



ŚO-II.7222.4.2020

Kielce, 26 kwietnia 2021

(sprawa przeniesiona spod znaku:
OWŚ-VII.7222.21.2019)

DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 735) w związku z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Cement Ożarów S.A., ul. Ks. I. Skorupki 5, 00-546 Warszawa w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji klinkieru cementowego zlokalizowanej na terenie Cement Ożarów S.A. Karsy 77, gm. Ożarów

orzekam

zmieniam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ-VII.7222.8.2014 z dnia 4 września 2014 r. ze zmianami udzielającą Grupie Ożarów S.A., ul. Ks. I. Skorupki 5; 00-546 Warszawa, NIP: 8630001399, Regon: 830000977 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę, zlokalizowanej na terenie cementowni Grupa Ożarów S.A., Karsy 77, gm. Ożarów, w następujący sposób:

I. Zastępuję nazwę firmy „Grupa Ożarów S.A.” występującą w całej ww. decyzji, nazwą „Cement Ożarów S.A.”

II. Po słowie „orzekam” w miejsce zapisu:

„udzielam Grupie Ożarów S.A., ul. Ks. I. Skorupki 5; 00-546 Warszawa, NIP: 8630001399, Regon: 830000977 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę, zlokalizowanej na terenie cementowni Grupa Ożarów S.A., Karsy 77, gm. Ożarów” wprowadzam zapis w brzmieniu:

„udzielam Cement Ożarów S.A., ul. Ks. I. Skorupki 5, 00-546 Warszawa, Regon 830000977, NIP 8630001399, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji klinkieru cementowego zlokalizowanej na terenie Cement Ożarów S.A., Karsy 77, gm. Ożarów”.

III. W punkcie 1. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne”, podpunkt 1.1. „Opis instalacji (parametry techniczne i technologiczne)” akapit: „Dział przygotowania paliwa technologicznego” otrzymuje następujące brzmienie:

„Dział przygotowania paliwa technologicznego

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

Paliwo technologiczne - węgiel, dostarczany jest transportem kolejowym oraz samochodowym. Ze stacji rozładunkowej układem taśmociągów kierowany jest on na otwarty plac magazynowy, a następnie do zbiorników buforowych znajdujących się przed suszarniami w przypadku gdy węgiel jest mokry albo do zbiorników buforowych młynów jeżeli jego wilgotność nie przekracza 6%. W skład działu przygotowującego paliwo technologiczne wchodzi dwie linie suszenia i przemiału paliwa - wyposażone w bębnowe suszarnie obrotowe oraz młyny susząco-mielące typu TIRAX. Suszenie paliwa realizowane jest w dwóch etapach (podstawowe w suszarni obrotowej i dosuszanie w młynie). Czynnikiem suszącym i transportującym pył paliwowy może być gorące powietrze z chłodnika rusztowego klinkieru, gorące gazy z palenisk pomocniczych lub powietrze z otoczenia.

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

Paliwa alternatywne magazynowane są w 5 silosach o pojemności 3000 m³ każdy oraz w dwóch silosach o pojemności 2000 m³ każdy. Podawane są one do procesu, poprzez system dozująco-ważący, do kalcynatora lub do rurociągu powietrza 3-rzędowego (TAD). Możliwe jest również dozowanie paliw alternatywnych w ilości do 10 Mg/h poprzez wielokanałowy palnik pieca obrotowego, którego konstrukcja umożliwia spalanie jednocześnie wielu rodzajów paliw. Podczas normalnej pracy paliwo zastępcze (do kalcynatora i TAD) podawane jest z wydajnością 52 Mg/h. Energia uzyskana ze spalania odpadów niebezpiecznych nie przekracza 40% nominalnej mocy cieplnej instalacji.

Tab. 1 Wydajność instalacji dozowania paliw alternatywnych

Instalacja podawania paliw alternatywnych	Wydajność [Mg/rok]
Podawanie odpadów na kalcynator	430 000
Podawanie odpadów na palnik główny	90 000
Razem	520 000

.”

- IV. W punkcie 1. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne”, do podpunktu 1.1. „Opis instalacji (parametry techniczne i technologiczne)” dodaję akapit: „Linia do produkcji cementów żużlowych” w następującym brzmieniu:**

„Linia do produkcji cementów żużlowych

Produkcja cementów żużlowych prowadzona jest z wykorzystaniem młyna cementu Z5, o wydajności do 250 Mg/h. W młynie tym produkuje się cement CEM I oraz prowadzi przemiał i suszenie żużla z wykorzystaniem gazów grzewczych pobieranych z komina filtra chłodnika. Cement CEM I oraz zmielony żużel z młyna Z5 są transportowane i magazynowane w jednej z dwóch komór silosu dwukomorowego o pojemności 5 000 Mg każda, stanowiących zbiorniki buforowe przed mieszalnią. W mieszalni odbywa się mieszanie w odpowiednich proporcjach zmielonego suchego żużla i cementu CEM I. Produktem końcowym jest cement CEM II lub CEM III. Gotowe cementy są transportowane do silosu dwukomorowego o pojemności: pierwszej komory 6 000 Mg dla cementu CEM III i drugiej komory o pojemności 4 000 Mg dla cementu CEM II.

Mokry żużel jest dowożony do cementowni transportem kolejowym lub samochodowym i składowany na wydzielonej części istniejącego składu węgla. Transport żużla mokrego do zbiornika przedmłynowego młyna Z5 odbywa się poprzez układ przenośników podających mieszankę surowcową. Źródłem ciepła do suszenia żużla są gorące gazy pobierane z komina elektrofiltra chłodnika rusztowego. Z wentylatora gorące gazy tłoczone są do młyna, gdzie odbywa się proces mielenia i suszenia. Odbiór cementu lub zmielonego i wysuszonego żużla z młyna Z5 do silosu dwukomorowego odbywa się spod filtra młyna. Pierwszy odcinek transportu odbywa się rynną aeracyjną, następnie poprzez zbiornik przesypowy cement podawany jest na układ przenośników taśmowych do elewatora zlokalizowanego obok ściany silosu dla cementu CEM I i żużla. Z elewatora cement lub żużel, układem rynien zasypywany jest do poszczególnych komór silosu (2 komory po 5 000 Mg każda).

W mieszalni cementów produkowane są cementy CEM II i CEM III. Spod mieszarki gotowy cement transportowany jest układem rynien aeracyjnych i przenośnikiem kubelkowym do silosu cementu.

Poszczególne cementy z komór silosu za pomocą układów rynien aeracyjnych transportowane są do trzech stanowisk załadunku cementu na cysterno-samochody. W celu obniżenia poziomu chromu Cr^{+6} w cemencie do wartości dopuszczalnych 2 ppm wykorzystuje się linię podawania siarczanu żelazawego $FeSO_4 \times 7H_2O$ (suchy) zwanego siarczanem żelazawym. Zbiornik magazynowania siarczanu żelazawego wyposażony jest w urządzenia do aeracji oraz odpylania. Dla ustalenia odpowiedniej ilości podawanego siarczanu żelazawego w stosunku do produkcji cementu wykorzystane są wskazania wag z surowcami.”

V. W punkcie 1. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne”, podpunkt 2.1. „Podstawowe surowce” otrzymuje następujące brzmienie:

„2.1. Podstawowe surowce.

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

Tab. 2 Roczne zużycie surowców

Lp.	Nazwa surowca	Ilość [Mg/rok]
1.	Kamień wapienny wysoki	2 500 000
2.	Kamień wapienny niski (margiel)	2 500 000
3.	Kamień gipsowy	150 000
4.	Gips syntetyczny	100 000
5.	Popioły lotne	400 000
6.	Łupek powęglowy	70 000
7.	Żużel wielkopiecowy	300 000
8.	Reduktor chromu	40 000
9.	Środki powierzchniowo czynne	700
10.	Dodatki „żelazonośne”	30 000
11.	Woda na potrzeby technologiczne	210 000

VI. W punkcie 1. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne”, podpunkt 2.2. „Paliwo” otrzymuje następujące brzmienie:

„2.2. Paliwa

W instalacji do produkcji cementu stosuje się węgiel kamienny, koks ponaftowy, olej opałowy ciężki i lekki, paliwa alternatywne. Paliwa kopalne służą przede wszystkim do opalania pieców obrotowych, a także palenisk młynów surowca i suszarń.

Tab. 3 Roczne zużycie paliw

Lp.	Paliwa	Ilość [Mg/rok]
1.	Węgiel kamienny	250 000
2.	Paliwa zastępcze (alternatywne)	450 000
3.	Koks ponaftowy	100 000
4.	Olej opałowy lekki	750
5.	Gaz propan-butan	0,4

VII. W punkcie 3. „Warunki korzystania ze środowiska”, podpunkt 3.1. „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza” otrzymuje następujące brzmienie:

„3.1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

3.1.1 Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

Tab. 4 Charakterystyka źródeł emisji i parametry miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Charakterystyka źródeł emisji					
			Symbol technologiczny	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temp. wylotowa gazów	Czas emisji [h/rok]	Prędkość gazów na wylocie [m/s]
				[m]	[m]	[K]		
1.	E1	Łamiarnia surowca	A1P01	15,0	0,80	297	3 600	9,39
2.	E2	Łamiarnia surowca	B1P01	15,0	0,80	297	3 600	9,39
3.	E3	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P11	42,0	0,40	318	8 040	zadaszony ¹⁾
4.	E4	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P11	42,0	0,40	318	8 040	zadaszony ¹⁾
5.	E5	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P01	75,0	0,60	330	8 040	zadaszony ¹⁾
6.	E6	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P01	75,0	0,60	325	8 040	zadaszony ¹⁾
7.	E7	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P21	75,0	0,60	320	8 040	zadaszony ¹⁾
8.	E8	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P21	75,0	0,60	320	8 040	zadaszony ¹⁾
9.	E10	Dozownia	W1P21	40,0	0,80	305	8 040	9,95
10.	E11	Dozownia	W1P31	40,0	0,80	307	8 040	9,95
11.	E12	Piec obrotowy W1 - emitor nr 1	E12 komin nr 1	120,0	3,80	453	8 040	20,00
12.	E13	Piec obrotowy W1 - emitor nr 2	E13 komin nr 3	120,0	4,45	360	8 040	20,00
13.	E15	Skład klinkieru	U1P21	32,0	0,70	300	6 600	10,11
14.	E16	Skład klinkieru	U1P11	32,0	0,70	300	6 600	10,11
15.	E17	Homogenizacja – transport mąki surowcowej	R2P21	13,0	0,31	316	6 000	18,40
16.	E18	Produkcja cementu	X1P11	15,0	0,60	370	8 040	13,75
17.	E18A	Produkcja cementu (stacja kątowna nowy)	U1P23	15,0	0,60	370	7 200	18,18
18.	E19	Produkcja cementu	Z1P03	32,0	0,80	370	6 500	zadaszony ¹⁾
19.	E20	Produkcja cementu	Z2P03	32,0	0,80	370	6 500	zadaszony ¹⁾
20.	E21	Produkcja cementu	Z3P03	32,0	0,80	370	6 500	21,00
21.	E23	Produkcja cementu	Z1P11	32,0	0,50	370	6 500	16,98
22.	E24	Produkcja cementu	Z2P11	32,0	0,50	370	6 500	16,98
23.	E25	Produkcja cementu	Z3P11	32,0	0,60	370	6 500	29,47
24.	E26	Produkcja cementu	U1P26	38,0	1,00	370	8 040	17,68
25.	E27	Produkcja	X2P21	38,0	0,60	370	8 040	11,79

Lp.	Miejsce wprowadzenia - emitor	Źródło emisji	Charakterystyka źródeł emisji					
			Symbol technologiczny	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temp. wylotowa gazów	Czas emisji	Prędkość gazów na wylocie
				[m]	[m]	[K]	[h/rok]	[m/s]
		cementu						
26.	E28	Silosy cementu	L1P01	55,0	0,70	281	8 040	11,43
27.	E29	Silosy cementu	L1P11	55,0	0,55	281	8 400	zadaszony ¹⁾
28.	E30	Silosy cementu	L1P21	55,0	0,55	281	8 400	14,36
29.	E31	Silosy popiołu	L4P11	30,0	0,60	281	2 800	14,99
30.	E32	Pakownia cementu	P1P21	23,0	0,45	293	3 600	12,23
31.	E33	Pakownia cementu	P1P31	23,0	0,45	293	2 800	12,23
32.	E34	Pakownia cementu	P1P41	28,0	0,60	293	6 000	3,01
33.	E35	Pakownia cementu	P1P51	23,0	0,45	293	3 600	12,23
34.	E36	Pakownia cementu	P1P01	26,0	0,65	293	6 600	zadaszony ¹⁾
35.	E37	Pakownia cementu	P1P11	33,0	0,50	293	3 600	zadaszony ¹⁾
36.	E38	Pakownia cementu	P1P61	33,0	0,42	293	6 600	zadaszony ¹⁾
37.	E39	Pakownia cementu	P1P71	35,0	0,55	293	2 400	zadaszony ¹⁾
38.	E40	Pakownia cementu	P1P81	36,0	0,55	293	4 800	zadaszony ¹⁾
39.	E41	Pakownia cementu	P1P91	50,8	0,55	293	6 600	zadaszony ¹⁾
40.	E42	Dział węglowy	Q1P11	34,0	1,30	307	3 600	zadaszony ¹⁾
41.	E43	Dział węglowy	Q2P11	34,0	1,30	307	3 600	zadaszony ¹⁾
42.	E44	Młyn węgla	K2P11	43,0	0,9	331	3 600	zadaszony ¹⁾
43.	E45	Młyn węgla	K1P11	48,0	0,9	331	3 600	zadaszony ¹⁾
44.	E46	Kotłownia - dwa kotły WR - 2,5 o nominalnej mocy 2,9 MW każdy	X3P01/X3P02	80,0	1,40	453	5 000	0,39
45.	E47	Chłodnik rusztowy	W1P70	35,0	4,2	520	8 040	13,49
46.	E48	Skład klinkieru	W1P85	38,0	0,45	323	8 040	15,72
47.	E49	Silos niedopału	W1P86	33,0	0,50	332	8 040	12,73
48.	E50	Silos niedopału	W1P87	33,0	0,50	304	8 040	12,73
49.	E51	Silos niedopału	W1P64	32,0	0,40	316	8 040	12,82
50.	E52	Stacja przesykowa	U1P51	13,0	0,54	309	8 040	9,70
51.	E53	Stacja przesykowa	U1P31	13,0	0,54	303	8 040	9,70
52.	E54	Stacja przesykowa	U1P41	13,0	0,54	313	8 040	9,70
53.	E55	Silos klinkieru	W1P67	60,0	0,36	323	8 040	10,92
54.	E56	Silos klinkieru	W1P68	60,0	1,10	323	8 040	14,59

Lp.	Miejsce wprowadzenia - emitor	Źródło emisji	Charakterystyka źródeł emisji					
			Symbol technologiczny	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temp. wylotowa gazów	Czas emisji	Prędkość gazów na wylocie
				[m]	[m]	[K]	[h/rok]	[m/s]
55.	E57	Skład klinkieru	U1P61	9,3	0,54	315	8 040	9,70
56.	E58	Skład klinkieru	U1P71	10,0	0,54	321	8 040	9,70
57.	E59	Skład klinkieru	U1P81	9,0	0,54	311	8 040	9,70
58.	E60	Skład klinkieru	U1P91	9,0	0,54	311	8 040	9,70
59.	E61	Terminal pakowni	P1-101	42,0	0,56	291	6 000	12,79
60.	E62	Terminal pakowni	P1-111	42,0	0,56	291	6 000	12,79
61.	E63	Terminal pakowni	P1-121	42,0	0,45	291	6 600	11,88
62.	E64	Dział węglowy	K1P21	21,0	0,6x0,4	303	6 000	11,90
63.	E65	Wieża wymienników	K1P30	52,0	0,6x0,6	307	3 600	3,94
64.	E66	Dozownia	H1P41	12,0	0,6x0,4	323	8 040	5,90
65.	E67	Dozownia	H1P51	42,0	0,6x0,6	327	8 040	3,94
66.	E68	Dozownia	H1P61	98,0	0,6x0,6	315	8 040	3,94
67.	E69	Młyn surowca	H1P71	42,0	0,6x0,6	294	4 800	3,94
68.	E70	Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	2,5	0,6x0,6	333	8 040	12,00
69.	E71	Młyn cementu Z4	Z4P11	35,5	1,10	360	7 200	32,15
70.	E74	Zasyp silosu gipsu	U1P27	33,0	0,50	293	8 040	14,15
71.	E75	Zasyp silosu klinkieru	U1P28	33,0	0,50	323	8 040	14,15
72.	E76	Odpylacz przy załadunku klinkieru	U1P101	25,0	0,55	293	2 800	10,05
73.	E78	Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport	541BF530	19,0	0,40	308	6 500	poziomy ¹⁾
74.	E79	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	11,0	0,80x0,80	308	6 500	poziomy ¹⁾
75.	E80	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	41,0	0,55	308	6 500	poziomy ¹⁾
76.	E81	Zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	36,0	0,35	293	7 200	poziomy ¹⁾
77.	E82	Zbiornik przedmłynowy (popiół)	511BF310	36,0	0,50	293	6 500	poziomy ¹⁾
78.	E83	Podawanie mieszanki (stacja przesyłowa mieszanki przy	511BF635	11,0	0,60x0,60	293	6 500	poziomy ¹⁾

Lp.	Miejsce wprowadzenia - emitor	Źródło emisji	Charakterystyka źródeł emisji					
			Symbol technologiczny	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temp. wylotowa gazów	Czas emisji	Prędkość gazów na wylocie
				[m]	[m]	[K]		
		zbiorniku przedmłynowym)						
79.	E84	Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	35,0	0,60	293	6 500	poziomy ¹⁾
80.	E85	Odpylanie młyna Z5	531BF500	41,5	2,50	370	6 500	21,00
81.	E86	Transport cementu (stacja przesypowa z rynną na przenośnik taśmowy)	531BF525	8,0	0,35	370	6 500	poziomy ¹⁾
82.	E96	Zbiornik pyłu Bypass	451BF302	23,0	1,00 x 0,75	353	8 400	7,50
83.	E103	Odpylacz na silosie nr 1 SAFS	262BF150	23,35	0,1x0,18	293	8 040	7,72
84.	E104	Odpylacz na silosie nr 2 SAFS	262BF160	22,6	0,1x0,18	293	8 040	7,72
85.	E108	Filtr systemu dozowania SAFS	262BF470	15,57	0,129x0,294	293	8 040	10,99
86.	E109	Odpylacz przesypu żużła	511FN709-M01	39,0	0,25	293	7 200	11,32
87.	E110	Odpylacz przesypu żużła	511FN719-M01	31,0	0,25	293	7 200	11,32
88.	E111	Odpylacz przesypu żużła	511FN729-M01	34,0	0,25	293	7 200	11,32
89.	E112	Odpylacz zbiornika żużła	511FN742-M01	38,0	0,25	293	7 200	poziomy ¹⁾
90.	E113	Odpylacz przesypu cementu	542FN052-M01	18,0	0,40	293	7 200	poziomy ¹⁾
91.	E114	Odpylacz przesypu cementu	542FN092-M01	19,0	0,40	293	7 200	poziomy ¹⁾
92.	E115	Odpylacz przesypu cementu	542FN122-M01	17,0	0,40	323	7 200	poziomy ¹⁾
93.	E116	Odpylacz przesypu cementu	542FN207-M01	68,0	0,40	323	7 200	poziomy ¹⁾
94.	E117	Odpylacz silosu żużła	612FN026-M01	56,0	0,25	323	8 040	poziomy ¹⁾
95.	E118	Odpylacz silosu cementu	612FN016-M01	56,0	0,25	323	7 200	poziomy ¹⁾
96.	E119	Odpylacz przesypu cementu	632FN292-M01	11,0	0,4	323	8 040	poziomy ¹⁾
97.	E120	Odpylacz przesypu cementu	632FN307-M01	68,0	0,4	323	8 040	poziomy ¹⁾
98.	E121	Odpylacz silosu żużła	613FN026-M01	57,0	0,25	323	7 200	poziomy ¹⁾

Lp.	Miejsce wprowadzenia - emitor	Źródło emisji	Charakterystyka źródeł emisji					
			Symbol technologiczny	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temp. wylotowa gazów	Czas emisji	Prędkość gazów na wylocie
				[m]	[m]	[K]	[h/rok]	[m/s]
99.	E122	Odpylacz silosu cementu	613FN016-M01	56,0	0,25	323	7 200	poziomy ¹⁾
100.	E123	Odpylacz zbiornika cementu	542FN162-M01	37,0	0,4	293	7 200	poziomy ¹⁾
101.	E124	Odpylacz zbiornika i transportu siarku	511FN907-M01	32,0	0,25	293	7 200	poziomy ¹⁾
102.	E125	Odpylacz załadunku na samochód	632FN016-M01	15,0	0,4	323	7 200	poziomy ¹⁾
103.	E126	Odpylacz załadunku na samochód	632FN026-M01	15,0	0,4	323	8 040	poziomy ¹⁾
104.	E127	Odpylacz załadunku na samochód	623FN156-M01	15,0	0,25	323	7 200	poziomy ¹⁾
105.	E128	Odpylacz załadunku na samochód	623FN146-M01	15,0	0,25	323	7 200	poziomy ¹⁾
106.	E129	Odpylanie stacji kątownej transportu surowca	A1P11	14,5	1	323	7 200	poziomy ¹⁾
107.	E130	Odpylanie Aumunda U1U05 młyny cementu	U1P111	28,5	0,80	323	7 800	poziomy ¹⁾
108.	E131	Odpylanie GAMAMETRIX 1	A1P31	14,5	0,80	293	7 200	poziomy ¹⁾
109.	E132	Odpylanie GAMAMETRIX 2	B1P31	14,5	0,80	293	7 200	Poziomy ¹⁾
110.	E133	Odpylacz załadunku na samochód	622FN146-M01	15	0,4	293	7 200	Poziomy ¹⁾
111.	E134	Odpylanie separatora młyna cementu Z4	Z4P33	25	0,5x0,5	293	7 200	7,78

¹⁾ dla emitorów zadanych i poziomych przyjmuje się prędkość wylotową gazów $v = 0 \text{ m/s}$

3.1.2 Dopuszczalne wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza

3.1.2.1 Dopuszczalne wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z pieca obrotowego W1 podczas prowadzenia procesu współspalania odpadów

Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza zgodnie z obowiązującymi standardami emisyjnymi dla instalacji współspalania odpadów w piecach obrotowych do wypału klinkieru (emitory E12, E13)

Tab. 5 Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z procesów współspalania odpadów w piecu do produkcji klinkieru cementowego

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Opis emitora	Dopuszczalna wielkość emisji ⁶⁾	
			Nazwa substancja	mg/m _u ³ 10% O ₂ (dla dioksyn i furanów w ng/ _u m ³) ¹⁾
	1	2	3	4
1.	E12	Piec obrotowy W1 - komin nr 1	Pył	30/20 ⁵⁾
			HCl	10
			HF	1
			NO _x	500/450 ⁵⁾
			CO	2000
			Cd + TI ⁷⁾	0,05
			Hg ⁷⁾	0,05
			Sb+As+Pb+Cr+Cd+Cu+Mn+Ni+V ⁷⁾	0,5
			dioksyny + furany ²⁾⁷⁾	0,1
			SO ₂	1200 ³⁾
			TOC	45 ⁴⁾
2.	E13	Piec obrotowy W1 - komin nr 2	pył	30/20 ⁵⁾
			HCl	10
			HF	1
			NO _x	500/450 ⁵⁾
			CO	2000
			Cd + TI ⁷⁾	0,05
			Hg ⁷⁾	0,05
			Sb+As+Pb+Cr+Cd+Cu+Mn+Ni+V ⁷⁾	0,5
			dioksyny + furany ²⁾⁷⁾	0,1
			SO ₂	1200 ³⁾
			TOC	45 ⁴⁾

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

²⁾ suma iloczynów stężeń dioksyn i furanów w gazach odlotowych oraz ich współczynników równoważności toksycznej, wymienionych w załączniku nr 7 do rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów,

³⁾ dopuszczalna wielkość emisji, nie wynikająca ze standardu emisyjnego, gdyż standardu emisyjnego dwutlenku siarki można nie stosować w przypadku, gdy zakład wykaże, że substancja ta nie powstaje w wyniku spalania odpadów albo gdy ilość tej substancji powstająca w wyniku spalania odpadów jest nie większa od ilości, jaka powstałaby, gdyby odpady nie były spalane,

⁴⁾ dopuszczalna wielkość emisji, nie wynikająca ze standardu emisyjnego, gdyż standardu emisyjnego substancji organicznych w postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny można nie stosować w przypadku, gdy zakład wykazał, że substancje te nie powstają w wyniku spalania odpadów,

⁵⁾ dopuszczalna wielkość emisji wynikająca z poziomu BAT-AEL określonego w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26 marca 2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik

- (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu,
- 6) standardy emisyjne określone jako średnie dobowe wartości stężeń substancji w gazach odlotowych, w przypadku ciągłych pomiarów wielkości emisji substancji. Średnie dobowe wartości stężeń są obliczane na podstawie średnich trzydziestominutowych wartości stężeń substancji w gazach odlotowych,
- 7) wartości standardów emisyjnych dotyczą minimum trzydziestominutowego i maksimum ośmiogodzinnego okresu pobierania próbek, a w przypadku dioksyn i furanów - minimum sześciogodzinnego i maksimum ośmiogodzinnego okresu pobierania próbek.

Energia uzyskana ze spalania odpadów niebezpiecznych nie przekracza 40% nominalnej mocy cieplnej instalacji.

Podczas oceny dotrzymania wartości standardów emisyjnych dla instalacji współspalania odpadów w piecach obrotowych do wypału klinkieru, nie uwzględnia się:

- okresów rozruchu i wyłączania instalacji albo urządzeń, o ile w trakcie ich trwania nie są spalane odpady;
- wpływających na zwiększenie emisji substancji zakłóceń w pracy urządzeń ochronnych ograniczających emisję do 60 godzin w roku kalendarzowym, licząc od początku roku.

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

3.1.2.2 Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza

Tab. 6 Dopuszczalne wielkości emisji gazów lub pyłów do powietrza

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Dopuszczalna wielkość emisji ¹⁾ 2), 3), 4)	
				Nazwa substancji	mg/Nm ³ (dla PCDD/F ng/Nm ³)
1.	E1	Łamiarnia surowca	A1PO1	pył	10
2.	E2	Łamiarnia surowca	B1PO1	pył	10
3.	E3	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P11	pył	10
4.	E4	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P11	pył	10
5.	E5	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P01	pył	10
6.	E6	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P01	pył	10
7.	E7	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P21	pył	10
8.	E8	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P21	pył	10
9.	E10	Dozownia	W1P21	pył	10
10.	E11	Dozownia	W1P31	pył	10
11.	E12, E13	Piec obrotowy W1	E12 komin nr 1	pył	20

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Dopuszczalna wielkość emisji ¹⁾ 2), 3), 4)	
				Nazwa substancji	mg/Nm ³ (dla PCDD/F ng/Nm ³)
		Spalanie paliwa konwencjonalnego w piecu (emisja dla każdego emitora)	E13 komin nr 3	HCl	10
				HF	1
				NO _x jako NO ₂	450
				CO	2000
				Cd + Tl	0,05
				Hg	0,05
				Sb + As + Pb + Cr + Co + Cu + Mn + Ni + V	0,5
				PCDD/F ⁴⁾	0,1
				NH ₃	50
				SO _x jako SO ₂	1200 ⁵⁾
				TOC	45
12.	E15	Skład klinkieru	U1P21	pył	10
13.	E16	Skład klinkieru	U1P11	pył	10
14.	E17	Homogenizacja – transport mąki surowcowej	R2P21	pył	10
15.	E18	Produkcja cementu	X1P11	pył	10
16.	E18A	Produkcja cementu (stacja kątowna nowy)	U1P23	pył	10
17.	E19	Produkcja cementu	Z1P03	pył	20
18.	E20	Produkcja cementu	Z2P03	pył	20
19.	E21	Produkcja cementu	Z3P03	pył	20
20.	E23	Produkcja cementu	Z1P11	pył	10
21.	E24	Produkcja cementu	Z2P11	pył	10
22.	E25	Produkcja cementu	Z3P11	pył	10
23.	E26	Produkcja cementu	U1P26	pył	10
24.	E27	Produkcja cementu	X2P21	pył	10
25.	E28	Silosy cementu	L1P01	pył	10
26.	E29	Silosy cementu	L1P11	pył	10
27.	E30	Silosy cementu	L1P21	pył	10
28.	E31	Silosy popiołu	L4P11	pył	10
29.	E32	Pakownia cementu	P1P21	pył	10
30.	E33	Pakownia cementu	P1P31	pył	10

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Dopuszczalna wielkość emisji ¹⁾ 2), 3), 4)	
				Nazwa substancji	mg/Nm ³ (dla PCDD/F ng/Nm ³)
31.	E34	Pakownia cementu	P1P41	pył	10
32.	E35	Pakownia cementu	P1P51	pył	10
33.	E36	Pakownia cementu	P1P01	pył	10
34.	E37	Pakownia cementu	P1P11	pył	10
35.	E38	Pakownia cementu	P1P61	pył	10
36.	E39	Pakownia cementu	P1P71	pył	10
37.	E40	Pakownia cementu	P1P81	pył	10
38.	E41	Pakownia cementu	P1P91	pył	10
39.	E42	Dział węglowy	Q1P11	pył	10
				dwutlenek siarki	164
				dwutlenek azotu	21
				tlenek węgla	21
40.	E43	Dział węglowy	Q2P11	pył	10
				dwutlenek siarki	104
				dwutlenek azotu	13
				tlenek węgla	13
41.	E44	Młyn węgla	K2P11	pył	20
42.	E45	Młyn węgla	K1P11	pył	20
43.	E46	Kotłownia - dwa kotły WR - 2,5 o nominalnej mocy 2,9 MW każdy	X3P01/X3P02	pył	100
				dwutlenek siarki	1500
				dwutlenek azotu	400
				tlenek węgla	-
44.	E47	Chłodnik rusztowy	W1P70	pył	20
45.	E48	Skład klinkieru	W1P85	pył	10
46.	E49	Silos niedopału	W1P86	pył	10
47.	E50	Silos niedopału	W1P87	pył	10
48.	E51	Silos niedopału	W1P64	pył	10
49.	E52	Stacja przesykowa	U1P51	pył	10
50.	E53	Stacja przesykowa	U1P31	pył	10

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Dopuszczalna wielkość emisji ¹⁾ 2), 3), 4)	
				Nazwa substancji	mg/Nm ³ (dla PCDD/F ng/Nm ³)
51.	E54	Stacja przesykowa	U1P41	pył	10
52.	E55	Silos klinkieru	W1P67	pył	10
53.	E56	Silos klinkieru	W1P68	pył	10
54.	E57	Skład klinkieru	U1P61	pył	10
55.	E58	Skład klinkieru	U1P71	pył	10
56.	E59	Skład klinkieru	U1P81	pył	10
57.	E60	Skład klinkieru	U1P91	pył	10
58.	E61	Terminal pakowni	P1-101	pył	10
59.	E62	Terminal pakowni	P1-111	pył	10
60.	E63	Terminal pakowni	P1-121	pył	10
61.	E64	Dział węglowy	K1P21	pył	10
62.	E65	Wieża wymienników	K1P30	pył	10
63.	E66	Dozownia	H1P41	pył	10
64.	E67	Dozownia	H1P51	pył	10
65.	E68	Dozownia	H1P61	pył	10
66.	E69	Młyn surowca	H1P71	pył	10
67.	E70	Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	pył	10
68.	E71	Młyn cementu Z4	Z4P11	pył	20
69.	E74	Zasyp silosu gipsu	U1P27	pył	10
70.	E75	Zasyp silosu klinkieru	U1P28	pył	10
71.	E76	Odpylacz przy załadunku klinkieru	U1P101	pył	10
72.	E78	Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport	541BF530	pył	10
73.	E79	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	pył	10
74.	E80	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	pył	10
75.	E81	Zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	pył	10
76.	E82	Zbiornik przedmłynowy (popiół)	511BF310	pył	10
77.	E83	Podawanie mieszanki (stacja przesykowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym)	511BF635	pył	10

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Dopuszczalna wielkość emisji ¹⁾ 2), 3), 4)	
				Nazwa substancji	mg/Nm ³ (dla PCDD/F ng/Nm ³)
78.	E84	Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	pył	10
79.	E85	Odpylanie młyna Z5	531BF500	pył	20
				dwutlenek siarki	21
				dwutlenek azotu	28
				tlenek węgla	3
80.	E86	Transport cementu (stacja przesypowa z rynny na przenośnik taśmowy)	531BF525	pył	10
81.	E96	Zbiornik pyłu By-pass	451BF302	pył	10
82.	E103	Odpylacz na silosie nr 1 SAFS	262BF150	pył	10
83.	E104	Odpylacz na silosie nr 2 SAFS	262BF160	pył	10
84.	E108	Filtr systemu dozowania SAFS	262BF470	pył	10
85.	E109	Odpylacz przesypu żużła	511FN709-M01	pył	10
86.	E110	Odpylacz przesypu żużła	511FN719-M01	pył	10
87.	E111	Odpylacz przesypu żużła	511FN729-M01	pył	10
88.	E112	Odpylacz zbiornika żużła	511FN742-M01	pył	10
89.	E113	Odpylacz przesypu cementu	542FN052-MO1	pył	10
90.	E114	Odpylacz przesypu cementu	542FN092-MO1	pył	10
91.	E115	Odpylacz przesypu cementu	542FN122-M01	pył	10
92.	E116	Odpylacz przesypu cementu	542FN207-M01	pył	10
93.	E117	Odpylacz silosu żużła	612FN026-M01	pył	10
94.	E118	Odpylacz silosu cementu	612FN016-M01	pył	10
95.	E119	Odpylacz przesypu cementu	632FN292-M01	pył	10
96.	E120	Odpylacz przesypu cementu	632FN307-M01	pył	10
97.	E121	Odpylacz silosu żużła	613FN026-M01	pył	10
98.	E122	Odpylacz silosu cementu	613FN016-M01	pył	10
99.	E123	Odpylacz zbiornika cementu	542FN162- M01	pył	10
100.	E124	Odpylacz zbiornika i transportu sulfatu	511FN907-M01	pył	10
101.	E125	Odpylacz załadunku na samochód	632FN016-M01	pył	10
102.	E126	Odpylacz załadunku na	632FN026-M01	pył	10

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Dopuszczalna wielkość emisji ¹⁾ 2), 3), 4)	
				Nazwa substancji	mg/Nm ³ (dla PCDD/F ng/Nm ³)
		samochód			
103.	E127	Odpylacz załadunku na samochód	623FN156-M01	pył	10
104.	E128	Odpylacz załadunku na samochód	623FN146-M01	pył	10
105.	E129	Odpylanie stacji kątovej transportu surowca	A1P11	pył	10
106.	E130	Odpylanie Aumunda U1U05 młyny cementu	U1P111	pył	10
107.	E131	Odpylanie GAMAMETRIX 1	A1P31	pył	10
108.	E132	Odpylanie GAMAMETRIX 2	B1P31	pył	10
109.	E133	Odpylacz załadunku na samochód	622FN146-M01	pył	10
110.	E134	Odpylanie separatora młyna cementu Z4	Z4P33	pył	10

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

²⁾ wartość średnia dobowa rozumiana jako średnia wartość w okresie 24 godzin mierzona poprzez ciągle monitorowanie emisji

³⁾ wartość średnia w okresie pobierania próbek rozumiana jako wartość średnia dla pomiarów punktowych (okresowych) trwających co najmniej 30 minut, a w przypadku emisji PCDD/F średnia z okresu pobierania próbek (6 – 8 godzin).

⁴⁾ dopuszczalna wielkość emisji wynikająca z poziomu BAT-AEL określonego w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26 marca 2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu.

⁵⁾ dopuszczalna wielkość emisji nie wynika z poziomu BAT-AEL określonego w konkluzjach BAT dla przemysłu cementowego, zgodnie z zapisem art. 204 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska organ ochrony środowiska udzielił odstępstwa od granicznych wielkości emisji SO_x (w przeliczeniu na SO₂)

3.1.3 Wielkość dopuszczalnej rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza

Tab. 7 Dopuszczalna wielkość rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza

Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
pył	390,2
HCl	94,0
HF	9,4
NO _x jako NO ₂	4 301,9
SO ₂	11434,1
CO	18 835,3
TOC	423,1

kadm + tal	0,47
rtęć	0,47
antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad	4,698
dioksyne i furany	$0,94 \times 10^{-6}$
amoniak	470,1

3.1.4 Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

Tab. 8 Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródła emisji	Symbol technologiczny	Opis usytuowania punktu pomiarowego	Spełnienie wymagań normy PN-Z-04030-7
1.	E1	Łamiarnia surowca	A1P01	Na emitorze	Spełnia
2.	E2	Łamiarnia surowca	B1P01	Na emitorze	Spełnia
3.	E3	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P11	Na emitorze	Spełnia
4.	E4	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P11	Na emitorze	Spełnia
5.	E5	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P01	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
6.	E6	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P01	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
7.	E7	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
8.	E8	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
9.	E10	Dozownia	W1P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
10.	E11	Dozownia	W1P31	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
11.	E12	Piec obrotowy W1	E12 komin nr 1	Stanowisko do pomiarów manualnych zamontowane na emitorze, na poziomie 80m	Brak możliwości technicznych zachowania wymaganych odległości od miejsc zaburzeń przepływu gazów
				Stanowisko do pomiarów ciągłych przepływu gazów i emisji pyłu na emitorze, na poziomie 80m	Spełnia
12.	E13	Piec obrotowy W1	E13 komin nr 3	Stanowisko do pomiarów manualnych zamontowane na emitorze, na poziomie 80m	Spełnia
				Stanowisko do pomiarów ciągłych przepływu gazów	Spełnia

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródła emisji	Symbol technologiczny	Opis usytuowania punktu pomiarowego	Spełnienie wymagań normy PN-Z-04030-7
				i emisji pyłu na emitorze, na poziomie 80 m	
13.	E15	Skład klinkieru	U1P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
14.	E16	Skład klinkieru	U1P11	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
15.	E17	Homogenizacja – transport mąki surowcowej	R2P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
16.	E18	Produkcja cementu	X1P11	Na emitorze	Spełnia
17.	E19	Produkcja cementu	Z1P03	Na rurociągu dolotowym do wentylatora wyciągowego	Spełnia
18.	E20	Produkcja cementu	Z2P03	Na rurociągu dolotowym do wentylatora wyciągowego	Spełnia
19.	E21	Produkcja cementu	Z3P03	Na rurociągu dolotowym do wentylatora wyciągowego	Spełnia
20.	E23	Produkcja cementu	Z1P11	Na emitorze	Spełnia
21.	E24	Produkcja cementu	Z2P11	Na emitorze	Spełnia
22.	E25	Produkcja cementu	Z3P11	Na emitorze	Spełnia
23.	E26	Produkcja cementu	U1P26	Na emitorze	Spełnia
24.	E27	Produkcja cementu	X2P21	Na emitorze	Spełnia
25.	E28	Silosy cementu	L1P01	Na emitorze	Spełnia
26.	E29	Silosy cementu	L1P11	Na emitorze	Spełnia
27.	E30	Silosy cementu	L1P21	Na emitorze	Spełnia
28.	E31	Silosy popiołu	L4P11	Na emitorze	Spełnia
29.	E32	Pakownia cementu	P1P21	Na emitorze	Spełnia
30.	E33	Pakownia cementu	P1P31	Na emitorze	Spełnia
31.	E34	Pakownia cementu	P1P41	Na emitorze	Spełnia
32.	E35	Pakownia cementu	P1P51	Na emitorze	Spełnia
33.	E36	Pakownia cementu	P1P01	Na emitorze	Spełnia
34.	E37	Pakownia cementu	P1P11	Na emitorze	Spełnia
35.	E38	Pakownia cementu	P1P61	Na emitorze	Spełnia
36.	E39	Pakownia cementu	P1P71	Na emitorze	Spełnia
37.	E40	Pakownia cementu	P1P81	Na emitorze	Spełnia
38.	E41	Pakownia cementu	P1P91	Na emitorze	Spełnia
39.	E42	Dział węglowy	Q1P11	Na emitorze	Spełnia
40.	E43	Dział węglowy	Q2P11	Na emitorze	Spełnia
41.	E44	Młyn węgla	K2P11	Na emitorze	Spełnia
42.	E45	Młyn węgla	K1P11	Na emitorze	Spełnia
43.	E46	Kotłownia - dwa kotły WR - 2,5 o nominalnej mocy 2,9 MW każdy	X3P01/X3P02	Na emitorze	Spełnia
44.	E47	Chłodnik rusztowy	W1P70	Na emitorze	Spełnia

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródła emisji	Symbol technologiczny	Opis usytuowania punktu pomiarowego	Spełnienie wymagań normy PN-Z-04030-7
45.	E48	Skład klinkieru	W1P85	Na emitorze	Spełnia
46.	E49	Silos niedopału	W1P86	Na emitorze	Spełnia
47.	E50	Silos niedopału	W1P87	Na emitorze	Spełnia
48.	E51	Silos niedopału	W1P64	Na emitorze	Spełnia
49.	E52	Stacja przesykowa	U1P51	Na emitorze	Spełnia
50.	E53	Stacja przesykowa	U1P31	Na emitorze	Spełnia
51.	E54	Stacja przesykowa	U1P41	Na emitorze	Spełnia
52.	E55	Silos klinkieru	W1P67	Na emitorze	Spełnia
53.	E56	Silos klinkieru	W1P68	Na emitorze	Spełnia
54.	E57	Skład klinkieru	U1P61	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
55.	E58	Skład klinkieru	U1P71	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
56.	E59	Skład klinkieru	U1P81	Na emitorze	Spełnia
57.	E60	Skład klinkieru	U1P91	Na emitorze	Spełnia
58.	E64	Dział węglowy	K1P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
59.	E65	Wieża wymienników	K1P30	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
60.	E66	Dozownia	H1P41	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
61.	E67	Dozownia	H1P51	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
62.	E68	Dozownia	H1P61	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
63.	E69	Młyn surowca	H1P71	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
64.	E70	Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
65.	E71	Młyn cementu Z4	Z4P11	Na emitorze	Spełnia
66.	E74	Zasyp silosu gipsu	U1P27	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
67.	E75	Zasyp silosu klinkieru	U1P28	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
68.	E76	Odpylacz przy załadunku klinkieru	U1P101	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
69.	E78	Przesyp cementu przy Z1-Z4 na	541BF530	Na emitorze	Spełnia

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródła emisji	Symbol technologiczny	Opis usytuowania punktu pomiarowego	Spełnienie wymagań normy PN-Z-04030-7
		istniejący transport			
70.	E79	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
71.	E80	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	Na emitorze	Spełnia
72.	E81	Zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	Na emitorze	Spełnia
73.	E82	Zbiornik przedmłynowy (popiół)	511BF310	Na emitorze	Spełnia
74.	E83	Podawanie mieszanki (stacja przesypowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym)	511BF635	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
75.	E84	Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
76.	E85	Odpylanie młyna Z5	531BF500	Na emitorze	Spełnia
77.	E86	Transport cementu (stacja przesypowa z rynny na przenośnik taśmowy)	531BF525	Na emitorze	Spełnia
78.	E96	Zbiornik pyłu By-pass	451BF302	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
79.	E103	Odpylacz na silosie nr 1 SAFS	262BF150	Na emitorze	Spełnia
80.	E104	Odpylacz na silosie nr 2 SAFS	262BF160	Na emitorze	Spełnia
81.	E108	Filtr systemu dozowania SAFS	262BF470	Na emitorze	Spełnia
82.	E109	Odpylacz przesypu żużła	511FN709-M01	Na emitorze	Spełnia
83.	E110	Odpylacz przesypu żużła	511FN719-M01	Na emitorze	Spełnia
84.	E111	Odpylacz przesypu żużła	511FN729-M01	Na emitorze	Spełnia
85.	E112	Odpylacz zbiornika żużła	511FN742-M01	Na emitorze	Spełnia
86.	E113	Odpylacz przesypu cementu	542FN052-MO1	Na emitorze	Spełnia
87.	E114	Odpylacz przesypu cementu	542FN092-MO1	Na emitorze	Spełnia

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródła emisji	Symbol technologiczny	Opis usytuowania punktu pomiarowego	Spełnienie wymagań normy PN-Z-04030-7
88.	E115	Odpylacz przesypu cementu	542FN122-M01	Na emitorze	Spełnia
89.	E116	Odpylacz przesypu cementu	542FN207-M01	Na emitorze	Spełnia
90.	E117	Odpylacz silosu żużła	612FN026-M01	Na emitorze	Spełnia
91.	E118	Odpylacz silosu cementu	612FN016-M01	Na emitorze	Spełnia
92.	E119	Odpylacz przesypu cementu	632FN292-M01	Na emitorze	Spełnia
93.	E120	Odpylacz przesypu cementu	632FN307-M01	Na emitorze	Spełnia
94.	E121	Odpylacz silosu żużła	613FN026-M01	Na emitorze	Spełnia
95.	E122	Odpylacz silosu cementu	613FN016-M01	Na emitorze	Spełnia
96.	E123	Odpylacz zbiornika cementu	542FN162- M01	Na emitorze	Spełnia
97.	E124	Odpylacz zbiornika i transportu sulfatu	511FN907-M01	Na emitorze	Spełnia
98.	E125	Odpylacz załadunku na samochód	632FN016-M01	Na emitorze	Spełnia
99.	E126	Odpylacz załadunku na samochód	632FN026-M01	Na emitorze	Spełnia
100.	E127	Odpylacz załadunku na samochód	623FN156-M01	Na emitorze	Spełnia
101.	E128	Odpylacz załadunku na samochód	623FN146-M01	Na emitorze	Spełnia
102.	E129	Odpylanie stacji kątowej transportu surowca	A1P11	Na emitorze	Spełnia
103.	E130	Odpylanie Aumunda U1U05 młyny cementu	U1P111	Na emitorze	Spełnia
104.	E131	Odpylanie GAMAMETRIX 1	A1P31	Na emitorze	Spełnia
105.	E132	Odpylanie GAMAMETRIX 2	B1P31	Na emitorze	Spełnia
106.	E133	Odpylacz załadunku na samochód	622FN146-M01	Na emitorze	Spełnia
107.	E134	Odpylanie separatora młyna cementu Z4	Z4P33	Na emitorze	Spełnia

Wszystkie stanowiska pomiarowe zapewniają łatwy i bezpieczny dostęp ekipy pomiarowej.”

VIII. Punkt 3. „Warunki korzystania ze środowiska”, podpunkt 3.4. „Gospodarka odpadami” otrzymuje następujące brzmienie:

„3.4. Wytwarzanie i gospodarowanie odpadami

3.4.1. Wytwarzanie i sposoby postępowania z odpadami

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

Tab. 9 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne				
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Skład:</u> Węglowodory, metale ciężkie oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. <u>Właściwości:</u> Odpad płynny, szkodliwy, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy.	15,00
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		15,00
3.	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)	<u>Skład:</u> Filtry zawierają od 10 do 40% aluminium lub niskogatunkowej stali. Około 10 do 50% stanowi materiał filtracyjny, zwykle tworzywo sztuczne (polipropylen, poliamid lub nylon). Filtry zatrzymują w masie do 5% wysokorafinowanych olejów mineralnych zawierających poniżej 3% DMSO (dimetylosulfotlenek) jako rozpuszczalnika. <u>Właściwości:</u> Odpad stały, palny, toksyczny, ekotoksyczny.	15,00
Odpady inne niż niebezpieczne				
4.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	<u>Skład:</u> Popioły paleniskowe i żużle powstają w kotle przy spalaniu węgla kamiennego. W składzie chemicznym odpadów paleniskowych wyróżnia się dwa rodzaje składników, tzw. główne i mikroelementy. Podstawowymi składnikami odpadów paleniskowych są tlenki krzemu, glinu, wapnia i żelaza, oraz siarka związana w siarczanach. W znacznie mniejszych ilościach występują tlenki magnezu, manganu, sodu, potasu, fosforu, tytanu, a także siarka w postaci wolnej. Skład chemiczny żużli i popiołów jest podobny, z tym że zawartość niespalonego węgla w popiołach jest mniejsza niż w żużlach. Żużle mają strukturę zwartą, spieczoną i usuwane są z paleniska w formie kawałków spieczonych lub porowatych. <u>Właściwości:</u> Niepalne	700,00
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Skład:</u> Celuloza. Powstający w instalacji odpad to worki papierowe uszkodzone podczas pakowania lub transportu międzyprocesowego. <u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, palne.	25,00
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Skład:</u> Polietylen. Powstający w instalacji odpad to folia termokurczliwa uszkodzona podczas pakowania lub transportu międzyprocesowego. <u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, palne.	25,00
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Skład:</u> Celuloza, hemiceluloza i lignina. Powstający w instalacji odpad to uszkodzone drewniane palety zanieczyszczone stałą. <u>Właściwości:</u> Palne.	100,00

8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Skład:</u> Mieszanina metali żelaznych i nieżelaznych, żywic, porcelany i tworzywa sztucznego. Powstający w instalacji odpad to zużyte i uszkodzone elementy urządzeń nienadające się do naprawy. <u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, palne.	20,00
9.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	<u>Skład:</u> Odpady zużytych materiałów ogniotrwałych i okładzin powstają podczas normalnej eksploatacji pieców do klinkieru jako ubytki i uszkodzenia eksploatacyjne tych pieców. Skład masy materiału ogniotrwałego jest uzależniony od stosowanych rodzajów materiałów nowych. Skład najczęściej powstających odpadów, które nie są wykorzystywane ze względu na dużą zawartość tlenku magnezu: MgO (80,0 -93,5), SiO ₂ (0-0,5), Al ₂ O ₃ (4-12,0), Fe ₂ O ₃ (0-4,5), CaO (0,5-2,5). <u>Właściwości:</u> Niepalne.	1 200,00
10.	17 04 07	Mieszanki metali	<u>Skład:</u> Mieszanina żelaza, aluminium, miedzi oraz cynku w różnych proporcjach. Zawartość cynku poniżej 0,1% jako ochrona antykorozyjna. Metale mogą być nieznacznie zanieczyszczone (poniżej 1%) gruzem z rozbiórek. Powstający w instalacji odpad to konstrukcje i moduły metalowe z demontażu maszyn i infrastruktury zakładu. <u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, niepalne.	5 000,00
11.	19 12 02	Metale żelazne	<u>Skład:</u> Głównie żelazo i jego stopy. Masa w niewielkim stopniu zanieczyszczona jest tworzywami sztucznymi. Odpad powstaje w procesie przygotowywania paliw zastępczych. <u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, niepalne.	2 000,00

3.4.1.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W celu zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, należy podejmować działania takie jak:

1. Systematyczne prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych oraz obsługi maszyn i urządzeń, a także postępowania z odpadami.
2. Bieżące kontrole, naprawy i konserwacja urządzeń i maszyn w celu ich utrzymywania w dobrym stanie technicznym.
3. Magazynowanie odpadów w sposób selektywny.
4. Przekazywanie wytworzonych odpadów uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.

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

Wytwarzane odpady winny być magazynowane na terenie zakładu do produkcji klinkieru cementowego zlokalizowanego na terenie Cement Ożarów S.A., Karsy 77, gm. Ożarów 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. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i wyposażone w sorbenty przeznaczone do likwidacji ewentualnych wycieków. Następnie odpady winny być przekazane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

Tab. 10 Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane w zbiorniku na olej spełniający wymogi magazynowania oleju w wyznaczonym miejscu na terenie Magazynu olejowego. Na zbiorniku powinien znajdować się napis z informacją o kodzie odpadu.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady będą magazynowane selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych (wyznaczone miejsce w budynku warsztatowym Pionu Górniczego). Miejsce magazynowania oraz pojemniki należy oznakować tablicą z nazwą i kodem odpadu.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
4.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady będą magazynowane w boksie o utwardzonym wybetonowanym podłożu na placu obok kotłowni zakładowej.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie w wyznaczonym miejscu w hali pakowni. Miejsce magazynowania należy oznakować tablicą z nazwą i kodem odpadu.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane selektywnie w wyznaczonym miejscu w hali pakowni i paletyzarek. Miejsce magazynowania należy oznakować tablicą z nazwą i kodem odpadu.
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą magazynowane selektywnie w wyznaczonym miejscu (część rampy na hali paletyzarek). Miejsce magazynowania należy oznakować tablicą z nazwą i kodem odpadu.
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady będą magazynowane selektywnie w wyznaczonym miejscu w magazynie olejowym. Miejsce magazynowania należy oznakować tablicą z nazwą i kodem odpadu.
9.	16 11 06	Okładziny piecowe	Odpady będą magazynowane selektywnie na

		i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	utwardzonym placu obok stacji paliw i GAMAMETRIX.
10.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady będą magazynowane selektywnie w wyznaczonym miejscu magazynu hutniczego.
11.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane selektywnie w wyznaczonym miejscu przy instalacji SAFS i paliw alternatywnych oraz na placu obok stacji paliw.

3.4.1.3. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach

1. Zapewnienie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru, tj. hydrantów naziemnych DN80, odciętych zasuwami, pozostałych w położeniu otwartym. Hydranty winny być usytuowane nie bliżej niż 5m od ścian chronionych budynków i nie dalej niż 15 m od zewnętrznej krawędzi drogi pożarowej. Odległość między hydrantami nie powinna przekraczać 150 m. Odległości najbliższych hydrantów od chronionych obiektów powinny być mniejsze niż 75m.
2. Zapewnienie sieci hydrantów wewnętrznych wodnych w budynku pakowni z halą paletyzarek.
3. Wyposażenie budynków oraz obiektów, w których magazynowane są odpady palne, w podręczny sprzęt gaśniczy.
4. Zapewnienie dojazdu oraz przejazdu jednostek straży pożarnej do obiektów w których magazynowane są odpady oraz do źródeł zaopatrzenia w wodę.

3.4.2. Przetwarzanie odpadów

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

Tab.11 Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji do produkcji cementu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Masa odpadów przewidywanych do przetworzenia [Mg/rok]
1.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali.	Składnik zestawu surowcowego R5	400 000
2.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	50 000
3.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odzysk energii cieplnej R1, R13	20 000
4.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1, R13	1 000
5.	03 02 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1, R13	1 000

6.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	Odzysk energii cieplnej R1, R13	10 000
7.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Odzysk energii cieplnej R1, R13	20 000
8.	06 11 83	Odpadowy siarczan żelazowy	Materiał do redukcji chromu R5, R13	30 000
9.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 0104)	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	500
10.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Składnik zestawu surowcowego - dodatek do cementu R5	30 000
11.	10 01 17	Popioły lotne ze współpalania inne niż wymienione w 10 01 16	Składnik zestawu surowcowego - dodatek do cementu R5	30 000
12.	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	Składnik zestawu surowcowego R5	50 000
13.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żuźłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	200 000
14.	10 02 01	Żuźle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	100 000
15.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	15 000
16.	10 02 81	Odpadowy siarczan żelazawy	Materiał do redukcji chromu R5, R13	30 000
17.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odzysk energii cieplnej R1, R13	10 000
18.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odzysk energii cieplnej R1, R13	5 000
19.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odzysk energii cieplnej R1, R13	5 000
20.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odzysk energii cieplnej R1, R13	5 000
21.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	2 000
22.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	50 000
23.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Składnik zestawu surowcowego R5	16 000
24.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	Składnik zestawu surowcowego R5	16 000
25.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Składnik zestawu surowcowego	500

			R5	
26.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odzysk energii cieplnej R1, R13	10 000
27.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	Odzysk energii cieplnej R1, R13	2 000
28.	19 12 01	Papier i tektura	Odzysk energii cieplnej R1, R13	2 000
29.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odzysk energii cieplnej R1, R13	80 000
30.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odzysk energii cieplnej R1, R13	2 000
31.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odzysk energii cieplnej R1, R13	500 000
32.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	20 000

Tab. 12 Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia (unieszkodliwiania) w instalacji do produkcji cementu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Masa odpadów przewidywanych do przetworzenia [Mg/rok]
1.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	D10, D15 Przekształcanie termiczne na łądzie	70 000

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

3.4.2.2. Miejsce i dopuszczona metoda przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opisem procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji

Odpady przetwarzane będą na terenie Cement Ożarów S.A. w obrębie nieruchomości zlokalizowanej w msc. Karsy 77 gm. Ożarów, na której eksploatowana jest instalacja do produkcji cementu.

Przetwarzanie odpadów wymienionych w punkcie 3.4.2.1. prowadzone będzie w piecu obrotowym do wypalania klinkieru. Odpady inne niż niebezpieczne o odpowiedniej wartości opałowej wykorzystywane będą jako paliwo alternatywne. Część odpadów odzyskiwana będzie poprzez wykorzystanie jako składnik zestawu surowcowego, zastępując surowiec naturalny - kamień wapienny, gips oraz klinkier. W procesie wypału klinkieru odpad w całości wbudowany będzie w strukturę produkowanego klinkieru, natomiast w procesie produkcji cementu po przemieleniu wraz z klinkierem, gipsem i innymi dodatkami będzie tworzył pełnowartościowy produkt - cement. Odpady niebezpieczne przewidywane do

unieszkodliwiania podawane będą do kalcynatora lub pieca do wypalania klinkieru poprzez wielokanałowy palnik. Powstające gazy skierowane zostaną do pieca, gdzie resztki zanieczyszczeń (organicznych i nieorganicznych) ulegną 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,
- R13** - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

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

- D10** - Przekształcanie termiczne na lądzie,
- D15** - Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1–D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

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

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

Łączna ilość odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidywana do przetworzenia w przedmiotowej instalacji w procesie R1, R5 i D10 wynosi 1 783 000 Mg/rok.

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

Odpady przewidywane do przetworzenia będą magazynowane selektywnie, 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, na terenie zakładu Cement Ożarów S.A. msc. Karsy 77, gm. Ożarów.

Tab.13 Miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
2.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	Hala dodatków korygujących.
3.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Silosy paliw alternatywnych.
4.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Silosy paliw alternatywnych.
5.	03 02 99	Inne niewymienione odpady	Silosy paliw alternatywnych.
6.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	Silosy paliw alternatywnych.
7.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Silosy paliw alternatywnych.
8.	06 11 83	Odpadowy siarczan żelazowy	Zbiornik siarczanu żelazowego.
9.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 0104)	Odpady będą magazynowane w boksie na utwardzonym wybetonowanym podłożu przy kotłowni zakładowej.
10.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
11.	10 01 17	Popioły lotne ze współpalania inne niż wymienione w 10 01 16	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
12.	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
13.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Hala dodatków korygujących, plac przed łamaczem.
14.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	Magazyn żużła obok pól węglowych.
15.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	Zbiornik buforowy wewnątrz hali dodatków korygujących, magazyn przy zbiornikach mączki surowcowej
16.	10 02 81	Odpadowy siarczan żelazawy	Zbiornik siarczanu żelazowego.
17.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Silosy paliw alternatywnych.
18.	15 01 03	Opakowania z drewna	Silosy paliw alternatywnych.
19.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Silosy paliw alternatywnych.
20.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Silosy paliw alternatywnych.
21.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonym placu obok stacji paliw i GAMAMETRIX.
22.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	
23.	17 05 04	Głeba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
24.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	
25.	19 08 02	Zawartość piaskowników	

26.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Silosy paliw alternatywnych.
27.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	Silosy paliw alternatywnych.
28.	19 12 01	Papier i tektura	Silosy paliw alternatywnych.
29.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS.
30.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Silosy paliw alternatywnych.
31.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Silosy paliw alternatywnych. Silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS.
32.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Zbiornik buforowy wewnątrz hali dodatków korygujących oraz magazyn przy zbiornikach mączki surowcowej.

Tab. 14 Miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
1.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Silosy paliw alternatywnych (instalacja SAFS). Odpady będą magazynowane w silosie nr 2 naprzemiennie z odpadami obojętnymi 19 12 04 i 19 12 10.

3.4.2.4. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Tab. 15 Rodzaj i masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Lp.	Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Max. masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane		Max. łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
				w tym samym czasie [Mg]	w roku [Mg]	w tym samym czasie [Mg]	w roku [Mg]
1.	Silosy paliw alternatywnych 5 szt., o pojemności 693Mg każdy.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	3 465	20 000	3 465	493 000
		03 01 99	Inne niewymienione odpady	3 465	1 000		
		03 02 99	Inne niewymienione odpady	3 465	1 000		
		03 03 01	Odpady z kory i drewna	3 465	10 000		
		03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	3 465	20 000		

			15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 465	10 000		
			15 01 03	Opakowania z drewna	3 465	5 000		
			15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3 465	5 000		
			15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	3 465	5 000		
			19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	3 465	10 000		
			19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	3 465	2 000		
			19 12 01	Papier i tektura	3 465	2 000		
			19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	3 465	2 000		
			19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	3 465	400 000		
2.	Silosy paliw alternatywnych (instalacja SAFS) 2 szt. o pojemności 400 Mg każdy.	Silos paliw alternatywnych Nr 1	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	400	40 000	800	180 000
			19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	400	50 000		
		Silos paliw alternatywnych Nr 2	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	400	40 000		
			19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	400	50 000		
			19 12 11 ^{*1)}	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	400	70 000		
3.	Hala dodatków korygujących		01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopaliny inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	3 423,4	50 000	3423,4	250 000
			10 01 80	Mieszanki popiołowo - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	2 485,1	200 000		
4.	Boks o utwardzonym wybetonowanym podłożu przy kotłowni zakładowej		10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 0104)	375	500	375	500

5.	Plac przed łamaczem	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żuźlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	3 587,5	200 000	3 587,5	200 000
6.	Magazyn żuźła obok pól węglowych	10 02 01	Żuźle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)	3 384	100 000	3 384	100 000
7.	Zbiornik buforowy wewnątrz hali dodatków korygujących	10 02 14 ²⁾	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	72,0	15 000	72,0	35 000
		19 12 12 ²⁾	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	72,0	20 000		
8.	Magazyn przy zbiornikach mączki surowcowej	10 02 14 ²⁾	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	4 281,0	15 000	4 281,0	35 000
		19 12 12 ²⁾	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	4 281,0	20 000		
9.	Utwardzony plac obok stacji paliw i GAMAMETRIX	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	2 000	2 000	4 250	52 000
		17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2 250	50 000		
10.	Zbiornik siarczanu żelazowego	06 11 83 ²⁾	Odpadowy siarczan żelazowy	250	30 000	250	60 000
		10 02 81 ²⁾	Odpadowy siarczan żelazawy	250	30 000		

¹⁾ odpady 19 12 11* będą magazynowane tylko w jednym silosie nr 2 naprzemiennie z odpadami obojętnymi 19 12 04 i 19 12 10,

²⁾ odpady będą magazynowane w tym samym miejscu naprzemiennie.

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (we wszystkich miejscach magazynowania odpadów) wynosi 16 019 Mg.

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku (we wszystkich miejscach magazynowania odpadów) wynosi 842 500 Mg/rok.

3.4.2.5. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów

Tab. 16 Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w danym miejscu magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów [Mg]
1.	Silosy paliw alternatywnych (5 szt.)	3465
2.	Silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS (2 szt.)	800
3.	Hala dodatków korygujących	6846,8
4.	Boks o utwardzonym wybetonowanym podłożu przy kotłowni zakładowej	375
5.	Plac przed łamaczem	3587,5
6.	Magazyn żużla obok pól węglowych	3384
7.	Zbiornik buforowy wewnątrz hali dodatków korygujących	72
8.	Magazyn przy zbiornikach mączki surowcowej	4281
9.	Utwardzony plac obok stacji paliw i GAMAMETRIX	4500
10.	Zbiornik siarczynu żelazowego	250
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie we wszystkich miejscach magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów		27 561,3

3.4.2.6. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów

Tab. 17 Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów.

Lp.	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów
1.	Silosy paliw alternatywnych (5 szt.)	3465
2.	Silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS (2 szt.)	800
3.	Hala dodatków korygujących	6846,8
4.	Boks o utwardzonym wybetonowanym podłożu przy kotłowni zakładowej	375
5.	Plac przed łamaczem	3587,5
6.	Magazyn żużla obok pól węglowych	3384
7.	Zbiornik buforowy wewnątrz hali dodatków korygujących	72
8.	Magazyn przy zbiornikach mączki surowcowej	4281
9.	Utwardzony plac obok stacji paliw i GAMAMETRIX	4500
10.	Zbiornik siarczynu żelazowego	250
Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) wszystkich miejsc magazynowania odpadów		27 561,3

3.4.3.7. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

1. Wymagania ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania - silosy paliw alternatywnych PA:
 - wyposażenie obiektu w przeciwpożarowe wyłączniki prądu,
 - wyposażenie obiektu w instalację dozowania wody do zbiorników magazynowych (silosów),
 - wyposażenie obiektu w instalację pomiaru temperatury zbiorników magazynowych – WIRECHIP,
 - wyposażenie obiektu w przeciwpożarowe urządzenia wodne tzw. „suche piony”,
 - wyposażenie obiektu w system ADICOS służący do wczesnej detekcji tlenu oraz przegrzewów paliwa alternatywnego.
2. Wymagania ochrony przeciwpożarowej dla miejsca magazynowania - silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS:
 - wyposażenie obiektu w instalację dozowania wody do zbiorników magazynowych (silosów),
 - wyposażenie obiektu w instalację gaśniczą zraszaczową GURECO,
 - wyposażenie obiektu w instalację pomiaru temperatury zbiorników magazynowych – WIRECHIP,
 - wyposażenie obiektu w przeciwpożarowe urządzenia wodne tzw. „suche piony”,
 - wyposażenie obiektu w system ADICOS służący do wczesnej detekcji tlenu oraz przegrzewów paliwa alternatywnego.
3. Zapewnienie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru, tj. hydrantów naziemnych DN80, odciętych zasuwami, pozostałych w położeniu otwartym. Hydranty powinny być usytuowane nie bliżej niż 5m od ścian chronionych budynków i nie dalej niż 15 m od zewnętrznej krawędzi drogi pożarowej. Odległość między hydrantami nie powinna przekraczać 150 m. Odległości najbliższych hydrantów od chronionych obiektów winny być mniejsze niż 75 m.
4. Zapewnienie dojazdu oraz przejazdu jednostek straży pożarnej do obiektów w których są magazynowane odpady oraz do źródeł zaopatrzenia w wodę.
5. Wyposażenie budynków oraz obiektów, w których magazynowane są odpady palne, w podręczny sprzęt gaśniczy.

3.4.3.8. Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów, jeżeli wymaga tego rodzaj odpadów, w szczególności niebezpiecznych, lub potrzeba zachowania wymagań ochrony życia, zdrowia ludzi lub środowiska

Każdorazowo w przypadku ustanowienia nowej gwarancji bankowej lub jej kontynuacji należy niezwłocznie przedkładać ją Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego jako dowód ustanowienia zabezpieczenia roszczeń zgodnie z art. 48a ust. 10 i 11 ustawy o odpadach, jednak nie później niż w terminie 14 dni od dnia jego ustanowienia. ”

IX. W punkcie 8. „Sposoby zapobiegania i ograniczania oddziaływania na środowisko” podpunkt 8.2.1. „Urządzenia odpylające zainstalowane na instalacji IPPC” otrzymuje brzmienie:

„8.2.1. Urządzenia ograniczające emisję gazów lub pyłów do powietrza

Tab. 18 Urządzenia ograniczające emisję gazów lub pyłów do powietrza

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
1.	E1	Łamiarnia surowca	A1PO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
2.	E2	Łamiarnia surowca	B1PO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
3.	E3	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
4.	E4	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
5.	E5	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
6.	E6	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
7.	E7	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
8.	E8	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
9.	E10	Dozownia	W1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
10.	E11	Dozownia	W1P31	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
11.	E12	Piec obrotowy W1 - emitor nr 1	E12 komin nr 1	filtry tkaninowe instalacja odazotowująca typu SNCR	pył ogółem < 20 mg/um ³
12.	E13	Piec obrotowy W1 - emitor nr 2	E13 komin nr 3		tlenki azotu jako NO ₂ < 450mg/um ³
13.	E15	Skład klinkieru	U1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
14.	E16	Skład klinkieru	U1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
15.	E17	Homogenizacja – transport mąki surowcowej	R2P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
16.	E18	Produkcja cementu	X1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
17.	E18A	Produkcja cementu (stacja kątowa nowy)	U1P23	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
18.	E19	Produkcja cementu	Z1P03	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
19.	E20	Produkcja cementu	Z2P03	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
20.	E21	Produkcja cementu	Z3P03	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
21.	E23	Produkcja cementu	Z1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
22.	E24	Produkcja cementu	Z2P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
23.	E25	Produkcja cementu	Z3P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
24.	E26	Produkcja cementu	U1P26	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
25.	E27	Produkcja cementu	X2P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
26.	E28	Silosy cementu	L1P01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
27.	E29	Silosy cementu	L1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
28.	E30	Silosy cementu	L1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
29.	E31	Silosy popiołu	L4P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
30.	E32	Pakownia cementu	P1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
31.	E33	Pakownia cementu	P1P31	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
32.	E34	Pakownia cementu	P1P41	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
33.	E35	Pakownia cementu	P1P51	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
34.	E36	Pakownia cementu	P1P01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
35.	E37	Pakownia cementu	P1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
36.	E38	Pakownia cementu	P1P61	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
37.	E39	Pakownia cementu	P1P71	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
38.	E40	Pakownia cementu	P1P81	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
39.	E41	Pakownia cementu	P1P91	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
40.	E42	Dział węglowy	Q1P11	elektrofiltr FBT	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
41.	E43	Dział węglowy	Q2P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
42.	E44	Młyn węgla	K2P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
43.	E45	Młyn węgla	K1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
44.	E46	Kotłownia - dwa kotły WR - 2,5 o nominalnej mocy 2,9 MW każdy	X3P01/X3P02	bateria cyklonów dla każdego z kotłów	pył ogółem < 400 mg/m ³
45.	E47	Chłodnik rusztowy	W1P70	elektrofiltr	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
46.	E48	Skład klinkieru	W1P85	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
47.	E49	Silos niedopału	W1P86	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
48.	E50	Silos niedopału	W1P87	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
49.	E51	Silos niedopału	W1P64	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
50.	E52	Stacja przesykowa	U1P51	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
51.	E53	Stacja przesykowa	U1P31	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
52.	E54	Stacja przesykowa	U1P41	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
53.	E55	Silos klinkieru	W1P67	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
54.	E56	Silos klinkieru	W1P68	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
55.	E57	Skład klinkieru	U1P61	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
56.	E58	Skład klinkieru	U1P71	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
57.	E59	Skład klinkieru	U1P81	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
58.	E60	Skład klinkieru	U1P91	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
59.	E61	Terminal pakowni	P1-101	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
60.	E62	Terminal pakowni	P1-111	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
61.	E63	Terminal pakowni	P1-121	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
62.	E64	Dział węglowy	K1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
63.	E65	Wieża wymienników	K1P30	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
64.	E66	Dozownia	H1P41	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
65.	E67	Dozownia	H1P51	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
66.	E68	Dozownia	H1P61	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
67.	E69	Młyn surowca	H1P71	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
68.	E70	Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
69.	E71	Młyn cementu Z4	Z4P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
70.	E74	Zasyp silosu gipsu	U1P27	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
71.	E75	Zasyp silosu klinkieru	U1P28	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
72.	E76	Odpylacz przy załadunku klinkieru	U1P101	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
73.	E78	Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport	541BF530	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
74.	E79	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
75.	E80	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
76.	E81	Zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
77.	E82	Zbiornik przedmłynowy (popiół)	511BF310	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
78.	E83	Podawanie mieszanki (stacja przesypowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym)	511BF635	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
79.	E84	Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
80.	E85	Odpylanie młyna Z5	531BF500	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
81.	E86	Transport cementu (stacja przesypowa z rynny na	531BF525	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
		przenośnik taśmowy)			
82.	E96	Zbiornik pyłu By-pass	451BF302	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
83.	E103	Odpylacz na silosie nr 1 SAFS	262BF150	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
84.	E104	Odpylacz na silosie nr 2 SAFS	262BF160	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
85.	E108	Filtr systemu dozowania SAFS	262BF470	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
86.	E109	Odpylacz przesypu żużła	511FN709-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
87.	E110	Odpylacz przesypu żużła	511FN719-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
88.	E111	Odpylacz przesypu żużła	511FN729-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
89.	E112	Odpylacz zbiornika żużła	511FN742-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
90.	E113	Odpylacz przesypu cementu	542FN052-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
91.	E114	Odpylacz przesypu cementu	542FN092-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
92.	E115	Odpylacz przesypu cementu	542FN122-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
93.	E116	Odpylacz przesypu cementu	542FN207-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
94.	E117	Odpylacz silosu żużła	612FN026-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
95.	E118	Odpylacz silosu cementu	612FN016-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
96.	E119	Odpylacz przesypu cementu	632FN292-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
97.	E120	Odpylacz przesypu cementu	632FN307-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
98.	E121	Odpylacz silosu żużła	613FN026-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
99.	E122	Odpylacz silosu cementu	613FN016-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
100.	E123	Odpylacz zbiornika cementu	542FN162-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
101.	E124	Odpylacz zbiornika i transportu sulfatu	511FN907-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
102.	E125	Odpylacz załadunku na samochód	632FN016-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
103.	E126	Odpylacz załadunku na samochód	632FN026-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
104.	E127	Odpylacz załadunku na samochód	623FN156-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
105.	E128	Odpylacz załadunku na samochód	623FN146-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
106.	E129	Odpylanie stacji kątovej transportu surowca	A1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
107.	E130	Odpylanie Aumunda U1U05 młyny cementu	U1P111	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
108.	E131	Odpylanie GAMAMETRIX 1	A1P31	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
109.	E132	Odpylanie GAMAMETRIX 2	B1P31	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
110.	E133	Odpylacz załadunku na samochód	622FN146-M01	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
111.	E134	Odpylanie separatora młyna cementu Z4	Z4P33	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³

X. Pozostałe punkty decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ-VII.7222.8.2014 z dnia 4 września 2014 r. ze zmianami, pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Spółka Cement Ożarów S.A., ul. Ks. I. Skorupki 5, 00-546 Warszawa wystąpiła w dniu 29 lipca 2019 r. do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ-VII.7222.8.2014 z dnia 4 września 2014 r. ze zm., udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę, zlokalizowanej na terenie cementowni Grupa Ożarów S.A., Karsy 77, gm. Ożarów.

Przedmiotowa instalacja stanowi instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości zgodnie z pkt 3 ppkt 1a) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014 r. poz. 1169). W związku z powyższym jej prowadzenie wymaga pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie § 2 ust.1 pkt 17 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) ww. instalacja kwalifikowana jest jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. 2020 r. poz. 1219 ze zm.) zwanej dalej Poś, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

Wnioskowane zmiany polegają na dostosowaniu niniejszego pozwolenia do znowelizowanych przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz. U. 2021 r. poz. 779) oraz zmianie niektórych warunków tego pozwolenia, m.in. nazwy prowadzącego instalację oraz zmiany sposobu funkcjonowania instalacji objętej tym pozwoleniem. Spółka zawnioskowała ponadto o dokonanie zmian w zakresie wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza poprzez dodanie kolejnych źródeł zorganizowanej emisji do powietrza, rozszerzenie charakterystyki źródeł emisji do powietrza poprzez przyporządkowanie im symboli technologicznych wynikającego z dokumentacji DTR i instrukcji zakładowych. Aktualizacji wymagały również zapisy dotyczące ilości surowców i paliw wykorzystywanych w procesie produkcyjnym oraz ilości i rodzaje odpadów wytwarzanych oraz przewidzianych do przetworzenia. Zakres wnioskowanych zmian obejmował także zmianę sposobu i miejsca magazynowania odpadów oraz dodanie procesów przetwarzania R13 i D15 dotyczących wstępnego magazynowania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w ramach procesów przetwarzania odpadów.

Na podstawie zebranego materiału dowodowego, w oparciu o art. 214 ust. 3 Poś, tut. Organ uznał, że wnioskowana zmiana w instalacji nie stanowi istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 Poś, gdyż nie będzie powodować zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

W wyniku analizy przedłożonej dokumentacji tut. Organ stwierdził, że Spółka winna złożyć wyjaśnienia do treści wniosku. W związku z powyższym Marszałek Województwa Świętokrzyskiego pismami znak: OWŚ-VII.7222.21.2020 z dnia 2 sierpnia 2019 r., znak: OWŚ-VII.7222.21.2020 z dnia 8 października 2019 r. oraz znak: OWŚ-VII.7222.21.2020 z dnia 20 stycznia 2020 r. zwrócił się do prowadzącego instalację o przedłożenie stosownych dokumentów i informacji. W odpowiedzi Spółka pismami znak: BS/155/2019 z dnia 25 września 2019 r., znak: BS/24/2020 z dnia: 18 lutego 2020 r., znak: PS/43/2020 z dnia 27 marca 2020 r., znak: PS/006/2021 z dnia 13 stycznia 2021 r. i znak: PS/19/2021 z dnia 19 lutego 2021 r., złożyła wymagane dokumenty i stosowne wyjaśnienia.

Stosownie do zapisów art. 183c ust. 2 Poś tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.4.2020 z dnia 15 czerwca 2020 r. zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Opatowie z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli miejsc magazynowania, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej określonymi w operacie przeciwpożarowym. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Opatowie, po przeprowadzeniu kontroli w dniach od 29 czerwca do 1 lipca 2020 r.

postanowieniem znak: PZ.5560.15.2019 z dnia 1 lipca 2020 r. potwierdził spełnienie ww. wymagań.

Zgodnie z art. 41a ust. 1 i 2 ww. ustawy o odpadach tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.4.2020 z dnia 15 czerwca 2020 r. zwrócił się do Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska (zwanego dalej ŚWIOŚ) z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Kontrola została przeprowadzona w dniach od 2 grudnia do 8 grudnia 2020 r., a jej ustalenia zawarto w protokole kontroli nr WIOS-KIELCE 490/2020 (sygnatura: IK.703.0.536.2020). Postanowieniem znak: IK.7040.10.1.99.2020 z dnia 14 grudnia 2020 r. ŚWIOŚ wydał pozytywną opinię w przedmiotowej sprawie.

Na podstawie art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.4.2020 z dnia 15 czerwca 2020 r. wystąpił z wnioskiem do Burmistrza Miasta i Gminy Ożarów o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie. Ponieważ Burmistrz Miasta i Gminy Ożarów nie przedstawił swojego stanowiska w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t. j Dz. U. z 2021 r. poz. 735), zwanej dalej kpa, stosownie do art. 41 ust. 6b ww. ustawy o odpadach przyjęto, że wydano opinię pozytywną.

Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zgodnie z art. 48a ust. 7 ww. ustawy o odpadach wydał postanowienie znak: ŚO-II.7222.4.2020 z dnia 22 stycznia 2021 r., określające formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ww. ustawy o odpadach. Spółka, w dniu 9 lutego 2021 r. przedłożyła tut. Organowi oryginał gwarancji bankowej na kwotę określoną w ww. postanowieniu.

Pismem znak: ŚO-II.7222.4.2020 z dnia 18 marca 2021 r. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zawiadomił prowadzącą instalację o zakończeniu postępowania dowodowego w przedmiotowej sprawie, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z aktami sprawy, złożenia wyjaśnień lub ustosunkowania się do zgromadzonych materiałów i dowodów w sprawie w terminie 7 dni od dnia otrzymania ww. zawiadomienia. Spółka nie skorzystała z przysługującego jej prawa w powyższym zakresie.

Biorąc pod uwagę powyższe okoliczności tut. Organ zauważył co następuje.

Zgodnie z art. 163 kpa organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w ww. ustawie, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.), z którego należy wywodzić obowiązek zmiany uzyskanego przed dniem wejścia w życie niniejszej ustawy pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zezwolenie na zbieranie i przetwarzanie odpadów, w zakresie wskazania:

- 1) maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,

- 2) największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- 3) całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- 4) wymagań wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Tut. Organ, w oparciu o informacje i dane zawarte we wniosku, w przedmiotowym pozwoleniu dokonał również zmian w zakresie ilości i rodzajów odpadów wytwarzanych i odpadów przewidzianych do przetworzenia oraz wykorzystywanych do produkcji surowców. Doprecyzował także zapisy dotyczące sposobu oraz miejsc magazynowania odpadów.

Tut. Organ dodał procesy przetwarzania R13 i D15 dotyczące wstępnego magazynowania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Ponadto zgodnie z wnioskiem strony usunięto również zapisy dotyczące zezwolenia na zbieranie odpadów.

Z uwagi na fakt, że przedmiotowa decyzja uwzględnia wytwarzanie i przetwarzanie odpadów palnych, określono w niej warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego sporządzonego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionego w formie postanowienia z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Opatowie.

Zgodnie z art. 48a ust. 1 ww. ustawy o odpadach wnioskodawca zobowiązany jest do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń, bowiem nie zachodzą przesłanki do zwolnienia określone w art. 48a ust. 2 ww. ustawy o odpadach. W związku z powyższym Spółka w dniu 9 lutego 2021 r. przedłożyła tut. Organowi oryginał gwarancji bankowej w wymaganej wysokości określonej w postanowieniu Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: ŚO-II.7222.4.2020 z dnia 22 stycznia 2021 r.

Tut. Organ, kierując się potrzebą zachowania zdrowia, życia i ochroną środowiska, nałożył na Spółkę zobowiązanie związane z niezwłocznym przedkładaniem Organowi, każdorazowo w przypadku ustanowienia nowej gwarancji bankowej lub jej kontynuacji dowodu jej ustanowienia zgodnie z art. 48a ust 10 ww. ustawy o odpadach, jednak nie później niż w terminie 14 dni od dnia jego ustanowienia i przed upływem terminu jej obowiązywania.

Przepisem szczególnym jest również art. 214 ust. 1 Poś, z którego należy wywodzić obowiązek zmiany pozwolenia zintegrowanego w przypadku zmiany w instalacji objętej tym pozwoleniem, polegającej na zmianie sposobu jej funkcjonowania, która może mieć wpływ na środowisko.

W myśl art. 214 ust. 5 Poś niniejsza decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego zawiera wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211 tej ustawy, mające związek z planowanymi zmianami.

Tut. Organ, w oparciu o informacje i dane zawarte we wniosku, w przedmiotowej decyzji określił wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza, powstających

w wyniku funkcjonowania ww. instalacji, na poziomie zapewniającym dotrzymanie standardów jakości powietrza określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031 ze zm.) poza terenem do którego wnioskodawca ma tytuł prawny oraz wartości odniesienia zawartych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). Dla instalacji do produkcji cementu dopuszczalne poziomy emisji gazów lub pyłów do powietrza określono zgodnie z poziomami emisji do powietrza (BAT-AEL) podanymi w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26 marca 2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu, a dla procesów współspalania odpadów w piecu do produkcji klinkieru cementowego, zgodnie z załącznikiem nr 4 do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860).

Zgodnie z art. 10 § 1 kpa tut. Organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Na podstawie rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. 2007 r., Nr 187, poz. 1330) potwierdza się uiszczenie opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 zł (słownie: tysiąc pięć złotych, pięćdziesiąt groszy) na rachunek urzędu Miasta Kielce zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1546 ze zm.).

Pouczenie

Od decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i 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 o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna

Otrzymują:

1. Cement Ożarów S.A.
Karsy 77

27-530 Ożarów

2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
Departament Zarządzania Środowiskiem
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
3. Burmistrz Miasta i Gminy Ożarów
ul. Stodolna 1
27-530 Ożarów