



ŚO-II.7222.29.2020

Kielce, 28 grudnia 2021

DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t. j. Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.) 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.) oraz art. 214 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2021 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Dyckerhoff Polska Sp. z o.o., ul. Zakładowa 3, 26-052 Nowiny w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji klinkieru cementowego zlokalizowanej na terenie Dyckerhoff Polska Sp. z o.o., ul. Zakładowa 3, 26-052 Nowiny

orzekam

zmieniam decyzję Wojewody Świętokrzyskiego znak: ŚR.III.6618-2/04 z dnia 15 grudnia 2004 r. ze zm. udzielającą Dyckerhoff Polska Sp. z o.o., ul. Zakładowa 3, 26-052 Nowiny, NIP: 6570081493, Regon: 290622478, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC zlokalizowanej na terenie Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. w Nowinach, w następujący sposób:

I. Po słowie „orzekam” w miejsce zapisu:

„udzielam Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC zlokalizowanej na terenie Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. w Nowinach”

wprowadzam zapis w brzmieniu:

„udzielam Dyckerhoff Polska Sp. z o.o., NIP: 6570081493, Regon: 290622478, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IED do produkcji klinkieru cementowego zlokalizowanej na terenie Dyckerhoff Polska Sp. z o.o., ul. Zakładowa 3, 26-052 Nowiny”.

II. W punkcie I. „RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE”

ppkt 1. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje następujące brzmienie:

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

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

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

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

Procesy przetwarzania odpadów na terenie Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. w Nowinach prowadzone są także w instalacji innej niż IED, a mianowicie Mieszalni Suchych Zapraw.

Tab. 1 Charakterystyka techniczna elementów instalacji i urządzeń

Wydajność instalacji w zakresie przetwarzania odpadów*	Wydajność [Mg/h]	Wydajność [Mg/doba]	Wydajność [Mg/rok]
Instalacja IED do produkcji cementu			
Przetwarzanie odpadów w piecach obrotowych, w tym:	70	1 700	510 000
1) Paliwa (razem): w tym:	40	970	300 000
– <i>Stale Paliwa Wtórne (SPW)</i>	33	800	250 000
– <i>Zużyte opony</i>	7	170	50 000
2) Odpady stanowiące dodatki do surowca	20	480	140 000
3) Odpady płynne dozowane do chłodników klinkieru	10	250	70 000
Odpady stanowiące dodatki do produkcji cementu	42	1 000	300 000
Instalacje inne niż IED			
Odpady przetwarzane w Mieszalni Suchych Zapraw	36	350	40 000
Razem	106	3 050	850 000

* - Wydajności instalacji w zakresie przetwarzania odpadów obejmuje procesy odzysku i unieszkodliwiania, przy czym unieszkodliwianie odpadów odbywa się wyłącznie w piecach obrotowych do wypału klinkieru. Ilość unieszkodliwianych odpadów niebezpiecznych nie przekroczy 5 Mg/dobę. Łączna wydajność przetwarzania odpadów w instalacji IED wynosi 1 700 Mg/dobę.

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

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

Pozwolenie obejmuje także Mieszalnię Suchych Zapraw o zdolności produkcyjnej 450 Mg/dobę wraz ze wszystkimi urządzeniami pomocniczymi.

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

nie jest bezpośrednio związana z działalnością podstawową (produkcja cementu) w związku z czym nie została objęta warunkami niniejszego pozwolenia.

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

Podstawowymi procesami technologicznymi działu przygotowania paliwa technologicznego jest przemiał i suszenie węgla oraz koksu ponaftowego, a także suszenie paliw zastępczych (z odpadów). Pozostałe operacje technologiczne wiążą się jedynie z magazynowaniem i transportem mas. Paliwo technologiczne – węgiel i koks ponaftowy - dostarczane jest transportem kolejowym oraz samochodowym, a następnie ze stacji rozładunkowej układem taśmociągów, kierowane jest na skład uśredniający o pojemności 8 500 Mg. Dla każdego rodzaju paliwa wyznaczone są oddzielne boksy magazynowe. Ze składu uśredniającego, układem taśmociągów, paliwo technologiczne (węgiel i koks ponaftowy) transportowane jest do zbiornika buforowego znajdującego się przed młynem rolowo-misowym. Do suszenia i transportu pneumatycznego w młynie wykorzystuje się gorące gazy odlotowe z pieców (1 i 2). Pył węglowy/koks ponaftowy jest odbierany w odpylaczu tkaninowym, a następnie kierowany do dwóch silosów magazynowych (jeden dla pyłu węglowego, drugi dla koksu ponaftowego) o pojemności 500 m³ każdy. Z każdego z silosów możliwe jest zasilanie pieców obrotowych obu linii produkcyjnych.

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

Moduł wytwarzania klinkieru metodą suchą każdej linii technologicznej obejmuje:

- młyn surowca,
- czterostopniowy wymiennik cyklonowy,
- komora wznosu, piec obrotowy,

- chłodnik rusztowy,
- układy by-passów piecowych.

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

Proces wypalania klinkieru zachodzi w temperaturze ok. 1500°C (w strefie spiekania) w piecu obrotowym o nachyleniu 3%, średnicy 4,6 m i długości ok. 65 m, który podczas pracy obraca się z prędkością 2,5 obrotu na minutę. Ciepło, niezbędne do wypalania klinkieru, uzyskuje się w wyniku spalania mieszanki paliwowej dozowanej do niskoemisyjnego wielokanałowego palnika piecowego, umożliwiającego spalanie jednocześnie wielu rodzajów paliw. Konstrukcja palnika pozwala na ograniczenie ilości powietrza pierwotnego do spalania (poniżej 7%), co ogranicza ilość powstających tlenków azotu. Wpływa na to również recyrkulacja spalin oraz osłona strugi pyłowej przed bezpośrednim kontaktem paliwa z powietrzem wtórnym. Paliwa zastępcze można wprowadzać w trzech punktach. Bezpośrednio do palnika wielokanałowego pieca obrotowego, do palnika satelitarnego, znajdującego się obok palnika wielokanałowego lub do komory wznosu. Obydwa piece obrotowe do wypału klinkieru posiadają komorę wlotową specjalnej konstrukcji („łabędzia szyja”) spełniającą rolę kalcynatora typu AT. Z tego względu są one przystosowane do podawania zarówno paliw podstawowych jak i zastępczych od strony wlotu pieca. W komorze wznosu, gdzie procesy zachodzą w temperaturach 650-900°C, istnieje możliwość zastosowania paliw o niższej wartości opałowej niż wartość opałowa paliw podawanych przez palnik główny. Części niepalne współspalanych odpadów są transportowane razem z wsadem surowcowym do komory pieca obrotowego, gdzie w temperaturze 1500 °C są wbudowywane w strukturę klinkieru. W ciągu technologicznym produkcji klinkieru zastosowano chłodnik, który jest chłodnikiem rusztowym (z komorą gorącą i zimną) z nadmuchem komorowym i czterema oddzielnie napędzanymi rusztami poziomymi. Po schłodzeniu i rozkruszeniu klinkier jest transportowany przenośnikami zgrzeblowymi do magazynów, skąd kierowany jest do produkcji cementu.

Każdy piec obrotowy wyposażony jest w układ by-passu piecowego. Układ ma za zadanie zredukować poziom chloru i alkaliów w mące surowcowej podawanej do pieca obrotowego. W układzie następuje usunięcie części gazów odlotowych z pieca, schłodzenie ich i odpylenie w odpylaczu by-passu. W ten sposób przemieszcza się gazy spalinowe zawierające szkodliwe

chlorki poza piec, unikając ich odparowania w strefie spiekania i zawrócenia do wymiennika cyklonowego.

W ciągu technologicznym transportu paliw alternatywnych do pieców obrotowych zainstalowany został układ suszący - dwie suszarnie, w których wykorzystywane jest powietrze nadmiarowe z chłodników klinkieru. W suszarni nr 1, stanowiącej wstępny etap suszenia, układ suszący stanowi pionowo usytuowany rurociąg, do którego oprócz paliwa, doprowadzane jest z odpowiednią prędkością i ciśnieniem gorące powietrze. Paliwo alternatywne zostaje poderwane w górę rurociągu poprzez strumień gorącego powietrza, a następnie wychwycone w odpylaczu workowym. Wydajność układu suszenia to ok. 22 Mg/h. Natomiast Suszarnia nr 2, to suszarnia taśmowa wraz z układem transportowym składającym się z przenośników zgrzeblowych. Proces suszenia przebiega tu w przedziale temperatur od 60 do 100 °C. Ciepłe powietrze, pobierane z chłodników klinkieru, napędzane przez zewnętrzny wentylator, przepływa przez warstwę produktu rozłożonego na taśmie. Ciągłe pomiary stopnia wilgotności produktu końcowego pozwalają na automatyczną regulację i kontrolę procesu suszenia. Wilgotność paliwa po suszarni wynosi ok. 10 %. Wydajność układu suszenia nr 2 to ok. 25 Mg/h. Gazy wylotowe z układu suszenia są zawracane do układu wypalania klinkieru, w związku z czym instalacja ta nie stanowi źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza. Suszarnie wyposażone są w odpowiednie zabezpieczenia przeciwpożarowe.

Stosowanie paliw zastępczych nie ma wpływu na jego skład wypalanego klinkieru. Popiół powstały przy spaleniu paliw zastępczych jest wbudowany w strukturę klinkieru i jest to uwzględniane podczas przygotowania (korekcyj) zestawu surowcowego. W praktyce skład klinkieru, a tym samym zawartość metali ciężkich, są podobne przy stosowaniu paliw podstawowych jak i przy współspalaniu paliw zastępczych.

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

Gips, granulowany żużel wielkopieczowy i inne dodatki są przechowywane w magazynie dodatków, skąd poprzez zbiorniki zasypowe są wprowadzane do młyna. Wytworzony cement jest magazynowany w silosach, z których może być przeładowywany pneumatycznie do cystern kolejowych i samochodowych albo podawany na linie do pakowania, mieszania mieszanek.

Charakterystyka techniczna elementów instalacji i urządzeń

Instalacja do produkcji klinkieru i cementu (IED)

Tab. 2 Charakterystyka techniczna poszczególnych elementów instalacji IED

Lp.	Obiekt technologiczny	Charakterystyka
I. DZIAŁ PRZYGOTOWANIA SUROWCA		
1.	Wydział kruszenia surowca	- Krusząca młotkowa typ 40.88 ZAB Dessau wydajność 600 Mg/h wraz z urządzeniami pomocniczymi - 2 kpl.
2.	Skład surowca	- Skład surowca, zadaszony, 2 suwnice, pojemność składu 40 tys. Mg, - magazyn dodatków żelazonośnych – 2 500 Mg.
3	Przemiał mąki surowcowej	- Młyn kulowy, 1 komorowy – wydajność MS1 do 200 Mg/h, MS2 do 145 Mg/h, moc napędu młyn 1: 2x2000 kW i 2x 1250 kW na młynie, - krusząca wstępna (tylko młyn Nr1) typ: PMH \varnothing 2.600 x 2.200, moc znamionowa silnika: 900 kW, ilość gazu: max 215.000 m ³ /h, - separator dynamiczny, V = 250 tys. m ³ /h, moc N = 213 kW, (młyn nr 1); typ SKSL-2800, V = 250 tys. m ³ /h, N = 75 kW, (młyn nr 2), - wentylator obiegowy, przepływ 215 tys. m ³ /h, moc N = 516 kW, szt. 2, - odbiór mąki – bateria cyklonów 1200x8 – szt. 2, - transport mąki młynowej – elewator o wydajności 220 Mg/h – producent BEUMER Group GmbH & Co. KG – 2 kpl.
II. DZIAŁ WYPALANIA KLINKIERU oraz SKŁADOWANIE KLINKIERU		
1.	Homogenizacja mąki	System homogenizacji – pneumatyczny: - transport mąki – elewator o wydajności 200 Mg/h – producent BEUMER Group GmbH & Co. KG – 2 kpl., - transport mąki (rezerwowy) – airlift 1.6m, wyd. 70 Mg/h – 4 szt. (ZAB-Dessau), - silos homogenizacyjny: \varnothing 15 m., pojemność 2000 Mg, szt. 2, - odpylacz VSA 34000, V = 37 tys. mm ³ /h – szt. 2, - silos zapasu: \varnothing 15 m, pojemność 3500 Mg, szt. 2, - odpylacz Era Kraków, przepustowość 15 tys. mm ³ /h, 2 szt., - aeracja- dmuchawy aeracji typ GMB16T13, V = 70,6 m ³ /min., moc N = 160 kW, producent Aerzener - szt. 6.
2.	Wypalanie chłodzenie klinkieru	Piec obrotowy: \varnothing 4,6 x 65 m., wydajność 2100 Mg/24h, nachylenie 3%, moc napędu pieca N = 450 kW, obroty pieca: $n_{max} = 2,5$ obr/min,- 2 piece: - wymiennik ciepła-cyklonowy 4-stop. jednogałęziowy, 2 układy, - palnik wielokanałowy (pył węglowy/paliwo płynne/ Stałe Paliwa Wtórne), wydajność: pył węglowy – 15 Mg/h, paliwo płynne 2,5 Mg/h/lanca, Stałe Paliwa Wtórne – 11,5 Mg/h; nominalna moc cieplna: 75MW; typ: Buzzi Unicem – Ikeda design, producent: Rocket International – 2 kpl., - wentylator powietrza pierwotnego V = 7300 m ³ /h, moc N = 55 kW, producent Pillard – szt. 2, - wentylator wyciągowy wymiennika, typ L2N2725, V = 96,5 m ³ /s, N = 1000 kW, producent Howden – Sirocco – szt. 2, - wentylator kominowy, typ LRH SDE-1400 Z/L-180, moc N = 315 kW, 2 szt., - chłodnik rusztowy: ruszt stały 2 rzędy po 5 płyt (300x328 m), 4 rzędy po 7 płyt, ruszt ruchomy komora gorąca 2128x9513 m., komora zimna 2432x12792 m., 6 komór podrusztowych – 2 kpl, - wentylatory chłodnika: <ul style="list-style-type: none"> • komora gorąca, typ AS45, V = 13,88 m³/s, P = 80 kPa, N = 125 kW, producent Claudius-Peters - 2 szt., • komora zimna, typ AS36, V = 6,94 m³/s, N = 55 kW - 2 szt; - instalacja do podawania Stałych Paliw Wtórnych, wydajność 11,0 Mg/h 2 kpl., - instalacja by pass pieca 1: wentylator wyciągowy typu KXE080-180015-00, V=100 000m ³ /h, N=200kW, odpylacz typu FI PP15W-88-07/1E00, powierzchnia filtracyjna 2177 m ² ,

		- instalacja by-pass pieca 2: wentylator wyciągowy typu KXE080-180015-00, V=100 000 m ³ /h, N=200kW, odpylacz ECO INSTAL typu 2xDF952-3,5,0/2,3/80-KO, powierzchnia filtracyjna 1904 m ² .
3.	Magazynowanie klinkieru	Hala klinkieru, zamknięty, pojemność hali: 150 000 Mg. Magazyn klinkieru otwarty (rezerwowo), pojemność 50 000 Mg.
III. DZIAŁ PRZYGOTOWANIA PALIWA TECHNOLOGICZNEGO		
1.	Skład węgla	Skład okrągły, zadaszony poj. 8,5 tys. Mg: - zwałowarka przenośnikowa, wyd. 400 Mg/h, - urządzenie wybierające, wydajność 120 Mg/h,
2.	Przemiał węgla	- Młyn misowo-rolowy, wyd. 30 Mg/h, moc N = 400 kW, szt. 1: - wentylator wyciągowy, V = 105 tys. m ³ /h, moc N = 400 kW, szt. 1, - odpylacz tkaninowy, V = 105 tys. m ³ /h, szt. 1.
3.	Suszenie	Suszarnia nr 1, wyd. 22 Mg/h, max. 150m ³ /h. Suszarnia nr 2, wyd. 25 Mg/h, max. 200m ³ /h.
4.	Paliwa z odpadów	Magazyn opon, ok. 500 Mg. Magazyn opon rezerwowo, ok. 1500 Mg. Magazyn paliw SPW-gk, poj. 9 540 m ³ , ok. 1 800 Mg. Magazyn paliw SPW-zk, poj. 1 043 m ³ , ok. 200 Mg.
5.	Mazut	- Zbiornik mazutu, poj. użyteczna 1,5 tys. Mg.
IV. PRODUKCJA, MAGAZYNOWANIE I WYSYŁKA CEMENTU		
1.	Przemiał cementu	Młyn cementu z zamkniętym układem przemiału ø 4,0x12,0m o wydajności 55-80 Mg/h wraz z urządzeniami pomocniczymi - 2 kpl. Młyn cementu ø 4,6x17,5m o wydajności 150 Mg/h prod. Krupp - Polysius wraz z urządzeniami pomocniczymi - 1 kpl. Magazyn żużla - 2 500 Mg.
2.	Pakownia	Pakowaczka Haver Becker o wydajności 60 Mg/h z urządzeniami pomocniczymi - 2 kpl. Paletyzerka Haver Becker o wydajności 60 Mg/h wraz z urządzeniami pomocniczymi - 2 kpl.
3.	Silosy magazynowe	Silosy cementu o poj. 3200 Mg każdy, 7 szt. o łącznej poj. 22 400 Mg. Silos 5-cio komorowy - 5 x 1 400 M = 7000 Mg. Silos magazynowy popiołów, poj. 3 100 Mg - 1 szt. Silos magazynowy popiołów, poj. 3 500 Mg - 1 szt.

Pozostałe instalacje objęte pozwoleniem

Tab. 3 Charakterystyka techniczna poszczególnych elementów instalacji innych niż instalacja IED do produkcji cementu

Lp.	Obiekt technologiczny	Charakterystyka
I. MIESZALNIA SUCHYCH ZAPRAW		
1.	Mieszalnia	Mieszalnik typ ME 220V, Producent M-tec Mathis Technik\GmbH, napęd 55 kW, pojemność 300 dm ³ , Wagi dozujące 3 szt., Silosy magazynowe ø 3 000 mm, poj. 90 m ³ - 8 szt. Silos magazynowy ø 3 000 mm, poj. 75 m ³ - 1 szt. Kompresor typ AS 47, ciśnienie max. 9 bar, wydajność przy ciś. 8 bar 3,25 m ³ /min, napęd 22 kW - 1 kpl.
II. MAGAZYNOWANIE ODPADÓW WYTWORZONYCH		
1.	Magazyn odpadów	Magazyn odpadów - budynek zamknięty - poj. 10 Mg
2.	Punkt selektywnej zbiórki odpadów	Zabudowana i zamknięta wiata magazynowa - poj. - 4,0 Mg

Instalacje zlokalizowane na terenie Zakładu niewymagające pozwolenia

Tab. 4 Urządzenia techniczne niewymagające pozwolenia

Lp.	Obiekt technologiczny	Charakterystyka
I. WYDOBYCIE SUROWCA		
1.	Dział Górniczy	Wiertnica typu Hausherr. Koparka typu Komatsu, - 1 szt. Ładowarki - 2 szt.

III. W punkcie I. „**RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE**” ppkt 2 „*Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw*” otrzymuje następujące brzmienie:

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

2.1. Zużycie energii

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

2.1.1. Zużycie energii elektrycznej

Największymi odbiorcami energii elektrycznej są węzły przemiałowe surowca i cementu. Zużycie energii na przygotowanie paliwa technologicznego jest zdecydowanie niższe niż na przygotowanie surowca ze względu na niski masowy udział węgla w produkcie finalnym. Innymi znaczącymi odbiornikami energii elektrycznej są wentylatory (obiegowe, wyciągowe) i napędy transporterów poszczególnych węzłów procesowych, a także dmuchawy aeracji. Oprócz bezpośrednich odbiorników energii elektrycznej - poszczególnych działów procesu technologicznego, w zakładzie istnieją działy pracujące na rzecz technologii, takie jak: służby utrzymania ruchu (AKP aparatura kontrolno-pomiarowa), warsztaty mechaniczne i elektryczne), laboratoria, ochrony środowiska, transport technologiczny i inne mające niewielki wpływ na zużycie energii elektrycznej (ok.5%).

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

2.1.2. Zużycie energii ciepłej

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

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

2.2. Podstawowe surowce

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

Obejmują prace instalacji w okresie 8 600 h/rok.

Tab.5 Roczne zużycie materiałów i surowców w instalacji IED

Lp.	Rodzaj surowca	Ilość [Mg/rok]
1	Kamień wapienny wysoki i margiel	2 300 000
2	Dodatki żelazonośne	40 000
3	Gips	100 000
4	Anhydryt	6 000
5	Popioły lotne	300 000
6	Granulowany żużel wielkopiecowy	150 000
7	Reduktory chromu	6 000
8	Środki powierzchniowo czynne	5 000
9	Woda na potrzeby technologiczne	771 000

2.3. Paliwa

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

Tab. 6 Roczne zużycie paliw w instalacji IED

Lp.	Rodzaj paliwa	Ilość [Mg/rok]
1	Węgiel kamienny	250 000
2	Koks ponaftowy	40 000
3	Olej opałowy ciężki (mazut)	5 000
4	Opony	50 000
5	Stałe paliwa wtórne	250 000

”

IV. W punkcie II. „WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA” ppkt 2.1.2 „Główne punktowe źródła hałasu” otrzymuje następujące brzmienie:

„2.1.2. Główne punktowe źródła hałasu

Tab. 7 Główne punktowe źródła hałasu

Lp.	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej L _{WA} [dBA]	Rozkład czasu pracy źródła hałasu [h]
			dzień (6-22)
1.	Łamacz – zesyp	88,8	16

2.	Skład surowca – ładowarka	70,6	16
3.	Wentylator wyciągowy pieca nr 1	90,4	16
4.	Wentylator wyciągowy pieca nr 2	86,4	16
5.	Kompresorownia – ściana północna	88,6	16
6.	Kompresorownia – ściana zachodnia	91,6	16
7.	Dmuchawy pod piecami obrotowymi – 10 szt.	90,8	16
8.	Nadmuchy dla pieców obrotowych – 12 szt.	105,0	16
9.	Wentylator filtra bypass	97,6	16
10.	Wyloty nadmiaru powietrza do palników pieców obrotowych - 2 szt.	106,7	16
11.	Napęd pieca obrotowego nr 1	90,0	16
12.	Napęd pieca obrotowego nr 2	90,0	16
13.	Wentylator chłodnika klinkieru I	80,4	16
14.	Wentylator chłodnika klinkieru II	82,6	16
15.	Silos cementu nr 9	89,6	16
16.	Skład klinkieru – wentylator	65,4	16
17.	Wentylator wyciągowy filtra by-pass pieca nr 1	97,6	16
18.	Wentylator filtra odpylającego paletyzerni	84,0	16

”

V. W punkcie II „WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA” ppkt 4. „Warunki wynikające z art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska” otrzymuje następujące brzmienie:

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

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

Tab. 8 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]
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Skład:</u> ropopochodne substancje mineralne i syntetyczne. Odpad powstaje podczas wymiany olejów w maszynach i urządzeniach używanych na terenie Zakładu, głównie z przekładni układów napędowych pieców obrotowych, młynów i ciągów transportowych. <u>Właściwości:</u> odpad płynny, szkodliwy, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy.	20,00
2.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	<u>Skład:</u> ropopochodne substancje mineralne i syntetyczne. Odpad stanowią zużyte smary powstałe z konserwacji urządzeń technologicznych wykorzystywanych w instalacji. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, szkodliwy, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy.	20,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
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> odpady składają się głównie z zużytego czyściwa bawełnianego, sorbentów i odzieży ochronnej. Odpady składają się z tkanin sztucznych, bawełny zanieczyszczonych np. olejami oraz piasku lub wiór drzewnych do zbierania rozlanych zanieczyszczeń. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy, łatwopalny.	5,00
Odpady inne niż niebezpieczne				
4.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	<u>Skład:</u> skład masy pyłu uzależniony jest od rodzaju i składu paliw zastępczych oraz składu surowca. Odpad powstaje w czasie procesu technologicznego wypalania klinkieru w układzie by-passu pieca obrotowego oraz urządzeniach odpylających instalacje. <u>Właściwości:</u> odpad niepalny, nie zawiera związków niebezpiecznych dla środowiska.	15 000
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Skład:</u> odpad w postaci stałej, zawierający jako główny składnik celulozę. Powstający w instalacji odpad to worki papierowe uszkodzone podczas pakowania lub transportu międzyprocesowego. <u>Właściwości:</u> odpad palny, nie zawiera związków niebezpiecznych dla środowiska.	100,00
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Skład:</u> odpad w postaci stałej, zawiera głównie polietylen. Odpad to folia termokurczliwa uszkodzona podczas pakowania lub transportu międzyprocesowego. <u>Właściwości:</u> odpad palny.	50,00
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> Odpad palny, nie zawiera związków niebezpiecznych dla środowiska.	100,00
8.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<u>Skład:</u> są to głównie tworzywa sztuczne oraz papier i tektura. Powstający w instalacji odpad to opakowania z procesu pakowania cementu oraz inne opakowania dostarczane wraz z aparaturą i urządzeniami technologicznymi. <u>Właściwości:</u> odpad palny.	150,00
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>Skład:</u> worki filtracyjne to wymienne wkłady do odpylaczy i instalacji filtracyjnych najczęściej z poliestru (polimery zawierające wiązania estrowe w swoich łańcuchach głównych) lub polipropylenu (polimer z grupy poliolefin). <u>Właściwości:</u> odpad palny.	15,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
10.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	<u>Skład:</u> skład masy materiału ogniotrwałego jest uzależniony od stosowanych rodzajów materiałów nowych. Skład najczęściej powstających w Cementowni odpadów, które nie są wykorzystywane w Cementowni ze względu na dużą zawartość tlenku magnezu: MgO (80,0÷93,5), SiO ₂ (0÷0,5), Al ₂ O ₃ (4÷12,0), Fe ₂ O ₃ (0÷4,5), CaO (0,5÷2,5). Odpady zużytych materiałów ogniotrwałych i okładzin powstają podczas normalnej eksploatacji pieców do klinkieru jako ubytki i uszkodzenia eksploatacyjne tych pieców. <u>Właściwości:</u> odpad niepalny.	1000,00
11.	19 12 02	Metale żelazne	<u>Skład:</u> skład odpadu to głównie żelazo i jego stopy. Masa w niewielkim stopniu zanieczyszczona jest gumą, z której metale są separowane, może mieć właściwości palne. Odpad powstaje w procesie przygotowywania paliw zastępczych. <u>Właściwości:</u> odpad może mieć właściwości palne.	5 000,00
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	<u>Skład:</u> skład odpadu uzależniony jest od rodzaju paliwa zastępczego wprowadzanego do instalacji. Odpad zawiera zanieczyszczenia paliwami 19 12 10, w związku z tym może posiadać właściwości palne. Odpad powstaje w procesie dozowania do instalacji pieców obrotowych paliw zastępczych - separatory mechaniczne wychwytyują niewymiarowe paliwo alternatywne. Odpady są zwracane dostawcy w celu ich prawidłowego rozdrobnienia. <u>Właściwości:</u> odpad może mieć właściwości palne.	2 000,00

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

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

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

Wszystkie wytworzone odpady będą czasowo magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w miejscach na ten cel przeznaczonych,

odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Po zebraniu odpowiedniej ilości transportowej wszystkie odpady powstające na terenie zakładu będą przekazywane do dalszego zagospodarowania, podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami bądź unieszkodliwiane na miejscu w piecach do wypału klinkieru.

Tab. 9 Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do wytwarzania

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 będą magazynowane w wyznaczonym na terenie Zakładu Magazynie odpadów. Magazyn odpadów stanowi wolnostojący budynek zlokalizowany przy wjeździe na terenie Zakładu. Jest to budynek jednokondygnacyjny, murowany niepodpiwniczony, stropodach konstrukcji żelbetowej. Konstrukcja budynku niepalna, nierozprzestrzeniająca ognia. Odpady będą magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach i beczkach.
2.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	
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)	
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
4.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	Odpady będą magazynowane selektywnie w specjalnym zbiorniku pyłu by-pass.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie w Punkcie selektywnej zbiórki odpadów.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	
8.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą magazynowane w oznakowanym miejscu w Magazynie odpadów.
10.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady nie będą magazynowane, będą na bieżąco przekazywane firmom zewnętrznym.
11.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerach w magazynie stałych paliw wtórnych (Magazyn paliw SPW-gk).
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	

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

1. Wymagania ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania - Punkt selektywnej zbiórki odpadów:

- wyposażenie obiektu w gaśnicę proszkową przenośną o masie środka gaśniczego min. 4 kg w ilości 1 szt.;
- zapewnienie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru poprzez zakładową sieć hydrantową z hydrantami nadziemnymi DN 100 w ilości 2 szt. o wydajności 15 dm³/s każdy (najbliższy oznakowany w odległości od 27 m od strony południowo- zachodniej do 150 m od miejsca magazynowania odpadów);
- zapewnienie odpowiedniego oznakowania miejsca usytuowania gaśnic oraz lokalizacji hydrantów zewnętrznych;
- zapewnienie dogodnego dojazdu systemem dróg wewnętrznych dla jednostek straży pożarnej do obiektów w których magazynowane są odpady oraz do źródeł zaopatrzenia w wodę.

2. Wymagania ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania - Magazyn stałych paliw wtórnych (Magazyn paliw SPW-gk):

- wyposażenie magazynu w hydranty wewnętrzne 52 ilości 5 szt. oraz dodatkowe hydranty wewnętrzne 25 z węzłem półsztywnym w suszarni na 3 poziomach technologicznych w ilości 3 szt. po jednym hydrancie na każdej kondygnacji;
- zapewnienie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru poprzez zakładową sieć hydrantową z hydrantami nadziemnymi DN100 o wydajności 15 dm³/s każdy w ilości 3 szt. oraz hydrant DN 80 w ilości 1 szt. Hydranty nadziemne usytuowane są w odległości od 5 m do 90 m od budynku hali;
- wyposażenie magazynu w przeciwpożarowy wyłącznik prądu PWP;
- wyposażenie magazynu w klapy oddymiające uruchamiane samoczynnie pod wpływem wysokiej temperatury;
- wyposażenie magazynu w system kamer termowizyjnych monitorujących magazynowany materiał wewnątrz hali sprzężony z automatycznym systemem prac suwnic;
- wyposażenie magazynu w stałą instalację gaśniczą CO₂, uruchamianą automatycznie lub ręcznie w przypadku pojawienia się ognia wewnątrz przenośników i rurociągów transportu stałych paliw wtórnych;
- wyposażenie magazynu w instalację tryskaczową przystosowaną do zasilania z samochodów pożarniczych poprzez 2 nasady usytuowane na zewnętrznej ścianie hali magazynowej;
- wyposażenie magazynu w następujące środki gaśnicze:
 - gaśnice proszkowe przenośne o masie środka gaśniczego min. 4 kg w ilości 7 szt.;
 - gaśnice przewoźne po 25 kg proszku każda w ilości 2 szt.;
 - 1 gaśnicę śniegową z zapasem środka gaśniczego 5 kg w pomieszczeniu sterowania suwnic na górnym poziomie technologicznym;
- zapewnienie dogodnego dojazdu drogą pożarową dla jednostek straży pożarnej do obiektów, w których magazynowane są odpady oraz do źródeł zaopatrzenia w wodę;

- zapewnienie odpowiedniego oznakowania:
 - dróg, wyjść i kierunków ewakuacji;
 - miejsc usytuowania urządzeń przeciwpożarowych (hydrantów wewnętrznych i gaśnic);
 - lokalizacji głównego wyłącznika prądu.

3. Wymagania ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania - Magazyn odpadów:

- podział budynku na dwie oddzielne strefy pożarowe (SP1 i SP2) z zapewnieniem klasy odporności ogniowej dla ściany oddzielenia przeciwpożarowego REI 120 oraz wykonania na granicy stref pożarowych pionowego pasa z materiału niepalnego o szerokości co najmniej 2 m i klasie odporności ogniowej co najmniej EI 60 na całej wysokości ściany zewnętrznej;
- wyposażenie magazynu w przeciwpożarowy wyłącznik prądu PWP;
- zapewnienie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru poprzez zakładową sieć wodociągową z hydrantami nadziemnymi DN100 o wydajności 15 dm³/s każdy w ilości 2 szt. (najbliższy oznakowany hydrant znajduje się w odległości 27 m od strony południowo-zachodniej budynku magazynu, drugi w odległości do 150 m);
- wyposażenie obiektu w gaśnicę proszkową przenośną o masie środka gaśniczego min. 4 kg w ilości 1 szt.;
- zapewnienie odpowiedniego oznakowania:
 - dróg, wyjść i kierunków ewakuacji;
 - miejsca usytuowania gaśnicy;
 - lokalizacji głównego wyłącznika prądu PWP;
- zapewnienie dogodnego dojazdu systemem dróg wewnętrznych dla jednostek straży pożarnej do obiektów w których magazynowane są odpady oraz do źródeł zaopatrzenia w wodę.

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

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

Tab.10 Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia (odzysku) w instalacji do produkcji klinkieru cementowego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Masa odpadów przewidywanych do przetworzenia [Mg/rok]
1.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	R5	300 000
2.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	R5	300 000
3.	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	R5	40 000
4.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	R5	100 000
5.	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	R5	30 000
6.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	R5	45 000

7.	10 13 99	Inne niewymienione odpady	R5	100
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1	15
9.	16 01 03	Zużyte opony	R1	100 000
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	R1	55 000
11.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	R1	250 000

Tab.11 Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia (unieszkodliwiania) w instalacji do produkcji klinkieru cementowego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Masa odpadów przewidywanych do przetworzenia [Mg/rok]
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	D10	20
2.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	D10	20
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)	D10	5

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

5.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia

Odpady przetwarzane będą na terenie Cementowni Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. w Nowinach, w której eksploatowana jest instalacja do produkcji klinkieru i cementu oraz mieszalnia suchych zapraw. Przetwarzanie odpadów wymienionych w punkcie 5.1. prowadzone będzie w piecu obrotowym do wypalania klinkieru. Odpady o odpowiedniej wartości opałowej wykorzystywane będą jako odzysk energii cieplnej - R1, natomiast część odpadów wykorzystanych będzie jako składnik zestawu surowcowego - R5, zastępując surowiec naturalny - kamień wapienny, gips oraz klinkier. W procesie wypału klinkieru odpad w całości wbudowany będzie w jego strukturę natomiast w procesie produkcji cementu po przemieleniu wraz z klinkierem, gipsem i innymi dodatkami będzie tworzył pełnowartościowy produkt - cement. Odpady niebezpieczne przewidywane do unieszkodliwiania podawane będą do kalcynatora lub pieca do wypalania klinkieru poprzez wielokanałowy palnik. Powstające gazy skierowane zostaną do pieca, gdzie resztki zanieczyszczeń (organicznych i nieorganicznych) ulegnie rozkładowi lub utlenieniu. Ilość

i jakość odpadów poddawanych unieszkodliwianiu będzie tak dobrana, aby pozostałość stała nie spowodowała zmian w składzie chemicznym produkowanego klinkieru, a gazowa nie spowodowała przekroczenia standardów emisyjnych dla współspalania odpadów.

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

R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii,

R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

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

D10 - Przekształcanie termiczne na łądzie.

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

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

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

a) odpady w postaci ciekłej - w zbiorniku na odpady płynne, posadowionym na hermetycznej tacy obok zbiornika mazutu,

b) odpady w postaci stałej - w wydzielonych sektorach magazynu odpadów, w miejscach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych.

Tab.12 Miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
1.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Odpady magazynowane będą w silosie nr 8 oraz w silosie nr 1 na terenie mieszalni.
2.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	Odpady magazynowane będą w silosie nr 8.
3.	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	Odpady magazynowane będą w silosach nr 2 i 5 mieszalni.
4.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)	Żużle będą przetwarzane w dwóch miejscach w instalacji, w związku z czym, będą magazynowane w dwóch odrębnych miejscach. Żużle wykorzystywane w procesie przemiatu będą magazynowane w wydzielonym boksie na placu, w pobliżu młynów cementu (magazyn żużla). Żużle wykorzystywane jako

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
			dodatki do surowca magazynowane będą w wydzielonym boksie składu surowca Magazynu dodatków.
5.	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	Odpady magazynowane będą w wydzielonym boksie składu surowca Magazynu dodatków.
6.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	Odpady magazynowane będą w wydzielonym boksie składu surowca Magazynu dodatków.
7.	10 13 99	Inne niewymienione odpady	Odpady nie będą magazynowane lecz na bieżąco kierowane do procesu przetwarzania.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą magazynowane selektywnie w wyznaczonym na terenie Zakładu Magazynie odpadów.
9.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą w Magazynie opon i Magazynie rezerwowym opon.
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane będą w Magazynach stałych paliw wtórnych.
11.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane będą w Magazynach stałych paliw wtórnych.

Tab. 13 Miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą magazynowane selektywnie w wyznaczonym na terenie Zakładu Magazynie odpadów.
2.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	
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)	

5.4. 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. 14 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 poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
					w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg]	w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg]
1.	Silosy nr 8, nr 1 mieszalnia suchych zapraw		10 01 02	Popioły lotne z węgla	3 100 ¹	290 000 ¹	3 200	300 000
2.			10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	3 100 ¹	290 000 ¹		
3.			10 01 02	Popioły lotne z węgla	100	10 000		
4.	Silos nr 2, nr 5 mieszalnia suchych zapraw		10 01 82	Mieszanina popiołów lotnych z odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalania w złożu fluidalnym)	140	40 000	140	40 000
5.	Wydzielony boks na placu, w pobliżu młynów cementu (Magazyn żużla)		10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	3 000	50 000	3 000	50 000
6.	Wydzielony boks składu surowca (Magazynu dodatków)		10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	2500 ¹	50 000 ¹	2 500	50 000
7.			10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	2500 ¹	50 000 ¹		
8.			10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	2500 ¹	50 000 ¹		
9.	Magazyny opon	Magazyn opon	16 01 03	Zużyte opony	500	50 000	2000	100 000
10.		Magazyn opon rezerwowo	16 01 03	Zużyte opony	1 500	50 000		
11.	Magazyny stałych paliw wtórnych	SPW gk	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 800 ²	55 000	2 000	305 000
12.			19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1 800 ²	250 000		
13.		SPW zk	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	200 ²	55 00		
14.			19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	200 ²	250 000		
15.	Magazyn odpadów		15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty,	0,5	5,0	10,0	60,0

			ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)			
16.		15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0	15,0	
17.		13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	6,5	20,0	
18.		13 08 99*	Inne niewymienione odpady	0,5	20,0	

Objaśnienia:

1. W zależności od sytuacji rynkowej w tym samym czasie będzie stosowany jeden ze wskazanych rodzajów odpadów.
2. Odpady o kodach 19 12 04 i 19 12 10 są wykorzystywane zamiennie jako paliwa zastępcze i magazynowane są w Magazynach stałych paliw wtórnych SPW-gk i SPW-zk.

Odpady przewidywane do przetwarzania o kodzie 10 13 99 nie będą magazynowane lecz na bieżąco kierowane do procesu przetwarzania lub do odbiorcy zewnętrznego.

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (we wszystkich miejscach magazynowania odpadów) wynosi **12 850 Mg**

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku (we wszystkich miejscach magazynowania odpadów) wynosi **845 060 Mg/rok**.

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

Tab. 15 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.	Magazyn opon	500
2.	Magazyn rezerwowo opon	1500
3.	Magazyn paliw SPW-gk	1 800
4.	Magazyn paliw SPW-zk	200
5.	Silos nr 8	3 100
6.	Silosy mieszalnia (nr 1, nr 2, nr 5) łącznie	240
7.	Magazyn żużla	3 000
8.	Magazyn dodatków	2 500
9.	Magazyn odpadów	10
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie we wszystkich miejscach magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów		12 850

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

Tab. 16 Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów.

Lp.	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów
1.	Magazyn opon	500
2.	Magazyn rezerwowo opon	1500
3.	Magazyn paliw SPW-gk	1 800
4.	Magazyn paliw SPW-zk	200
5.	Silos nr 8	3 100
6.	Silosy mieszalnia (nr 1, nr 2, nr 5) łącznie	240
7.	Magazyn żużla	3 000
8.	Magazyn dodatków	2 500
9.	Magazyn odpadów	10
Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) wszystkich miejsc magazynowania odpadów		12 850

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

1. Wymagania ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania - Magazyn opon zlokalizowany pomiędzy magazynami paliw SPW-zk i SPW-gk:

- wyposażenie magazynu w gaśnice proszkowe przenośne o masie środka gaśniczego min. 6 kg w ilości 8 szt.;
- zapewnienie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru poprzez zakładową sieć hydrantową z hydrantami nadziemnymi DN100 o wydajności 15 dm³/s każdy w ilości 3 szt. oraz hydrantem DN 80 o wydajności 10 dm³/s (najbliższy oznakowany hydrant znajduje się w odległości od 5 do 90 m od magazynu);
- zapewnienie drogi pożarowej w celu dogodnego dojazdu dla jednostek straży pożarnej do obiektów w których magazynowane są odpady oraz do źródeł zaopatrzenia w wodę;
- zapewnienie odpowiedniego oznakowania miejsc usytuowania urządzeń przeciwpożarowych (hydrantów zewnętrznych i gaśnic);
- zapewnienie od strony magazynów SPW-zk i SPW-gk wykonania ściany oddzielenia przeciwpożarowego o klasie odporności ogniowej REI 240, tj.:

- od strony magazynu SPW-zk na odcinku usytuowania otworu technologicznego ścianę REI 240 o długości 9,5 m oraz wysokości 4m;
- od strony magazynu SPW-gk na całej długości wykonanie nowej ściany o wysokości 4 m i REI 240 lub dostosowania istniejącego muru oporowego z elementów żelbetonowych do wymaganej klasy odporności ogniowej REI 240 i do wysokości 4 m.

2. Wymagania ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania - Magazyn opon rezerwowo:

- zapewnienie podziału magazynu na dwa sektory poprzez wykonanie ściany oddzielenia przeciwpożarowego o odporności ogniowej REI 240 i wysokości 4m:
 - sektor nr 1 o powierzchni 1 998 m² - strefa pożarowa nr 1 (SP1),

- sektor nr 2 o powierzchni 1 971 m² - strefa pożarowa nr 2 (SP2) ;
- wyposażenie magazynu w gaśnice proszkowe przenośne o masie środka gaśniczego min. 6 kg w ilości 14 szt.;
- zapewnienie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru poprzez :
 - zakładową sieć wodociagową z hydrantami nadziemnymi DN100 o wydajności 15 dm³/s każdy w ilości 2 szt. - hydrant H 9 i H 11 (najbliższy oznakowany hydrant znajduje się w odległości od 15 do 80 m od magazynu),
 - przeciwpożarowy zbiornik wodny o pojemności V=150 m³ usytuowany w odległości 80 m;
- zapewnienie drogi pożarowej w celu dogodnego dojazdu dla jednostek straży pożarnej do obiektów w których magazynowane są odpady oraz do źródeł zaopatrzenia w wodę;
- zapewnienie odpowiedniego oznakowania miejsc usytuowania urządzeń przeciwpożarowych (hydrantów zewnętrznych i przeciwpożarowego zbiornika wodnego i gaśnic).

3. Wymagania ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania - Magazyn paliw SPW-gk:

- wyposażenie magazynu w hydranty wewnętrzne 52 ilości 5 szt. oraz dodatkowe hydranty wewnętrzne 25 z węzłem półsztywnym w suszarni na 3 poziomach technologicznych w ilości 3 szt. po jednym hydrancie na każdej kondygnacji;
- zapewnienie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru poprzez zakładową sieć hydrantową z hydrantami nadziemnymi DN 100 o wydajności 15 dm³/s każdy w ilości 3 szt. oraz DN 80 w ilości 1 szt. (usytuowanymi w odległości od 5 m do 90 m od budynku hali);
- wyposażenie magazynu w przeciwpożarowy wyłącznik prądu;
- wyposażenie magazynu w klapy oddymiające uruchamiane samoczynnie pod wpływem wysokiej temperatury;
- wyposażenie magazynu w system kamer termowizyjnych monitorujących magazynowany materiał wewnątrz hali sprzężony z automatycznym systemem prac suwnic;
- wyposażenie magazynu w stałą instalację gaśniczą CO₂, uruchamianą automatycznie lub ręcznie w przypadku pojawienia się ognia wewnątrz przenośników i rurociągów transportu stałych paliw wtórnych;
- wyposażenie magazynu w instalację tryskaczową przystosowaną do zasilania z samochodów pożarniczych poprzez 2 nasady usytuowane na zewnętrznej ścianie hali magazynowej;
- wyposażenie magazynu w gaśnice, w tym:
 - gaśnice proszkowe przenośne o masie środka gaśniczego min. 4 kg w ilości 7 szt.;
 - gaśnice przewoźne po 25 kg proszku każda w ilości 2 szt.;
 - gaśnicę śniegową z zapasem środka gaśniczego 5 kg w pomieszczeniu sterowania suwnic na górnym poziomie technologicznym;
- zapewnienie odpowiedniego oznakowania:
 - dróg, wyjść i kierunków ewakuacji;
 - miejsc usytuowania urządzeń przeciwpożarowych (hydrantów wewnętrznych i gaśnic);

- lokalizacji głównego wyłącznika prądu.

4. Wymagania ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania - Magazyn paliw SPW-zk:

- wyposażenie magazynu w przeciwpożarowy wyłącznik prądu PWP;
- wyposażenie budynku Magazynu paliw SPW-zk w instalację tryskaczową przystosowaną do zasilania z samochodów pożarniczych poprzez nasady usytuowane na zewnętrznej ścianie;
- wyposażenie magazynu w gaśnicę GP 6x proszkową przenośną o masie środka gaśniczego min. 6 kg;
- zapewnienie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru poprzez zakładową sieć wodociągową z hydrantami nadziemnymi DN100 - 1 szt. i DN 80 - 3 szt. (najbliższy oznakowany hydrant znajduje się w odległości od 14 m do 90 m od budynku magazynu);
- zapewnienie dogodnego dojazdu systemem dróg wewnętrznych dla jednostek straży pożarnej do obiektów w których magazynowane są odpady oraz do źródeł zaopatrzenia w wodę;
- zapewnienie odpowiedniego oznakowania:
 - dróg, wyjść i kierunków ewakuacji;
 - miejsc usytuowania urządzeń przeciwpożarowych (hydrantów wewnętrznych i gaśnic);
 - lokalizacji przeciwpożarowy wyłącznik prądu PWP;
- zapewnienie od strony Magazynu opon wykonania ściany oddzielenia przeciwpożarowego o klasie odporności ogniowej REI 240 długości 9,5 m i wysokości 4 m w granicy strefy pożarowej Magazynu opon od strony otworu technologicznego.

5. Wymagania ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania - Magazyn odpadów:

- zapewnienie podziału budynku na dwie oddzielne strefy pożarowe z zapewnieniem klasy odporności ogniowej dla ściany oddzielenia przeciwpożarowego REI 120 oraz wykonania na granicy stref pożarowych pionowego pasa z materiału niepalnego o szerokości co najmniej 2 m i klasie odporności ogniowej co najmniej REI 60 na całej wysokości ściany zewnętrznej;
- wyposażenie magazynu w przeciwpożarowy wyłącznik prądu PWP;
- zapewnienie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru poprzez zakładową sieć wodociągową z hydrantami nadziemnymi DN100 o wydajności 15 dm³/s każdy w ilości 2 szt. (najbliższy oznakowany hydrant znajduje się w odległości 27 m od strony południowo-zachodniej budynku magazynu, drugi w odległości do 150 m);
- wyposażenie obiektu w gaśnicę proszkową przenośną o masie środka gaśniczego min. 4 kg w ilości 1 szt.;
- zapewnienie odpowiedniego oznakowania:
 - dróg, wyjść i kierunków ewakuacji;
 - miejsca usytuowania gaśnicy;
 - lokalizacji głównego wyłącznika prądu PWP;
- zapewnienie dogodnego dojazdu systemem dróg wewnętrznych jednostek straży pożarnej do obiektów, w których magazynowane są odpady oraz do źródeł zaopatrzenia w wodę.”

- VI. Zastępuję Załączniki nr 1 i 2 do decyzji Wojewody Świętokrzyskiego znak: ŚR.III.6618-2/04 z dnia 15 grudnia 2004 r. ze zm. Załącznikami nr 1 i 2 do niniejszej decyzji.**
- VII. Pozostałe punkty decyzji Wojewody Świętokrzyskiego znak: ŚR.III.6618-2/04 z dnia 15 grudnia 2004 r. ze zm. pozostają bez zmian**

Uzasadnienie

Spółka Dyckerhoff Polska Sp. z o.o., ul. Zakładowa 3, 26-052 Nowiny wystąpiła w dniu 21 lutego 2020 r. do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Świętokrzyskiego znak: ŚR.III.6618-2/04 z dnia 15 grudnia 2004 r., zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego: znak: OWŚ.VII.7651-9/2010 z dnia 14 lipca 2010 r., znak: OWŚ.VII.7222.30.2012 z dnia 12 grudnia 2012 r., znak: OWŚ.VII.7222.51.2014 z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: OWŚ.VII.7222.20.2014 z dnia 23 marca 2015 r., znak: OWŚ.VII.7222.13.2016 z dnia 6 grudnia 2016 r. oraz znak: OWŚ.VII.7222.10.2017 z dnia 2 czerwca 2017 r., udzielającej Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC zlokalizowanej na terenie Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. w Nowinach.

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. z 2021 r. poz. 1973 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 ze zm.) oraz zmianie niektórych warunków tego pozwolenia spowodowanych m. in. koniecznością uwzględnienia w pozwoleniu dwóch suszarni paliw zastępczych. Spółka zawnioskowała ponadto o dokonanie zmian w zakresie wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza poprzez dokonanie korekty w zakresie dopuszczalnej rocznej emisji amoniaku oraz dodanie kolejnych źródeł zorganizowanej emisji do powietrza. Aktualizacji wymagały również zapisy dotyczące ilości surowców i paliw wykorzystywanych w procesie produkcyjnym. Zakres wnioskowanych zmian obejmował także weryfikację ilości i rodzajów odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji oraz odpadów przewidywanych do przetworzenia, a także aktualizację sposobu i miejsc ich magazynowania. Zmiany w treści

pozwolenia zintegrowanego wynikają również z potrzeby uaktualnienia i uporządkowania jego zapisów.

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 pismem znak: OWS-VII.7222.29.2020 z dnia 20 października 2020 r. zwrócił się do prowadzącego instalację o przedłożenie stosownych dokumentów i informacji. W odpowiedzi Spółka pismami znak: TP/OS/171/2020 z dnia 5 listopada 2020 r., znak: TP/OS/69/2021 z dnia 6 kwietnia 2021 r. oraz znak: TP/OS/69/2021 z dnia 8 lipca 2021 r., złożyła wymagane dokumenty i stosowne wyjaśnienia.

Stosownie do zapisów art. 183c ust. 2 Poś tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.29.2020 z dnia 22 lipca 2021 r. zwrócił się do Komendanta Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach 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 operatach przeciwpożarowych. Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach, po przeprowadzeniu kontroli w dniach od 12 do 13 sierpnia 2021 r. postanowieniem znak: MZ.5560.68.2019 z dnia sierpnia 2021 r. potwierdził spełnienie ww. wymagań.

Zgodnie z art. 41a ust. 1 i 2 ww. ustawy o odpadach tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.29.2020 z dnia 18 sierpnia 2021 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 14 września do 25 października 2021 r., a jej ustalenia zawarto w protokole kontroli nr WIOS-KIELCE 412/2021 (sygnatura: IK.703.0.536.2020). Postanowieniem znak: IK.II.7040.1.78.2021.dpp z dnia 15 listopada 2021 r. ŚWIOŚ wydał pozytywną opinię w przedmiotowej sprawie.

Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zgodnie z art. 48a ust. 7 ww. ustawy o odpadach wydał postanowienie znak: ŚO-II.7222.29.2020 z dnia 25 listopada 2021 r., określające formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ww. ustawy o odpadach. Spółka, w dniu 30 listopada 2021 r., wpłaciła zabezpieczenie roszczeń w wymaganej wysokości na odrębny rachunek bankowy wskazany przez tut. Organ stosownie do art. 48a ust. 10 ww. ustawy o odpadach, o czym poinformowała tut. Organ w dniu 2 grudnia 2021 r.

Pismem znak: ŚO-II.7222.29.2020 z dnia 9 grudnia 2021 r. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zawiadomił prowadzącego 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 lub 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 korekty w zakresie ilości i rodzajów odpadów wytwarzanych i odpadów przewidzianych do przetworzenia oraz sposobu i miejsc ich magazynowania.

Z uwagi na fakt, że przedmiotowa decyzja uwzględnia wytwarzanie i przetwarzanie odpadów palnych, określono w niej warunki przeciwpożarowe wynikające z operatów przeciwpożarowych sporządzonych przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionych pozytywnie przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach postanowieniem znak: MZ.5560.39.2019 z dnia 12 lipca 2019 r. oraz znak: MZ.5560.68.2019 z dnia 12 września 2019 r.

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 30 listopada 2021 r., wpłaciła na odrębny rachunek bankowy wskazany przez tut. Organ zabezpieczenie roszczeń w wymaganej wysokości określonej w postanowieniu Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: ŚO-II.7222.29.2020 z dnia 25 listopada 2021 r.

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.

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 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1923 ze zm.), potwierdza się uiszczenie opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 zł (słownie: tysiąc pięć złotych, pięćdziesiąt groszy) na rachunek Urzędu Miasta Kielce.

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. Dyckerhoff Polska Sp. z o.o.
ul. Zakładowa 3
26-052 Nowiny
2. a/a



Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
Departament Instrumentów Środowiskowych
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
3. Wójt Gminy Nowiny
ul. Białe Zagłębie 25
26-052 Nowiny

**Załącznik nr 1 do decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak:
ŚO-II.7222.29.2020 z dnia 28 grudnia 2021 r.**

Tab.1 Charakterystyka i parametry źródeł emisji zanieczyszczeń od powietrza

Emitor	Źródło emisji	Wysokość	Średnica	Temp.	Czas	Prędkość
		emitora	wewn. emitora	wylotowa gazów	emisji	gazów na wylocie z emitora/ typ wylotu
		[m]	[m]	[°C]	[h]	[m/s]
<i>Instalacja IED</i>						
N-01	Piece obrotowe nr 1 i 2 z młynem węgla	100,0	4,5	150	8 600	11,7
N-02	Skład surowca - dozownia	10,0	0,7	18	7 900	zadaszony
N-03	Waga 010 - dozownia	6,5	0,32x0,24	18	7 900	boczny
N-04	Waga 011 - dozownia	6,5	0,32x0,24	18	7 900	boczny
N-05	Waga 012 - dozownia	6,5	0,32x0,24	18	7 900	boczny
N-06	Transport surowca - zbiornik buforowy	25,0	0,5	18	7 900	boczny
N-07	Homogenizacja - zbiornik nr 1	68,0	0,62	56	7 900	23,01
N-08	Homogenizacja - zbiornik nr 2	68,0	0,62	56	7 900	23,01
N-09	Homogenizacja - zbiornik zapasu 1	68,0	0,5	25	7 900	21,23
N-10	Homogenizacja - zbiornik zapasu 2	68,0	0,5	25	7 900	21,23
N-11	Załadunek mączki na samochody	13,0	0,35	19	1 000	zadaszony
N-12	Chłodnik rusztowy nr 1	32,0	2,4	320	7 900	zadaszony
N-13	Chłodnik rusztowy nr 2 + BY-pas	32,0	2,4	320	7 900	zadaszony
N-14	Transport klinkieru pieca nr 1	7,0	0,32x0,25	30	7 900	zadaszony
N-15	Transport klinkieru pieca nr 2	14,0	0,45	30	7 900	zadaszony
N-16	Transport klinkieru na skład	13,0	0,5	30	8 760	16,99
N-17	Transport klinkieru 1 - linia 1	38,0	0,5	30	8 760	14,15
N-18	Transport klinkieru 1 - linia 2	38,0	0,5	30	8 760	14,15
N-19	Odpylanie hali klinkieru 0-1	26,0	1,0	25	8 760	poziomy
N-20	Dział węglowy - młyn węgla	30,0	2,0	150	4 300	9,29

N-21	Dział węglowy - zbiornik pyłu nr 1	40,0	0,25	37	4 000	zadaszony
N-22	Dział węglowy - zbiornik pyłu nr 2	40,0	0,25	37	4 000	zadaszony
N-23	Odpylacz by-pass pieca nr 1	31,0	1,8	200	6 400	13,65
N-24	Kruszarka młyna surowca	22,0	0,4	19	7 900	boczny
N-25	Elewator mąki piecowej P1	67,0	0,3x0,3	80	7 900	boczny
N-26	Elewator mąki piecowej P2	63,5	0,3x0,3	80	7 900	boczny
N-27	Transport klinkieru, przesyp 12B.EM027	10,0	0,25	80	8 760	boczny
N-28	Transport klinkieru, przesyp 12B.EM028	10,0	0,25	80	8 760	boczny
N-31	Łamiarnia surowca A	20,0	0,6	23	5 300	zadaszony
N-32	Łamiarnia surowca B	20,0	0,6	23	5 300	zadaszony
N-33	Transport surowca - taśma nr 1	33,0	0,4	19	5 300	26,54
N-34	Transport surowca - taśma nr 2	33,0	0,4	19	5 300	26,54
N-35	Transport surowca - taśma nr 3	27,0	0,4	19	5 300	26,54
N-36	Transport surowca - taśma nr 4	28,0	0,4	19	5 300	26,54
N-37	Waga wysiewek - dozownia	6,5	0,32x0,24	20	7 900	boczny
N-38	Tunel pod magazynem dodatków L1	11,0	0,45	36	3 000	12,23
N-39	Tunel pod magazynem dodatków L2	11,0	0,45	36	3 000	12,23
N-40	Transport klinkieru - tunel pod halą 2 -02	13,0	0,4	25	4 000	15,48
N-41	Transport klinkieru - przesyp na taśmę 03	24,0	0,4	25	4 000	15,48
N-42	Transport klinkieru - zsyp z taśmy 054-04	27,0	0,4	25	4 000	15,48
N-43	Transport klinkieru - przesyp taśmy 027	35,0	0,5	20	6 000	16,99
N-44	Transport popiołów z S8 do S10	7,0	0,25	19	5 000	boczny
N-45	Transport pyłów z S8 do MC1	8,0	0,2	19	5 000	boczny
N-46	Transport popiołów - zbiornik MC1	15,0	0,2	19	5 000	boczny
N-47	Transport popiołów - zbiornik MC2	15,0	0,2	19	5 000	boczny

N-48	Transport klinkieru - przesypanie taśmy 028	40,0	0,6	30	7 200	zadaszony
N-49	Młyn cementu nr 1	43,0	1,1	72	7 200	17,55
N-50	Młyn cementu nr 2	43,0	1,1	72	7 200	17,55
N-51	Młyn cementu nr 3 w tym praca z paleniskiem	49,0	1,2	80	7 200 2 880	14,74
N-52	Młyn cementu nr 3 - transport klinkieru do młyna	49,0	0,45	42	7 200	17,47
N-53	Młyn cementu nr 3 - separator statyczny	30,0	0,58x0,58	19	7 200	6,61
N-54	Młyn cementu nr 3 - zbiornik buforowy cementu	49,0	0,35	19	7 200	boczny
N-55	Młyn cementu nr 3 - dozowanie surowca do młyna	48,0	0,7	19	7 200	13,72
N-56	Młyn cementu nr 3 - transport cementu	49,0	0,45	25	7 200	10,48
N-57	Transport cementu do silosów LI	44,0	0,35	19	7 200	boczny
N-58	Transport cementu do silosów LII	44,0	0,35	19	7 200	boczny
N-59	Silos nr 1	36,0	0,35	19	7 200	20,22
N-60	Silos nr 2	36,0	0,35	19	7 200	20,22
N-61	Silos nr 3	34,0	0,35	19	7 200	boczny
N-62	Silos nr 4	34,0	0,35	19	7 200	boczny
N-63	Silos nr 5	34,0	0,35	19	7 200	boczny
N-64	Silos nr 6	34,0	0,35	19	7 200	boczny
N-65	Silos nr 7	36,0	0,35	19	7 200	zadaszony
N-66	Silos nr 8 - odpylacz nr 1	36,0	0,35	19	6 000	20,22
N-67	Silos nr 9 - transport do silosa	56,0	0,63	19	6 000	boczny
N-68	Pakowaczka cementu nr 1	32,0	0,63	22	7 000	zadaszony
N-69	Pakowaczka cementu nr 2	36,0	0,63	22	7 000	zadaszony
N-70	Transport cementu do załadunku linia 1	9,0	0,4	19	2 000	zadaszony
N-71	Transport cementu do załadunku linia 2	9,0	0,4	19	2 000	zadaszony
N-72	Transport cementu luzem na wagony	14,0	0,56	19	5 000	zadaszony

N-73	Transport cementu luzem na samochody nr 1	7,5	0,3	19	4 000	boczny
N-74	Transport cementu luzem na samochody nr 2	7,5	0,3	19	4 000	boczny
N-75	Transport cementu luzem na samochody nr 3	13,0	0,5	19	4 000	boczny
N-76	Transport cementu luzem na samochody nr 4	6,1	0,4	19	4 000	boczny
N-77	Transport cementu luzem na samochody nr 5	6,1	0,4	19	4 000	boczny
N-79	Zbiornik pyłu - By pass Nr 1	24,0	0,35	19	500	boczny
N-80	Zbiornik pyłu - By pass Nr 2	24,0	0,25	19	5 000	boczny
N-85	Transport popiołów - zbiornik MC3	28,0	0,35	19	5 000	boczny
N-86	Silos cementu 10	42,0	0,4	19	8 200	boczny
N-87	Transport popiołów z S10 do MC2	7,0	0,25	19	5 000	boczny
N-88	Transport popiołów z S10 do MC3	7,0	0,25	19	5 000	boczny
N-89	Odpylanie paletyzerni	7,5	0,15	20	7 000	boczny
N-90	Odpylanie elewatora 15H BE001	12,0	0,35	20	6 500	boczny
Instalacje pomocnicze						
N-78	Mieszalnia silosy	35,0	0,35	19	3 000	6,35
N-81	WBT-Silos 1	15,0	0,5	19	320	zadaszony
N-82	WBT-Silos 2	15,0	0,5	19	320	zadaszony
N-83	WBT-Silos 3	15,0	0,5	19	320	zadaszony
N-84	WBT-Silos 4	15,0	0,5	19	320	zadaszony
N-95	Agregat prądotwórczy (ST02)	5,0	0,15	302	50	boczny
N-95A	Agregat prądotwórczy (P1,2)	4,0	0,15	302	50	boczny
N-96	Pompa p-poż (ST01)	5,0	0,1	302	50	boczny

Załącznik nr 2. do decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: ŚO-II.7222.29.2020 z dnia 28 grudnia 2021 r.

Dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IED wyrażona w mg/m³, w odniesieniu do warunków normalnych: suchego gazu w temperaturze 271 K i pod ciśnieniem 1 013 hPa oraz w kg/h dla substancji, dla których w konkluzjach BAT dla przemysłu cementowego nie zostały określone graniczne wartości emisji.

Tab. 1 Dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza

Emitor	Źródło emisji	Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [mg/m ³]
N-01	Piece obrotowe nr 1 i 2 (z młynem węgla)	pył	20
		NO ₂	450
		SO ₂	400
		CO	2000
		HCl	10
		HF	1
		TOC	400
		Cd+Tl	0,05
		Hg	0,05
		Sb+As+Pb+Cr+Cd+Cu+Mn+Ni+V	0,5
		dioksyne+furany [ng/m ³ _u]	0,1
		NH ₃	150 ** 50 ***
		N-02	Skład surowca - dozownia
N-03	Waga 010 - dozownia	pył	10
N-04	Waga 011 - dozownia	pył	10
N-05	Waga 012 - dozownia	pył	10
N-06	Transport surowca - zbiornik buforowy	pył	10
N-07	Homogenizacja - zbiornik nr 1	pył	10
N-08	Homogenizacja - zbiornik nr 2	pył	10
N-09	Homogenizacja - zbiornik zapasu 1	pył	10
N-10	Homogenizacja - zbiornik zapasu 2	pył	10
N-11	Załadunek mączki na samochody	pył	10
N-12	Chłodnik rusztowy nr 1	pył	20 ****
N-13	Chłodnik rusztowy nr 2 + BY-pas	pył	20 ****
		SO ₂	65 *
		NO ₂	5,6 *
		CO	12,5 *
N-14	Transport klinkieru pieca nr 1	pył	10
N-15	Transport klinkieru pieca nr 2	pył	10
N-16	Transport klinkieru na skład	pył	10
N-17	Transport klinkieru 1 - linia 1	pył	10
N-18	Transport klinkieru 1 - linia 2	pył	10
N-19	Odpylanie hali klinkieru 0-1	pył	10
N-20	Dział węglowy - młyn węgla	pył	20 ****

Emitor	Źródło emisji	Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [mg/m ³]
		SO ₂	12 *
		NO ₂	34 *
		CO	120 *
N-21	Dział węglowy - zbiornik pyłu nr 1	pył	10
N-22	Dział węglowy - zbiornik pyłu nr 2	pył	10
N-23	Odpylacz by-pass pieca nr 1	pył	10
		SO ₂	50*
		NO ₂	10*
		CO	65*
N-24	Kruszarka młyna surowca	pył	20
N-25	Elewator mąki piecowej P1	pył	10
N-26	Elewator mąki piecowej P2	pył	10
N-27	Transport klinkieru, przesyp 12B.EM027	pył	10
N-28	Transport klinkieru, przesyp 12B.EM028	pył	10
N-31	Łamiarnia surowca A	pył	10
N-32	Łamiarnia surowca B	pył	10
N-33	Transport surowca - taśma nr 1	pył	10
N-34	Transport surowca - taśma nr 2	pył	10
N-35	Transport surowca - taśma nr 3	pył	10
N-36	Transport surowca - taśma nr 4	pył	10
N-37	Waga wysiewek - dozownia	pył	10
N-38	Tunel pod magazynem dodatków L1	pył	10
N-39	Tunel pod magazynem dodatków L2	pył	10
N-40	Transport klinkieru - tunel pod halą 2 -02	pył	10
N-41	Transport klinkieru - przesyp na taśmę 03	pył	10
N-42	Transport klinkieru - zsyp z taśmy 054-04	pył	10
N-43	Transport klinkieru - przesyp taśmy 027	pył	10
N-44	Transport popiołów z S8 do S10	pył	10
N-45	Transport pyłów z S8 do MC1	pył	10
N-46	Transport popiołów - zbiornik MC1	pył	10
N-47	Transport popiołów - zbiornik MC2	pył	10
N-48	Transport klinkieru - przesyp taśmy 028	pył	10
N-49	Młyn cementu nr 1	pył	20
N-50	Młyn cementu nr 2	pył	20
N-51	Młyn cementu nr 3 w tym praca z paleniskiem	pył	20 ****
		SO ₂	11,4 *
		NO ₂	5,5 *
		CO	0,41 *
N-52	Młyn cementu nr 3 - transport klinkieru do młyna	pył	10
N-53	Młyn cementu nr 3 - separator statyczny	pył	10
N-54	Młyn cementu nr 3 - zbiornik buforowy cementu	pył	10
N-55	Młyn cementu nr 3 - dozowanie surowca do młyna	pył	10
N-56	Młyn cementu nr 3 - transport cementu	pył	10
N-57	Transport cementu do silosów LI	pył	10
N-58	Transport cementu do silosów LII	pył	10
N-59	Silos nr 1	pył	10
N-60	Silos nr 2	pył	10
N-61	Silos nr 3	pył	10
N-62	Silos nr 4	pył	10

Emitor	Źródło emisji	Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [mg/m ³]
N-63	Silos nr 5	pył	10
N-64	Silos nr 6	pył	10
N-65	Silos nr 7	pył	10
N-66	Silos nr 8 - odpylacz nr 1	pył	10
N-67	Silos nr 9 - transport do silosa	pył	10
N-68	Pakowaczka cementu nr 1	pył	10
N-69	Pakowaczka cementu nr 2	pył	10
N-70	Transport cementu do załadunku linia 1	pył	10
N-71	Transport cementu do załadunku linia 2	pył	10
N-72	Transport cementu luzem na wagony	pył	10
N-73	Transport cementu luzem na samochody nr 1	pył	10
N-74	Transport cementu luzem na samochody nr 2	pył	10
N-75	Transport cementu luzem na samochody nr 3	pył	10
N-76	Transport cementu luzem na samochody nr 4	pył	10
N-77	Transport cementu luzem na samochody nr 5	pył	10
N-78	Mieszalnia silosy	pył	0,0220 *
N-79	Zbiornik pyłu - By pass Nr 1	pył	10
N-80	Zbiornik pyłu - By pass Nr 2	pył	10
N-81	WBT-Silos 1	pył	0,0056 *
N-82	WBT-Silos 2	pył	0,0056 *
N-83	WBT-Silos 3	pył	0,0056 *
N-84	WBT-Silos 4	pył	0,0056 *
N-85	Transport popiołów - zbiornik MC3	pył	10
N-86	Silos cementu 10	pył	10
N-87	Transport popiołów z S10 do MC2	pył	10
N-88	Transport popiołów z S10 do MC3	pył	10
N-89	Odpylanie paletyzerni	pył	10
N-90	Odpylanie elewatora 15 H BE001	pył	10
N-95A	Agregat prądotwórczy (P1,2)	pył	0,02 *
		SO ₂	0,114 *
		NO ₂	0,1 *
		CO	0,008 *
N-95	Agregat prądotwórczy (ST02)	pył	0,02 *
		SO ₂	0,114 *
		NO ₂	0,1 *
		CO	0,008 *
N-96	Pompa p-poż (ST01)	pył	0,015 *
		SO ₂	0,0855 *
		NO ₂	0,075 *
		CO	0,006 *

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

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

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

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

Tab. 2 Dopuszczalna roczna wielkość emisji do powietrza.

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
pył	201,3
w tym pył do 10 µm	201,3
HCl	33,0
HF	3,3
NO ₂	1753,0
SO ₂	2236,0
CO	7623,0
kadm	0,0826
tal	0,0826
rtęć	0,1651
antymon	0,1832
arsen	0,1832
ołów	0,1832
chrom	0,1832
kobalt	0,1832
miedź	0,1832
mangan	0,1832
nikiel	0,1832
wanad	0,1832
Doksyny+furany	0,3296x10 ⁻⁶
NH ₃	659,0