



Kielce, 2018-01-09

OWŚ.VII.7222.24.2017

DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r., poz. 1257) oraz art. 214 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (jednolity tekst Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Lafarge Cement S. A. w Małogoszczy

orzekam:

I. zmieniam decyzję Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 15 grudnia 2004 r., znak: ŚR.III.6618-3/04 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 20 sierpnia 2010 r. znak: OWŚ.VII.7651-16/2010, z dnia 23 sierpnia 2011 r. znak: OWŚ.VII.7222.11.2011, z dnia 16 sierpnia 2012 r., znak: OWŚ.VII.7222.15.2012, z dnia 12 grudnia 2012 r. znak: OWŚ.VII.7222.24.2012, z dnia 16 września 2013 r. znak: OWŚ.VII.7222.20.2013, z dnia 4 grudnia 2014 r. OWŚ-VII.7222.50.2014 oraz z dnia 27 kwietnia 2015 r. OWŚ-VII.7222.18.2014 udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC zlokalizowanej na terenie Lafarge Cement Spółka Akcyjna w Małogoszczy, w następujący sposób:

1. W punkcie I. pn. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne” treść podpunktu 1.1. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje następujące brzmienie:

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

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

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

o łącznej zdolności produkcyjnej 6300 Mg klinkieru na dobę.

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

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

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

Instalacja do odzysku i unieszkodliwiania odpadów stanowi integralną część instalacji do produkcji cementu.

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

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

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

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

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

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

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

Produkcja cementu polega na mieszaniu w odpowiednich proporcjach i warunkach klinkieru, granulowanego żużla wielkopiecowego, popiołów lotnych, gipsu i innych niezbędnych dodatków uszlachetniających. Popioły i żużel suszone są w suszarni fluidalnej wykorzystujące gazy odlotowe z chłodnika klinkieru. Wykorzystane gazy (po suszeniu) są kierowane na filtr tkaninowy, a następnie oczyszczone trafiają do atmosfery. Wysuszone popioły lotne składowane są w silosie natomiast żużel kierowany jest na zadaszoną i odpylaną halę dodatków. Materiały te następnie są transportowane i precyzyjnie dozowane do młynów cementu.

W procesie produkcji cementu wykorzystywane są także pyły z instalacji by-passu. Pył składowany jest w oddzielnym silosie, a następnie pneumatycznie dozowany do cementów.

Zagospodarowanie pyłów poprzez wbudowywanie ich w skład masy produkowanego cementu stanowi jeden ze sposobów ich odzysku.

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

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

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

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

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

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

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

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

Charakterystyka techniczna elementów instalacji i urządzeń

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

4	Homogenizacja mąki surowcowej	System homogenizacji – system aeracyjny, transport do silosów – L1-2 mieszany (mechanicznie – pneumatyczny), L 3 pneumatyczny Φ 0,4 m, wydajność 140 Mg/h – 2 szt., - silos homogenizacyjny: Φ 15 m, pojemność 2240 m ³ (1600 Mg), 4 szt., odpylacz tkaninowy, przepustowość 24 tys. m ³ _n /h – 2 szt., - silos zapasu: Φ 15 m, pojemność 3600 Mg, szt. 4, odpylacz tkaninowy, przepustowość 12 tys. m ³ _n /h – 4 szt., - aeracja – dmuchawy aeracji L3, typ GMC 18.17 AERZEN, V=11052 m ³ /h, p=0,05 – 1,0 MPa, N=250 kW, producent DDR – 3 szt.
DZIAŁ WYPALANIA KLINKIERU		
5	Wypalanie + chłodzenie klinkieru	Piece obrotowe (PO): Φ 4,6 x 64 m, nachylenie 3%; PO1, PO2, PO3 – wydajność: 88 Mg/h, N(PO1,2,3)=451 kW; obroty pieca (PO1, PO3) – n _{max} =2,4 obr/min, PO2 – n _{max} =2,8 obr/min, PO1,2,3 - wymiennik ciepła – cyklonowy 4-stopniowy jednołęziowy, jednostrumieniowy, I stopień podwójny I – Φ 4,15 m, II – Φ 6,3 m, III – Φ 6,3 m, IV – Φ 6,3 m – pionowe układy, - palnik wielokanałowy, typ LAFARGE, dysza Φ 6,5x7,0; wydajność: pył węglowy – 14 Mg/h, olej opałowy – 7000 l/h, moc cieplna 351 GJ/h, producent PILLARD, - opalenie – PO1, PO2, PO3 – pył węglowy/koksowy, lekki olej opałowy, paliwa alternatywne; - chłodnik rusztowy: ruszt stały, 7 rzędów o długości 2 m (2,4 x 3,3m), ruszt ruchomy, 21 rzędów po 7 płyt (2,4 x 6,5 m) – komora gorąca; ruszt ruchomy, 39 rzędów po 8 płyt (3,3 x 13,5 m) – komora zimna, 5 komór podrusztowych, - wentylatory chłodnika: komora gorąca typ A 550/RE630R 3 szt., V=36000 – 550000 m ³ /h, N=100-120 kW, producent Claudius Peters; komora zimna typ A556/RE560R 3 szt., V=31000-43000 m ³ /h, N=55kW.
6	Układ przepływowy	- wentylator powietrza pierwotnego PO1 i PO2 (axial), V=59,329 m ³ /min, obroty wirnika: n=1487-1787 obr/min, N=110-125 kW, radial – V=3200 m ³ _n /h, obroty wirnika: n=2970 obr/min, N=55 kW, producent PILLARD – 2 szt., - wentylator powietrza pierwotnego PO3, V=10000 m ³ _n /h, obroty wirnika: n=2900 obr/min, N=55 kW, - wentylator wyciągowy wymiennika: typ L2N27500409, V=96,5 m ³ /s, obroty wirnika n=950 obr/min, N=1000 kW, 3 szt. -ekshaustor: typ LRMSDE1400, obroty wirnika: n=600 obr/min, N=320 kW.
7	Składowanie klinkieru	Silos klinkieru o pojemności 120 tys. Mg - silos cylindryczny o średnicy 55 m i wysokości ścian 37 m - punkty przesypowe, - Transport klinkieru do silosu 120 tys. Mg – szczyt silosu, odpylacz tkaninowy o wydajności 40 000 m ³ _n /h, - Transport klinkieru 1 z silosu 120 tys. Mg – opróżnianie silosu 1, - Transport klinkieru 2 z silosu 120 tys. Mg – opróżnianie silosu 2,

		- Transport klinkieru 3 z silosu 120 tys. Mg – opróżnianie silosu 3, odpylacze tkaninowe o wydajności 7 000 m ³ /h każdy.
PRZYGOTOWANIE PALIWA TECHNOLOGICZNEGO		
8	Skład węgla	Skład węgla, pojemność 11 tys. Mg, - urządzenie wyładowcze, typ: wyładowarka wagonowa WW 205, wyd. 75-80 Mg/h, produkcji krajowej 1975 r. - urządzenie wybierające typ KW 25-40, wydajność 40 m ³ /h.
9	Przemiał węgla	Młyn misowo-kulowy typ MKM-33P, misa Φ 3260 mm, kule Φ 760 mm, separator Φ 3000 mm wydajność 25 Mg/h pyłu, rozdrobnienie R _{0,2} =0,7-1,3%, R _{0,09} =9-15%, N=400 kW, producent FPM Mikołów, 2 szt., - wentylator wyciągowy typ DN-900 BT-ST-ODV-F-2, V=45,54 tys. m ³ /h, Δp =10 kPa, obroty wirnika: n=1490 obr/min, N=320 kW, producent Fawet Chełm, 2 szt., - odpylacz tkaninowy typu PULS/S, przepustowość 47,95 tys. m ³ /h producent BETH, 2 szt.

2. W punkcie I pn. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne”, podpunkt 2.2. pn. „Podstawowe surowce” otrzymuje następujące brzmienie:

„2.2. Podstawowe surowce

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

Lp.	Nazwa surowca	Ilość [Mg/rok]
1	kamień wapienny wysoki i margiel	3 000 000
2	gips	150 000
3	anhydryt	20 000
4	popioły lotne	300 000
5	surowce żelazonośne	30 000
6	piasek	60 000
7	żużel wielkopiecowy	270 000
8	reduktory chromu	5 000
9	środki powierzchniowo czynne	5 000
10	woda na potrzeby technologiczne	195 000

3. W punkcie II pn. „Warunki korzystania ze środowiska”, podpunkt: 3.1. „Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku” otrzymuje następujące brzmienie:

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

Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Skład: uwodnienie – brak mieszanina kauczuku oraz włókien celulozy i stalowego wzmocnienia. Postać stała, nieaktywny chemicznie, palny.	8
2.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	Skład: uwodnienie - brak, mieszanina tlenków wapnia, magnezu, żelaza, wapnia oraz krzemionki, siarczanów i chlorków. Stan stały o konsystencji sypkiej (pylistej), odczyn pH lekko alkaliczny, bez wody chemicznie nieaktywny, niepalny.	20 000
3.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	Skład: uwodnienie – brak, mieszanina tlenków wapnia i magnezu, krzemianów wapnia oraz drobnych ilości wodorotlenku wapnia, chlorków, siarczanów, i kruszyw mineralnych. Stan stały, w postaci sypkiej o różnej granulacji, pH alkaliczne, kolor szary do czarnego, reaguje z wodą.	900
4.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	Skład: uwodnienie - brak, mieszanina tlenków wapnia i magnezu, krzemianów wapnia oraz drobnych ilości wodorotlenku wapnia, chlorków, siarczanów i kruszyw mineralnych. Stan stały, w postaci sypkiej o różnej granulacji, pH alkaliczne, kolor szary do czarnego, reagują z wodą.	500
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład: uwodnienie - brak. celuloza pochodzenia roślinnego. Postać stała, obojętne chemicznie, nierozpuszczalny w wodzie, palny.	100
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład: uwodnienie - brak, polietylen średniej i niskiej gęstości. Postać stała, obojętne chemicznie, nierozpuszczalne w wodzie, mało odporne na temperaturę.	50
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Skład: uwodnienie – brak, celuloza, hemiceluloza, lignina, substancje pektynowe	100

			z niewielką zawartością żelaza.	
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Skład: włóknina poliestrowa z zawartością 10-30% mąki surowcowej tj. węglanu wapnia oraz tlenków metali. Pozostać stała. Włóknina w postaci taśm, zanieczyszczona mąką surowcową. Niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10
9.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Skład: uwodnienie – brak mieszanina tlenku magnezu z tlenkami wapnia, żelaza i glinu. Pozostać stała, odczyn pH lekko alkaliczny, nieaktywny chemicznie, woda powoduje miękniecie i częściowe rozтворzenie, niepalny.	2 500
10.	19 12 02	Metale żelazne	Metale żelazne. Postać stała, rozdrobniona, nieaktywny chemicznie, niepalny.	5 000
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	Metale nieżelazne. Postać stała, rozdrobniona, nieaktywny chemicznie, niepalny	5 000
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady palne (paliwo alternatywne) niewłaściwie rozdrobnione. Postać stała, rozdrobniona, nieaktywny chemicznie, palny.	2 000

”

4. W punkcie II pn. „Warunki korzystania ze środowiska”, podpunkt: 3.3. „Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów” otrzymuje następujące brzmienie:

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

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

Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania:

Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą magazynowane selektywnie w magazynie głównym lub wyznaczonym miejscu w działach wytworzenia
2.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	Odpady będą magazynowane selektywnie w specjalnym silosie pyłu z by-passu.
3.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	Odpady nie będą magazynowane. W sytuacji ich wystąpienia bezpośrednio wprowadzane do produkcji cementu.
4.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie w magazynie głównym lub w wyznaczonym miejscu w działach wytworzenia.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
9.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady będą magazynowane selektywnie w magazynie z utwardzoną powierzchnią.
10.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane selektywnie w magazynie głównym lub w wyznaczonym miejscu w działach wytworzenia.
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	

”

5. W punkcie II pn. „Warunki korzystania ze środowiska”, podpunkt: 4.1. „Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku ” otrzymuje następujące brzmienie:

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

a) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	Składnik zestawu surowcowego R5	40 000
2.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
3.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	Odzysk energii cieplnej R1	4 000
4.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	5 000
5.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Odzysk energii cieplnej R1	2 500
6.	02 03 82	Odpady tytoniowe	Odzysk energii cieplnej R1	2 500
7.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
8.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury	Odzysk energii cieplnej R1	50 000
9.	05 01 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	40
10.	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych	Odzysk energii cieplnej R1	3 000
11.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Odzysk energii cieplnej R1	15
12.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	Składnik zestawu surowcowego R5	3 000

13.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odzysk energii cieplnej R1	4 000
14.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	50
15.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	Składnik zestawu surowcowego R5	500
16.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Składnik zestawu surowcowego R5	220 000
17.	10 01 05	Stałe odpady z wapiennych metod odsiarczania gazów odlotowych	Składnik zestawu surowcowego R5	50 000
18.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	Składnik zestawu surowcowego R5	80 000
19.	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	Składnik zestawu surowcowego R5	30 000
20.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żuźlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Składnik zestawu surowcowego R5	250 000
21.	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)	Składnik zestawu surowcowego R5	120 000
22.	10 02 01	Żuźle z procesów wytopiania (Wielkopieczowe i stalownicze)	Składnik zestawu surowcowego R5	270 000
23.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Składnik zestawu surowcowego R5	25 000
24.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Składnik zestawu surowcowego R5	50 000
25.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	Składnik zestawu surowcowego R5	20 000
26.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Składnik zestawu surowcowego R5	25 000

27.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Składnik zestawu surowcowego R5	10 000
28.	10 12 99	Inne nie wymienione odpady	Składnik zestawu surowcowego R5	15 000
29.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	Składnik zestawu surowcowego R5	100 000
30.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	Składnik zestawu surowcowego R5	100 000
31.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	Składnik zestawu surowcowego R5	1 200
32.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	Składnik zestawu surowcowego R5	1 200
33.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odzysk energii cieplnej R1	80
34.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odzysk energii cieplnej R1	40
35.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odzysk energii cieplnej R1	15
36.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Składnik zestawu surowcowego R5	0,15
37.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np, szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odzysk energii cieplnej R1	80
38.	16 01 03	Zużyte opony	Odzysk energii cieplnej R1	60 050
39.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Składnik zestawu surowcowego R5	3 000
40.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Składnik zestawu surowcowego R5	3 000

41.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Składnik zestawu surowcowego R5	3 500
42.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
43.	17 02 01	Drewno	Odzysk energii cieplnej R1	1 050
44.	17 02 02	Szkło	Składnik zestawu surowcowego R5	5
45.	17 03 80	Odpadowa papa	Odzysk energii cieplnej R1	50
46.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Składnik zestawu surowcowego R5	5 000
47.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odzysk energii cieplnej R1	150
48.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	Odzysk energii cieplnej R1	40 000
49.	19 08 01	Skratki	Odzysk energii cieplnej R1	100
50.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odzysk energii cieplnej R1	140
51.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odzysk energii cieplnej R1	50 000
52.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odzysk energii cieplnej R1	50 000
53.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odzysk energii cieplnej R1	140 000
54.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odzysk energii cieplnej R1	70 000

b) odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	D10	30 000
2.	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	D10	25
3.	05 01 09*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	D10	10 000
4.	05 01 99*	Inne nie wymienione odpady	D10	20
5.	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
6.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
7.	07 02 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	D10	300
8.	07 02 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
9.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze myjące	D10	300
10.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	D10	300
11.	07 03 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
12.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
13.	07 04 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	D10	300
14.	07 04 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
15.	07 04 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze	D10	300

		macierzyste		
16.	07 05 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	D10	300
17.	07 05 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	D10	300
18.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	D10	300
19.	07 06 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	D10	300
20.	07 06 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	D10	300
21.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	D10	300
22.	07 07 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	D10	300
23.	07 07 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	D10	300
24.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	D10	300
25.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	D10	2000
26.	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	D10	300
27.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	D10	10 000
28.	12 03 01*	Wodne ciecz myjące	D10	4 000
29.	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	D10	300
30.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	D10	5 000
31.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	D10	15
32.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	D10	70
33.	13 03 01*	Oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB	D10	400
34.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	D10	4 000

35.	13 08 02*	Inne emulsje	D10	10 000
36.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	D10	40
37.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	D10	600
38.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	D10	600
39.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np, środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksycznej toksyczne)	D10	0,4
40.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np, szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PC 13)	D10	5
41.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	D10	300
42.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	D10	15 050
43.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	D10	600
44.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	D10	8 000
45.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	D10	10 000
46.	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne (np, PCB)	D10	6 500
47.	17 05 05*	Urobek z pogłębiania zawierający lub zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi	D10	25 000
48.	19 02 09*	Stałe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	D10	30 000
49.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	D10	10 000

50.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	D10	100 000
-----	-----------	---	-----	---------

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

6. W punkcie II pn. „Warunki korzystania ze środowiska”, podpunkt: 4.2. „Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia” otrzymuje następujące brzmienie:

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

Odpady przetwarzane będą na terenie Lafarge Cement S.A. w obrębie nieruchomości zlokalizowanej przy ul. Warszawskiej 110 w miejscowości Małogoszcz, na której eksploatowana jest instalacja do produkcji klinkieru i cementu. Przetwarzanie odpadów wymienionych w punkcie 4 pkt 1. prowadzone będzie w piecu obrotowym do wypalania klinkieru oraz w zakresie odpadów innych niż niebezpieczne w postaci pyłów lotnych i mieszanek popiołowo-żużlowych w instalacji do produkcji cementu. Odpady inne niż niebezpieczne o odpowiedniej wartości opałowej wykorzystywane będą jako paliwo alternatywne. Część odpadów odzyskiwana będzie poprzez wykorzystanie jako składnik zestawu surowcowego, zastępując surowiec naturalny - kamień wapienny, gips oraz klinkier. W procesie wypału klinkieru odpad w całości wbudowany będzie w strukturę produkowanego klinkieru.

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.

Maksymalna moc przetwarzania odpadów w instalacji (odzysk i unieszkodliwianie łącznie) wynosi 595 000 Mg/rok.”

7. W punkcie II pn. „Warunki korzystania ze środowiska”, podpunkt: 4.3. „Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania” otrzymuje następujące brzmienie:

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

Szczegółowy sposób magazynowania odpadów przewidzianych do odzysku

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

		w 06 03 15	
13.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Magazyny paliw alternatywnych.
14.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
15.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	
16.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	W silosie popiołów obok młynów cementu lub w silosie cementu nr 3
17.	10 01 05	Stałe odpady z wapiennych metod odsiarczania gazów odlotowych	Będą bezpośrednio wprowadzane do linii technologicznej lub magazynowane w ilościach uzasadnionych technologicznie na terenie do którego Lafarge posiada tytuł prawny.
18.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania. W wyjątkowych sytuacjach w magazynie z utwardzoną powierzchnią wydzieloną elementami na terenie do którego Lafarge posiada tytuł prany.
19.	10 01 24	Piaski ze złoż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
20.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żuźlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania. W wyjątkowych sytuacjach w magazynie z utwardzoną powierzchnią wydzieloną elementami, do którego Lafarge posiada tytuł prany.
21.	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)	
22.	10 02 01	Żuźle z procesów wytapiania (Wielkopiecowe i stalownicze)	
23.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
24.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania. W wyjątkowych sytuacjach magazynowane będą w magazynie z utwardzoną powierzchnią.
25.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	

		inne niż wymienione w 10 02 13		
26.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.	
27.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07		
28.	10 12 99	Inne nie wymienione odpady		
29.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego		
30.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12		
31.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu		
32.	10 13 82	Wybrakowane wyroby		
33.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		Odpady magazynowane będą w halach paliw alternatywnych
34.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		
35.	15 01 03	Opakowania z drewna		
36.	15 01 07	Opakowania ze szkła		
37.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np, szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02		
38.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą na powierzchni utwardzonej z wydzielonym elementami betonowymi, na terenie do którego Lafarge posiada tytuł prany	
39.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.	
40.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05		
41.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów		
42.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06		
43.	17 02 01	Drewno		Odpady magazynowane będą w magazynie głównym odpadów.

44.	17 02 02	Szkło	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
45.	17 03 80	Odpadowa papa	Odpady magazynowane będą w magazynie głównym odpadów.
46.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
47.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Magazyn paliw alternatywnych.
48.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	
49.	19 08 01	Skratki	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
50.	19 08 02	Zawartość piaskowników	
51.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
52.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Magazyn paliw alternatywnych.
53.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady w postaci stałej - magazyny paliw alternatywnych (stare + nowy). Odpady w postaci ciekłej - zbiornik zlokalizowany w ciągu techno.
54.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady w postaci stałej - magazyny paliw alternatywnych. Odpady w postaci ciekłej - zbiornik zlokalizowany w ciągu technologicznym.

Szczegółowy sposób magazynowania odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia

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

		roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania lub magazynowane w zbiorniku znajdującym się w ciągu technologicznym
7	07 02 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	
8	07 02 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
9	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze myjące	
10	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	
11	07 03 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
12	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
13	07 04 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	
14	07 04 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
15	07 04 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
16	07 05 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	
17	07 05 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
18	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
19	07 06 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	
20	07 06 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
21	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
22	07 07 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	
23	07 07 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
24	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
25	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające	

		substancje niebezpieczne		
26	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	Odpady magazynowane będą w zbiorniku zlokalizowanym w ciągu technologicznym.	
27	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców		
28	12 03 01*	Wodne ciecze myjące		
29	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne		
30	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych		
31	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne		
32	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
33	13 03 01*	Oleje i ciecze stosowane jako elektryzatory i nośniki ciepła zawierające PCB		
34	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach		Magazyn paliw alternatywnych.
35	13 08 02*	Inne emulsje		Odpady magazynowane będą w zbiorniku zlokalizowanym w ciągu technologicznym.
36	13 08 99*	Inne niewymienione odpady		
37	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników		
38	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady magazynowane będą w zbiorniku zlokalizowanym w ciągu technologicznym.	
39	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np, środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksycznej toksyczne)	Magazyn paliw alternatywnych.	
40	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieuwjęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np, szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np, PC 13)		
41	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Odpady magazynowane będą w zbiorniku zlokalizowanym w ciągu technologicznym.	
42	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty		
43	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne		

44	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Magazyny paliw alternatywnych.
45	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	
46	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne (np, PCB)	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
47	17 05 05*	Urobek z pogłębiania zawierający lub zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi	
48	19 02 09*	Stałe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	Magazyny paliw alternatywnych.
49	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady magazynowane będą w zbiorniku zlokalizowanym w ciągu technologicznym.
50	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci stałej - magazyny paliw alternatywnych. Odpady w postaci ciekłej - zbiornik zlokalizowany w ciągu technologicznym.

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

8. W punkcie IV. pn. „Warunki prowadzenia monitoringu środowiska oraz kontroli eksploatacji instalacji” treść podpunktu 1.1.2. pn. „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 następujące 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.	1	łamacz A	pył	1 x rok jeden emitore z grupy
2.	2	łamacz B	pył	
3.	3	transport klinkieru (chł. 2)	pył	
4.	4	homogenizacja L 1-2	pył	1 x w roku

5.	5	homogenizacja L 3	pył	
6.	6	wagi pieca obrotowego nr 1	pył	1 x rok jeden emitor z grupy
7.	7	wagi pieca obrotowego nr 2	pył	
8.	8	wagi pieca obrotowego nr 3	pył	
9.	13	chłodnik pieca obrotowego nr 1	pył	1 x w roku
10.	14	chłodnik pieca obrotowego nr 2	pył	
11.	15	chłodnik pieca obrotowego nr 3	pył	
12.	16	transport klinkieru (przesyp 02/03) L1-2	pył	1 x rok jeden emitor z grupy
13.	24	załadunek klinkieru na wagony	pył	
14.	25	młyn węgla 1	pył, NO ₂ , SO ₂	1 x rok jeden emitor z grupy
15.	26	młyn węgla 2	pył, NO ₂ , SO ₂	
16.	28	transport dodatków do MC5/BC09	pył	1 x rok jeden emitor z grupy
17.	31	hala dodatków I	pył	
18.	32	hala dodatków II	pył	
19.	33	hala dodatków III	pył	
20.	34	hala dodatków IV	pył	
21.	35	hala dodatków V	pył	
22.	36	hala dodatków VI	pył	
23.	37	hala dodatków VII	pył	
24.	41	młyn cementu nr 1	pył	1 x rok jeden emitor z grupy
25.	42	młyn cementu nr 2	pył	
26.	43	młyn cementu nr 3	pył, NO ₂ , SO ₂	
27.	44	młyn cementu nr 4	pył, NO ₂ , SO ₂	
28.	87	młyn cementu nr 5	pył	
29.	64	pakowaczka cementu nr 1	pył	1 x rok jeden emitor z grupy
30.	66	pakowaczka cementu nr 3	pył	
31.	67	terminal 1	pył	
32.	68	terminal 2	pył	
33.	69	terminal 3	pył	
34.	70	terminal 4	pył	
35.	71	terminal 5	pył	
36.	72	szczyt silosu	pył	
37.	93	terminal nr 6	pył	
38.	89	stacja przesypowa klinkieru 2	pył	
39.	91	stacja przesypowa klinkieru 1	pył	
40.	94	transport popiołów suszarnia	pył	
41.	95	sito wibracyjne	pył	
42.	96	suszarnia popiołów/żuźla	pył	
43.	99	transport mączki wymiennik 3	pył	
44.	100	załadunek klinkieru na wagony 2	pył	

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

Pomiary należy wykonywać zgodnie z aktualnie obowiązującą metodyką referencyjną.”

9. W punkcie VI. pn. „Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych” treść podpunktu 2. pn. „Eksploatacja instalacji do produkcji klinkieru cementowego w warunkach pracy odbiegających od normalnych prowadzona z pominięciem procesu współspalania (spalania) odpadów” otrzymuje następujące brzmienie:

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

Sytuacje funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych związane są przede wszystkim z rozruchem i zatrzymaniem ciągów technologicznych z systemami przygotowania surowca i paliw oraz magazynowania. Rozruch i zatrzymanie linii pieców obrotowych wiąże się z okresem stabilizowania się warunków pracy pieców jako kluczowych części instalacji. Rozruch pieca do klinkieru jako urządzenia może przebiegać w 3 wariantach:

- wariant I - Rozruch po całkowitym wychłodzeniu tzw. postoju zimowym - czas rozruchu pieca po całkowitym jego wychłodzeniu wynosi ok.80h, w tym czasie następuje spalanie paliwa podstawowego tj. oleju opałowego i pyłu węglowego w celu rozgrzania wymurówki pieca; po uzyskaniu odpowiednich temperatur następuje podanie nadawy surowcowej. Rozpoczęcie dozowania paliw alternatywnych następuje po uzyskaniu wydajności dozowania mąki do pieca nie mniejszym niż 100 Mg/h. Rozruch po całkowitym wychłodzeniu następuje 1 raz w roku.

- wariant II - Rozruch po postoju dłuższym niż 24h - postoje planowane lub nieplanowane trwające dłużej niż 24h mające na celu usunięcie poważniejszych awarii (np. wymiana części wymurówki, przekładni, silnika pieca) powodują znaczne wychłodzenie instalacji pieca, w takich przypadkach rozruch trwa do 32h. Rozruch po postoju dłuższym niż 24h występuje średnio 2 razy w roku.

- wariant III - Rozruch po postoju krótszym niż 24h - postoje nieplanowane krótsze niż 24h, (awaryjne) mające na celu szybkie usunięcie awarii (np. odblokowanie cyklonu, wymiana palnika i inne) nie powodują całkowitego wychłodzenia pieca, w takich przypadkach rozruch trwa krócej niż 12h. Rozruch po postoju krótszym niż 24h występuje średnio do 7 razy w roku. Łączny czas rozruchów jednej linii piecowej wynosi 195 h/rok.

Planowane zatrzymanie pieca następuje poprzez stopniowe zatrzymanie dozowania mąki oraz paliw alternatywnego i podstawowego. Operacja polega na opróżnieniu pieca z pozostałości wytworzonego klinkieru. Operacja zatrzymania trwa jednorazowo do 5h i występuje w ciągu roku 3 razy.

Łączny, szacowany czas planowanych rozruchów i zatrzymań pieców do klinkieru (pojedynczo i razem) nie przekroczy 210 h/rok i 630 h/rok.

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

We wszystkich sytuacjach rozruchu i zatrzymania emisja zanieczyszczeń jest niższa niż maksymalna w warunkach normalnego funkcjonowania pieców. Oznacza to, że emisja w czasie odbiegającym od normalnej eksploatacji jest uwzględniona w emisji sumarycznej z instalacji i nie powoduje jej wzrostu.

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

- II. **Załączniki nr 1, nr 2, nr 3 oraz nr 4 do decyzji Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 15 grudnia 2004 r., znak: ŚR.III.6618-3/04 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego: z dnia 20 sierpnia 2010r. znak: OWŚ.VII.7651-16/2010, z dnia 23 sierpnia 2011 r. znak: OWŚ.VII.7222.11.2011, z dnia 16 sierpnia 2012 r., znak: OWŚ.VII.7222.15.2012, z dnia 12 grudnia 2012 r. znak: OWŚ.VII.7222.24.2012, z dnia 16 września 2013 r. znak: OWŚ.VII.7222.20.2013, z dnia 4 grudnia 2014 r. OWŚ-VII.7222.50.2014 oraz z dnia 27 kwietnia 2015 r. OWŚ-VII.7222.18.2014, zastępuje się odpowiednio Załącznikami nr 1, nr 2, nr 3 oraz nr 4 do niniejszej decyzji.**
- III. **Pozostałe punkty decyzji Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 15 grudnia 2004 r., znak: ŚR.III.6618-3/04 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego: z dnia 20 sierpnia 2010r. znak: OWŚ.VII.7651-16/2010, z dnia 23 sierpnia 2011 r. znak: OWŚ.VII.7222.11.2011, z dnia 16 sierpnia 2012 r., znak: OWŚ.VII.7222.15.2012, z dnia 12 grudnia 2012 r. znak: OWŚ.VII.7222.24.2012, z dnia 16 września 2013 r. znak: OWŚ.VII.7222.20.2013, z dnia 4 grudnia 2014 r. OWŚ-VII.7222.50.2014 oraz z dnia 27 kwietnia 2015 r. OWŚ-VII.7222.18.2014 udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC zlokalizowanej na terenie Lafarge Cement Spółka Akcyjna w Małogoszczy pozostają bez zmian.**

UZASADNIENIE

Lafarge Cement S.A. w Małogoszczy, wystąpił do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IED do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę lub w innych piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton na dobę o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton na dobę zlokalizowanej na terenie Lafarge Cement S.A. w Małogoszczy. Wnioskowane zmiany dotyczyły m.in. konieczności uzupełnienia opisu instalacji do produkcji cementu o suszarnię popiołów i żużła, określenia maksymalnej wydajności przetwarzania (odzysk i unieszkodliwianie) odpadów na poziomie 595 000 Mg/rok, rozszerzenia listy wytwarzanych oraz przewidzianych do odzysku odpadów w instalacji, zwiększenie ilości odpadu o kodzie 19 12 04 poddawanego procesowi przetwarzania, zweryfikowanie miejsc magazynowania odpadów, określenia nowych warunków rozruchu i zatrzymania instalacji dla okresów, w których nie są współspalane odpady oraz czasu trwania tych operacji, oraz uwzględnienia w warunkach pozwolenia likwidacji 2 emitorów: E-17 (emitora transportu klinkieru L3) oraz E-65 (emitora pakowaczki cementu).

Przedłożony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego spełnił wymagania formalne, określone w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2017 r. poz. 519 z późn. zm.).

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

W przedłożonej dokumentacji wykazano, że dzięki zastosowaniu na terenie Lafarge Cement S.A. w Małogoszczy szeregu mechanizmów zabezpieczających glebę i wody podziemne przed zanieczyszczeniem, a także wprowadzeniu odpowiednich procedur postępowania z substancjami stwarzającymi ryzyko wykorzystywanymi w instalacji IPPC, ryzyko wystąpienie skażenia gleby lub wód podziemnych, w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji, zostało wyeliminowane, w związku z czym sporządzenie raportu początkowego dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagane.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sekwencji.

Zgodnie z ustawą z dnia 6 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2016 r., poz. 1827) wnioskodawca wniósł na konto Urzędu Miasta w Kielcach opłatę skarbową za zmianę pozwolenia, a kopię dowodu wpłaty załączono do akt sprawy.

Pouczenie

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

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może złożyć oświadczenie o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia oświadczenia

Załącznik nr 1 do decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 9 stycznia 2018 r. znak: OWS.VII.7222-24/2017

Charakterystyka emitorów.

Lp.	Nr. emitora	Źródło emisji	Charakterystyka źródeł emisji				
			Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina	Temperatura wylotowa gazów	Czas emisji	Prędkość na wylocie
			m	m	°C	h	m/s
1.	1	łamacz A	20,0	0,60	285	3 500	25,06
2.	2	łamacz B	20,0	0,60	285	3 500	25,06
3.	3	transport klinkieru (chł. 2)	30,0	0,33	310	8 000	23,40
4.	4	homogenizacja L 1-2	65,0	0,90	320	8 300	20,00
5.	5	homogenizacja L 3	65,0	0,90	320	3 000	20,00
6.	6	wagi pieca obrotowego nr 1	62,0	0,50	320	8 300	21,23
7.	7	wagi pieca obrotowego nr 2	62,0	0,50	320	8 000	21,23
8.	8	wagi pieca obrotowego nr 3	62,0	0,50	320	8 000	21,23
9.	9	transport mączki - wymiennik 1	66,0	0,30	320	8 300	8,00
10.	10	transport mączki - wymiennik 2	66,0	0,30	320	8 000	8,00
11.	11	piece obrotowe nr 1 i nr 2	120,0	4,20	413	8 300	9,40
12.	12	piec obrotowy nr 3	120,0	4,20	413	8 000	4,70
13.	13	chłodnik pieca obrotowego nr 1	35,0	1,90	393	8 300	15,68
14.	14	chłodnik pieca obrotowego nr 2	35,0	1,90	393	8 000	15,68
15.	15	chłodnik pieca obrotowego nr 3	35,0	1,90	393	8 000	15,68
16.	16	transport klinkieru (przesyp 02/03) L1-2	32,0	0,70	313	8 000	21,66
17.	18	transport nadgabarytów - 2 (suszarnia)	30,0	0,6 x 0,6	313	8 300	12,00
18.	19	hala dodatków zesyp 1,2,3	30,0	0,6 x 0,6	313	8 000	12,00
19.	20	transport nadgabarytów - 1 (suszarnia)	27,0	0,6 x 0,6	313	8 300	12,00
20.	21	hala dodatków zesyp 4,5,6	27,0	0,6 x 0,6	313	8 000	12,00
21.	22	transport dodatków przesyp 10/1,2 12-13	40,0	0,60	313	4 000	12,00
22.	23	transport dodatków przesyp 10/1,2 12-13b	40,0	0,60	313	4 000	12,00
23.	24	załadunek klinkieru na wagony	30,0	0,50	313	5 100	8,00
24.	25	młyn węgla 1	42,0	1,10	353	6 000	26,32
25.	26	młyn węgla 2	42,0	1,10	353	6 000	26,32
26.	27	zbiornik młynów węgla	45,0	0,5 x 0,5	323	4 000	6,00

27.	28	transport dodatków do MC5/BC09	30,0	0,6 x 0,6	293	7 000	6,00
28.	29	wagi dozujące + zbiorniki dodatków	32,0	0,80	313	7 800	14,00
29.	30	wagi dozujące + zbiorniki dodatków	32,0	0,80	313	7 800	14,00
30.	31	hala dodatków I	33,0	0,25	293	5 000	25,48
31.	32	hala dodatków II	33,0	0,25	293	5 000	25,48
32.	33	hala dodatków III	33,0	0,25	293	5 000	25,48
33.	34	hala dodatków IV	33,0	0,25	293	5 000	25,48
34.	35	hala dodatków V	33,0	0,25	293	5 000	25,48
35.	36	hala dodatków VI	33,0	0,25	293	5 000	25,48
36.	37	hala dodatków VII	33,0	0,25	293	5 000	25,48
37.	38	transport dodatków do MC5	20,0	0,50	293	6 500	10,00
38.	39	transport pyłów L-1 i L-2	40,0	0,50	298	4 000	10,00
39.	40	silos pyłów lotnych	40,0	0,50	298	8 000	14,00
40.	41	młyn cementu nr 1	40,0	1,80	353	7 800	16,38
41.	42	młyn cementu nr 2	40,0	1,80	353	7 800	16,38
42.	43	młyn cementu nr 3	40,0	1,40	353	7 800	13,54
43.	44	młyn cementu nr 4	40,0	1,80	353	7 800	16,38
44.	45	separator MC 3	40,0	2,30	353	7 800	10,03
45.	46	silos cementu 1	42,0	0,50	313	6 000	10,00
46.	47	silos cementu 2	42,0	0,50	313	6 000	10,00
47.	48	silos cementu 3	42,0	0,50	313	6 000	10,00
48.	49	silos cementu 4	42,0	0,50	313	6 000	10,00
49.	50	silos cementu 5	42,0	0,50	313	6 000	10,00
50.	51	silos cementu 6	42,0	0,50	313	6 000	10,00
51.	52	silos cementu 7	42,0	0,50	313	6 000	10,00
52.	53	silos cementu 8	42,0	0,50	313	6 000	10,00
53.	54	silos cementu 9	42,0	0,50	313	6 000	10,00
54.	55	silos cementu 10	42,0	0,50	313	6 000	10,00
55.	56	silos cementu 11	42,0	0,50	313	6 000	10,00
56.	57	silos cementu 12	42,0	0,50	313	6 000	10,00
57.	58	silos cementu 13	42,0	0,50	313	6 000	10,00
58.	59	silos cementu 14	42,0	0,50	313	6 000	10,00
59.	60	dozownia siarczanu żelaza	40,0	0,25	293	2 400	5,00
60.	61	dozowanie do miksera	50,0	0,4 x 0,4	293	6 000	10,00
61.	62	dozowanie żużła	30,0	0,4 x 0,4	293	4 000	10,00
62.	63	transport cementu L2 góra elewatora	30,0	0,4 x 0,4	293	6 000	10,00
63.	64	pakowaczka cementu nr 1	35,0	1,00	293	5 000	20,00
64.	66	pakowaczka cementu nr 3	40,0	1,00	293	5 000	20,00
65.	67	terminal 1	15,0	0,4 x 0,4	303	4 000	6,94
66.	68	terminal 2	15,0	0,4 x 0,4	303	4 000	6,94
67.	69	terminal 3	15,0	0,4 x 0,4	303	4 000	6,94
68.	70	terminal 4	15,0	0,4 x 0,4	303	4 000	6,94
69.	71	terminal 5	15,0	0,4 x 0,4	303	4 000	6,94

70.	72	szczyt silosu	64,0	1,10	393	8 300	17,55
71.	73	opróżnianie silosu 1	25,0	0,50	353	3 400	10,00
72.	74	opróżnianie silosu 2	25,0	0,50	353	3 400	10,00
73.	75	opróżnianie silosu 3	25,0	0,50	353	3 400	10,00
74.	76	góra silosów	29,0	0,50	353	8 000	10,00
75.	77	transport dodatków do MC5	35,0	0,80	453	8 000	11,06
76.	78	pompa popiołów	20,0	0,25	300	8 160	17,00
77.	79	transport cementu L-1 dół elewatora	35,0	0,30	318	6 500	10,00
78.	80	transport cementu L1 góra elewatora	35,0	0,30	318	6 500	10,00
79.	81	transport klinkieru do MC1-MC4 1	45,0	0,30	453	6 500	10,00
80.	82	transport klinkieru do MC1-MC4 2	45,0	0,30	453	6 500	10,00
81.	83	transport klinkieru do MC1-MC4 3	45,0	0,30	453	6 500	10,00
82.	84	zbiornik klinkieru MC-5	33,0	0,25	293	8 000	14,27
83.	85	dół elewatora L-3	45,0	0,50	353	6 500	10,00
84.	86	transport komponentów do MC5	35,0	0,80	303	6 500	9,95
85.	87	młyn cementu nr 5	38,0	1,60	393	6 500	11,40
86.	88	separator dynamiczny MC5	38,0	2,50	353	6 500	12,46
87.	89	stacja przesypowa klinkieru 2	60,0	0,6 x 0,6	330	8 300	13,80
88.	90	elewator BE 11 DE 13	20,0	0,50	353	6 500	10,00
89.	91	stacja przesypowa klinkieru 1	29,0	0,50	393	8 300	11,00
90.	92	elewator BE 60 DC 81	15,0	0,50	353	6 500	10,00
91.	93	terminal nr 6	13,0	0,45 x 0,45	363	3 000	10,97
92.	94	transport popiołów suszarnia	20,0	0,50	300	8 160	17,00
93.	95	sito wibracyjne	20,0	0,25	300	8 160	17,00
94.	96	suszarnia popiołów/żuźła	20,0	2,00	373	8 160	20,00
95.	97	dozowanie siarczanu żelaza II	17,3	0,22 x 0,29	293	2 400	15,24
96.	98	zbiornik kamienia MC-5	24,7	0,22 x 0,29	293	7 200	15,24
97.	99	transport mączki wymiennik 3	60,0	0,30	320	7 100	14,00
98.	100	załadunek klinkieru na wagony 2	30,0	0,32	313	5 100	8,00

Załącznik nr 2 do decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 9 stycznia 2018 r. znak: OWS.VII.7222-24/2017

Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń powietrza.

Nr. emitora	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji		
		Rodzaj zanieczyszczenia	do dnia 4.09.2018r. [kg/h]	od dnia 5.09.2018r. [mg/m ³]
1	łamacz A	pył	0,2443	10
2	łamacz B	pył	0,2443	10
3	transport klinkieru (chł. 2)	pył	0,0690	10
4	homogenizacja L 1-2	pył	0,4385	10
5	homogenizacja L 3	pył	0,4385	10
6	wagi pieca obrotowego nr 1	pył	0,2874	20
7	wagi pieca obrotowego nr 2	pył	0,2874	20
8	wagi pieca obrotowego nr 3	pył	0,2874	20
9	transport mączki - wymiennik 1	pył	0,0195	10
10	transport mączki - wymiennik 2	pył	0,0195	10
E-11	Piece obrotowe nr 1 i 2 proces wypału klinkieru bez współspalania odpadów (spalanie węgla)	pył	12,9935	20
		NO ₂	346,4928	450
		SO ₂	250,0000	400
		CO	866,2320	2000
		HCL	4,332	10
		HF	0,43	1
		TOC	129,934	300
		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	50** 150***
		E-12	Piec obrotowy nr 3 proces wypału klinkieru bez współspalania odpadów (spalanie węgla)	pył
NO ₂	173,2464			450
SO ₂	125,0000			400
CO	433,1160			2000
HCL	2,1666			10
HF	0,215			1
TOC	64,967			300
Cd+Tl	0,0108			0,05
Hg	0,0108			0,05
Sb+As+Pb+Cr+Cd +Cu+Mn+Ni+V	0,1088			0,5
dioksyny + furany	0,000022			0,1
NH ₃	43,31			50** 150***
13	chłodnik pieca obrotowego nr 1			pył

14	chłodnik pieca obrotowego nr 2	pył	4,5979	20
15	chłodnik pieca obrotowego nr 3	pył	4,5979	20
16	transport klinkieru (przesyp 02/03) L1-2	pył	0,2874	10
18	transport nadgabarytów - 2 (suszarnia)	pył	0,1490	10
19	hala dodatków zesyp 1,2,3	pył	0,1490	10
20	transport nadgabarytów - 1 (suszarnia)	pył	0,1490	10
21	hala dodatków zesyp 4,5,6	pył	0,1490	10
22	transport dodatków przesyp 10/1,2 12-13	pył	0,1169	10
23	transport dodatków przesyp 10/1,2 12-13b	pył	0,1169	10
24	załadunek klinkieru na wagony	pył	0,0541	10
25	młyn węgla 1	pył	1,7242	10
		NO ₂	3,50	3,50*
		SO ₂	2,50	2,50*
		CO	8,72	8,72*
26	młyn węgla 2	pył	1,7242	10
		NO ₂	3,50	3,50*
		SO ₂	2,50	2,50*
		CO	8,72	8,72*
27	zbiornik młynów węgla	pył	0,0517	10
28	transport dodatków do MC5/BC09	pył	0,0745	10
29	wagi dozujące + zbiorniki dodatków	pył	0,2425	10
30	wagi dozujące + zbiorniki dodatków	pył	0,2425	10
31	hala dodatków I	pył	0,0431	10
32	hala dodatków II	pył	0,0431	10
33	hala dodatków III	pył	0,0431	10
34	hala dodatków IV	pył	0,0431	10
35	hala dodatków V	pył	0,0431	10
36	hala dodatków VI	pył	0,0431	10
37	hala dodatków VII	pył	0,0431	10
38	transport dodatków do MC5	pył	0,0677	10
39	transport pyłów L-1 i L-2	pył	0,0677	10
40	silos pyłów lotnych	pył	0,0947	10
41	młyn cementu nr 1	pył	1,4368	20
42	młyn cementu nr 2	pył	1,4368	20
43	młyn cementu nr 3	pył	0,7184	20
		dwutlenek siarki	5,7000	5,7*
		dwutlenek azotu	1,0000	1,0*
		tlenek węgla	0,1000	0,1*
44	młyn cementu nr 4	pył	1,4368	20

		dwutlenek siarki	5,7000	5,7*
		dwutlenek azotu	1,0000	1,0*
		tlenek węgla	0,1000	0,1*
45	separator MC 3	pył	1,4368	10
46	silos cementu 1	pył	0,0677	10
47	silos cementu 2	pył	0,0677	10
48	silos cementu 3	pył	0,0677	10
49	silos cementu 4	pył	0,0677	10
50	silos cementu 5	pył	0,0677	10
51	silos cementu 6	pył	0,0677	10
52	silos cementu 7	pył	0,0677	10
53	silos cementu 8	pył	0,0677	10
54	silos cementu 9	pył	0,0677	10
55	silos cementu 10	pył	0,0677	10
56	silos cementu 11	pył	0,0677	10
57	silos cementu 12	pył	0,0677	10
58	silos cementu 13	pył	0,0677	10
59	silos cementu 14	pył	0,0677	10
60	dozownia siarczanu żelaza	pył	0,0085	10
61	dozowanie do miksera	pył	0,0552	10
62	dozowanie żużla	pył	0,0552	10
63	transport cementu L2 góra elewatora	pył	0,0552	10
64	pakowaczka cementu nr 1	pył	0,5414	10
66	pakowaczka cementu nr 3	pył	0,5414	10
67	terminal 1	pył	0,0383	10
68	terminal 2	pył	0,0383	10
69	terminal 3	pył	0,0383	10
70	terminal 4	pył	0,0383	10
71	terminal 5	pył	0,0383	10
72	szczyt silosu	pył	0,5747	10
73	opróżnianie silosu 1	pył	0,0677	10
74	opróżnianie silosu 2	pył	0,0677	10
75	opróżnianie silosu 3	pył	0,0677	10
76	górze silosów	pył	0,0677	10
77	transport dodatków do MC5	pył	0,1916	10
78	pompa popiołów	pył	0,0288	10
79	transport cementu L-1 dół elewatora	pył	0,0244	10
80	transport cementu L1 góra elewatora	pył	0,0244	10
81	transport klinkieru do MC1- MC4 1	pył	0,0244	10
82	transport klinkieru do MC1- MC4 2	pył	0,0244	10
83	transport klinkieru do MC1- MC4 3	pył	0,0244	10
84	zbiornik klinkieru MC-5	pył	0,0241	10
85	dół elewatora L-3	pył	0,0677	10
86	transport komponentów do MC5	pył	0,1724	10

87	młyn cementu nr 5	pył	0,7903	10
88	separator dynamiczny MC5	pył	2,1074	10
89	stacja przesykowa klinkieru 2	pył	0,1713	10
90	elewator BE 11 DE 13	pył	0,0677	10
91	stacja przesykowa klinkieru 1	pył	0,0744	10
92	elewator BE 60 DC 81	pył	0,0677	10
93	terminal nr 6	pył	0,0766	10
94	transport popiołów suszarnia	pył	0,1151	10
95	sito wibracyjne	pył	0,0288	10
96	suszarnia popiołów/żużła	pył	2,1656	20
97	dozowanie siarczanu żelaza II	pył	0,0335	10
98	zbiornik kamienia MC-5	pył	0,0335	10
99	transport mączki wymiennik 3	pył	0,0341	10
100	załadunek klinkieru na wagony 2	pył	0,0222	10

* - emisja wyrażona w kg/h

** - wyciek amoniaku przy zastosowaniu instalacji SNCR

*** - wielkość emisji amoniaku pochodząca z procesu wypału klinkieru, nie obejmująca wielkości emisji amoniaku pochodzącej z wycieku podczas stosowania instalacji SNCR

Emisja roczna dla całej instalacji IPPC

Rodzaj substancji	Wielkość emisji [Mg/rok]****	
	do dnia 4.09.2018r.	od dnia 5.09.2018r.
pył ogółem	431,698	343,598
w tym pył PM10	431,698	343,598
HCl	53,3	53,3
HF	5,3	5,3
NO _x jako NO ₂	2 721,6	2 454,9
SO ₂	3 192,8	2 249,9
CO	10 760,6	10 760,6
TOC	1 598,2	1 598,2
kadm + tal	0,2664	0,2664
rtęć	0,2663	0,2663
antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad	2,6613	2,6613
dioksyny i furany	0,5327 x 10 ⁻⁶	0,5327 x 10 ⁻⁶
amoniak	1 065,5	1 065,5

**** - emisja za 2018 r. będzie liczona odpowiednio

Załącznik nr 3 do decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 9 stycznia 2018 r. znak: OWS.VII.7222-24/2017

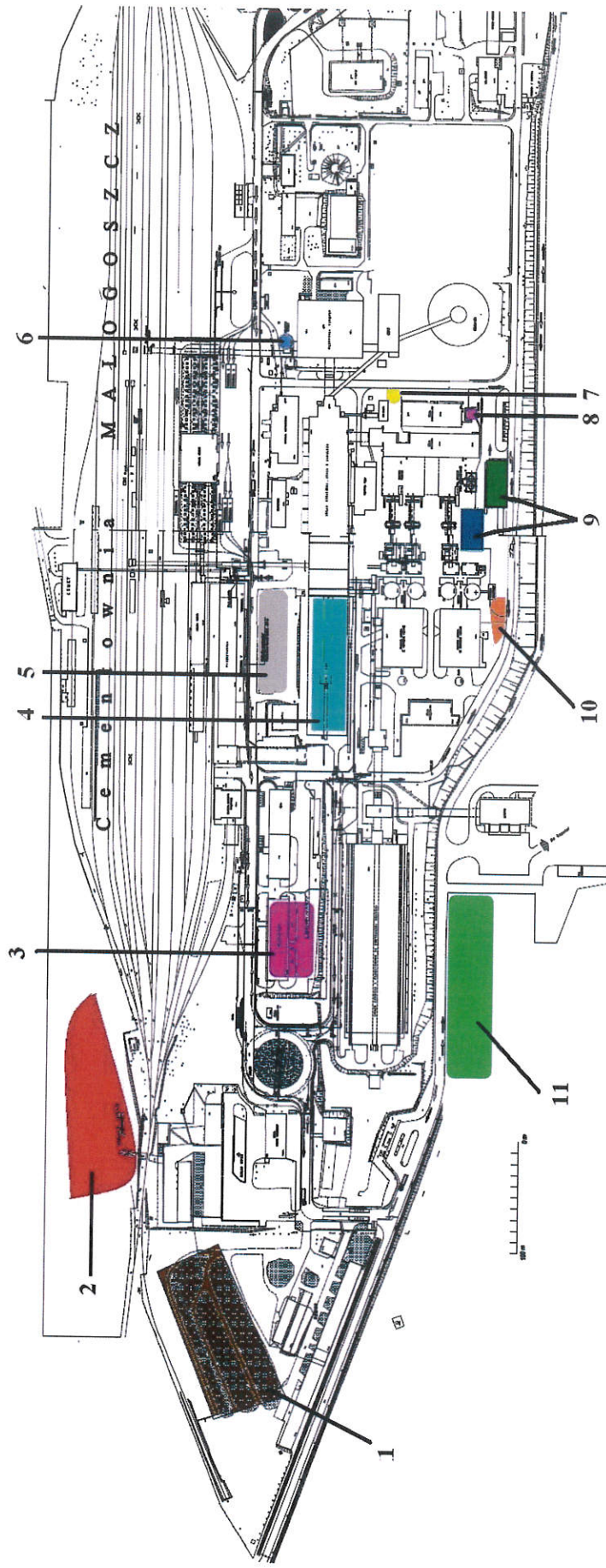
Usytuowanie stanowisk do pomiaru emisji zanieczyszczeń powietrza

Nr emitora	Nazwa źródła emisji	Opis usytuowania punktu pomiarowego	Spełnienie wymagań normy PN-Z-04030-7
1	2	3	4
4	Homogenizacja L 1-2	Na emitorze, za wentylatorem wyciągowym	Spełnia
5	Homogenizacja L 3	Na emitorze, za wentylatorem wyciągowym	Spełnia
6	Wagi pieca obrotowego nr 1	Na rurociągu, za wentylatorem wyciągowym	Nie spełnia z powodu braku możliwości zachowania wymaganych odległości od miejsc zaburzeń przepływu gazów*****
7	Wagi pieca obrotowego nr 2		
8	Wagi pieca obrotowego nr 3		
9	Transport mączki - wymiennik 1	Brak stanowisk pomiarowych z powodu konieczności budowy kosztownych pomostów z zabezpieczeniami	—
10	Transport mączki - wymiennik 2		—
11	Piec obrotowy nr 1	Stanowisko do pomiarów ciągłych i okresowych (manualnych) na rurociągu, przed wentylatorem wyciągowym	Spełnia
	Piec obrotowy nr 2		Spełnia
12	Piec obrotowy nr 3	Stanowisko do pomiarów ciągłych i okresowych (manualnych) na rurociągu, przed wentylatorem wyciągowym	Spełnia
13	Chłodnik pieca obrotowego nr 1	Na emitorze, za wentylatorem wyciągowym	Spełnia
14	Chłodnik pieca obrotowego nr 2		Spełnia
15	Chłodnik pieca obrotowego nr 3		Spełnia
16	Transport klinkieru (przesyp 02/03 L1-2)	Na rurociągu, przed wentylatorem wyciągowym	Spełnia
18	Hala klinkieru (przesyp 12/2 Z"0")	Nie zainstalowano stanowiska pomiarowego z powodu braku bezwzględnego obowiązku wykonywania pomiarów	—
19	Hala klinkieru (przesyp 01/1 i 17 AUM)	Nie zainstalowano stanowiska pomiarowego z powodu braku bezwzględnego obowiązku wykonywania pomiarów	—
20	Hala klinkieru (zesypy 1, 2, 3 i 17 AUM)	Nie zainstalowano stanowiska pomiarowego z powodu braku bezwzględnego obowiązku	—

		wykonywania pomiarów	
21	Hala klinkieru (zesypy 4, 5, 6 i 17 AUM)	Nie zainstalowano stanowiska pomiarowego z powodu braku bezwzględnego obowiązku wykonywania pomiarów	—
22	Transport klinkieru (przesyepy taśm 10/1,10/2,12,13)	Na emitorze, przed wentylatorem wyciągowym	Spełnia
23	Transport klinkieru (przesyepy taśm 10/1,10/2,12,13)		Spełnia
24	Załadunek klinkieru na wagony		Spełnia
25	Młyn węgla 1	Na emitorze, za wentylatorem wyciągowym	Spełnia
26	Młyn węgla 2		Spełnia
27	Zbiorniki młynów węgla	Nie zainstalowano stanowiska pomiarowego ze względów bezpieczeństwa, a także z powodu braku bezwzględnego obowiązku wykonywania pomiarów	—
72	Szczyt silosu	Na emitorze za wentylatorem wyciągowym	Spełnia

***** - pomimo braku możliwości technicznych spełnienia przez punkt pomiarowy wszystkich wymagań normy PN-Z-04030-7, dokładność wyników pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza jest porównywalna z tą jaką byłaby uzyskana podczas wykonywania pomiaru w punkcie spełniającym wszystkie wymagania powyższej normy.

Załącznik nr 4 do decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 9 stycznia 2018 r. znak: OWŚ.VII.7222-24/2017. Miejsca magazynowania odpadów



- 1, 4, 5, 11. Magazyn z utwardzoną powierzchnią, wydzielone elementami betonowymi,
2. Magazyn z utwardzoną powierzchnią
3. Magazyn główny odpadów
6. Silos popiołów obok młynów cementu oraz silos cementu nr 3
7. Silos pyłu z by-passu
8. Zbiornik o poj. 50 m³ w ciągu technologicznym
9. Hale paliw alternatywnych
10. Magazyn z utwardzoną powierzchnią