



PK-II.7222.19.2022

Kielce, 2 grudnia 2022

(sprawa przeniesiona spod znaku:
ŚO-II.7222.9.2022)

DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t. j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.) w związku z art. 214 ust. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2021 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 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 Cement Ożarów S.A., ul. Ks. I. Skorupki 5; 00-546 Warszawa, NIP: 8630001399, Regon: 830000977 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji klinkieru cementowego zlokalizowanej na terenie Cement Ożarów S.A., Karsy 77, gm. Ożarów, w następujący sposób:

I. W punkcie 1. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne”, podpunkt 1.1. „Opis instalacji (parametry techniczne i technologiczne)” otrzymuje następujące brzmienie:

„1.1. Opis instalacji (parametry techniczne i technologiczne)

Cement Ożarów S.A. posiada instalację do produkcji cementu, w skład której wchodzi linia pieca W1 o zdolności produkcyjnej 8700 Mg klinkieru na dobę. Równoległe z procesem wypału klinkieru prowadzony jest proces przetwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

Instalacja do produkcji cementu obejmuje piec obrotowy oraz powiązane z nim technologicznie instalacje:

- przygotowania surowców do produkcji klinkieru metodą suchą,
- przygotowania paliwa technologicznego,
- dystrybucji i magazynowania klinkieru,
- produkcji cementu,
- pakowania i dystrybucji cementu.

Przygotowanie surowców do produkcji klinkieru metodą suchą

Podstawowe surowce tzw. kamień wapienny wysoki oraz margiel pochodzenia jurajskiego wydobywane są w kamieniołomie i transportowane samochodami do znajdujących się w łamiarni 2 kruszarek młotkowych. Kruszony surowiec o granulacji 0-120 mm jest podawany taśmociągami na skład surowca o pojemności ok. 120 000 Mg. Skład

surowca posiada wydzielone miejsca do magazynowania surowców „wysokich” i surowców „niskich”. Surowce magazynowane są w przyzmacach, z których każda zawiera ok. 8-12 tys. Mg surowca.

Przemiał tzw. mąki surowcowej odbywa się w susząco-mielących młynach misoworolowych. Młyny pracują w układzie technologicznie zamkniętym z separatorem dynamicznym. W separatorze oddziela się frakcje nadziarna. Nadziarno zawracane jest do młynów do ponownego rozdrobnienia. Do suszenia surowca w procesie przemiału wykorzystuje się gorące gazy odlotowe z pieca obrotowego lub spaliny z paleniska pomocniczego. Mąka surowcowa wytrącana jest w baterii cyklonów i dalej kierowana do zbiorników homogenizacyjnych. Proces homogenizacji (typ FRF) następuje podczas wybierania mączki ze zbiorników. Każda linia technologiczna posiada 2 zbiorniki homogenizacyjne.

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: podstawowym w suszarni obrotowej oraz kolejnym poprzez 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.

Paliwo alternatywne (Alternative Fuel - AF) jest dostarczane do cementowni samochodami ciężarowymi i rozładowywane na stacjach dokujących. Następnie przy pomocy przenośników zgrzeblowych jest transportowane do silosów. Paliwa alternatywne magazynowane są w 5 silosach o pojemności 3000 m³ każdy oraz w dwóch silosach o pojemności 2000 m³ każdy. W celu ochrony urządzeń przed wystąpieniem ewentualnych blokad w systemie podawania paliwa, na przenośnikach taśmowych zainstalowane zostały

separatory magnetyczne, które oddzielają z paliwa elementy stalowe. Aby zapewnić zgodną z wymaganiami procesowymi wielkość cząstek zainstalowano sito tak, aby większe kawałki nie mogły zablokować systemu. Po oddzieleniu cząstek metalowych AF poprzez system dozujący dostarczane jest do zamkniętego systemu transportowego, jakim jest przenośnik rurowy. W zależności od instalacji paliwo jest podawane do procesu do kalcynatora lub do rurociągu powietrza trzeciorzędowego TAD oraz na wielokanałowy palnik pieca obrotowego W1, którego konstrukcja umożliwia jednoczesne spalanie wielu rodzajów paliw.

Paliwa alternatywne podawane są poprzez system dozująco-ważący, do kalcynatora lub do rurociągu powietrza trzeciorzędowego (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

Produkcja klinkieru cementowego

Instalacja do produkcji klinkieru metodą suchą obejmuje:

- czterostopniowy wymiennik cyklonowy,
- kalcynator,
- piec obrotowy,
- chłodnik rusztowy,
- układ by-passu piecowego,
- transport klinkieru do magazynu.

Mąka surowcowa z młynów surowca kierowana jest do zbiorników homogenizacyjnych, gdzie następuje jej uśrednienie. Następnie transportowana jest do zbiornika buforowego w układzie dozowania. Surowiec ze zbiornika buforowego trafia do pieca obrotowego. System piecowy posiada 4-stopniowy wymiennik cyklonowy, w którym następuje wymiana ciepła pomiędzy „mąką surowcową” i gazami odlotowymi z pieca obrotowego (rekuperacja ciepła). Gazy odlotowe z wymiennika odciągane są wentylatorami i kierowane do młyna surowca lub do wież schładzających, a następnie po oczyszczeniu w urządzeniach odpylających odprowadzane są do atmosfery. Ruch mąki surowcowej odbywa się we współprądzie w przewodach łączących poszczególne cyklony. Wytrącony materiał w cyklonach przemieszcza się w dół wymiennika, w kierunku przeciwnym do ruchu gazów. Materiał przechodząc przez kolejne stopnie cyklonów wymienia ciepło z gorącym gazem. Integralną częścią wieży wymienników ciepła jest kalcynator (dekarbonizator), stanowiący pionowy zbiornik dwustrefowy, umieszczony pomiędzy trzecim i czwartym stopniem

cyklonów. Do dekarbonizatora bezpośrednio transportowane jest około 70% mączki surowcowej. Pozostała część dociera do pieca poprzez tzw. komorę wznosną. Do strefy dolnej kalcynatora podawane są spaliny z pieca obrotowego oraz paliwo. Powoduje to powstawanie warunków niepełnego spalania z niedoborem tlenu. Warunki takie pozwalają na redukcję części ilości tlenków azotu do azotu gazowego. Proces kalcynacji przebiega w temperaturze 900°C. Mąka surowcowa po przejściu przez kalcynator posiada stopień kalcynacji około 90-95%.

W piecu obrotowym następuje końcowy proces kalcynacji CaCO_3 , a następnie spiekanie materiału wsadowego do klinkieru w temperaturze 1450°C. Mąka surowcowa przesuwaną się wzdłuż osi pieca, ulega procesowi klinkieryzacji. Piec do wypalania klinkieru to bęben o pochyleniu ok. 3,5%, średnicy 5,75 m i długości 99 m, który podczas pracy obraca się z prędkością max. 3,5 obrotu na minutę. Ciepło, niezbędne do wypalania klinkieru, uzyskuje się w wyniku spalania mieszanki paliwowej (wytwarzanej w Dziale przygotowania paliwa technologicznego). Mieszanka paliwowa ze zbiornika jest dozowana do wielokanałowego palnika piecowego. W piecu obrotowym zainstalowany jest niskoemisyjny palnik wielokanałowy, którego konstrukcja umożliwiła spalanie jednocześnie wielu rodzajów paliw. Do chłodzenia klinkieru zastosowano chłodnik klinkieru Coolax, który jest chłodnikiem rusztowym z nadmuchem komorowym i trzema oddzielnie napędzanymi rusztami poziomymi. Po schłodzeniu i rozkruszeniu klinkier jest transportowany przenośnikami stalowymi do hali lub silosu klinkieru. W wyniku chłodzenia klinkieru w chłodniku rusztowym powstaje duża ilość gorącego powietrza, które jest wykorzystywane jako: powietrze wtórne do spalania paliwa w piecu, powietrze tzw. 3-rzędowe do spalania paliwa w kalcynatorze, powietrze nadmiarowe, służące po oczyszczeniu do suszenia węgla oraz do przemiału cementu w młynie Z5. Ponadto występują jeszcze: powietrze pierwotne przechodzące przez palnik główny podzielone na promieniowe i obwodowe, rozpylające paliwo, powietrze transportowe.

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. Produkcja klinkieru cementowego w instalacji jest procesem ciągłym.

Produkcja cementu

Produkcja cementu polega na mieszaniu w odpowiednich proporcjach i warunkach klinkieru, granulowanego żużla wielkopiecowego, popiołów lotnych, gipsu i innych niezbędnych dodatków uszlachetniających. Cement powstaje w wyniku wspólnego przemiału niezbędnych składników.

W młynowniach cementu zainstalowanych jest 5 młynów cementu, 4 kulowo-rurowe i jeden misowo-rolowy. Młyny nr 1 i 2 pracują w układzie otwartym, a nr 3 i 4 w układzie zamkniętym z zewnętrznymi separatorami dynamicznymi. Młyn Z5 o wydajności 50 Mg/h, jest młynem pionowym rolowo-misowym. Do podgrzewania materiału w młynie Z5 stosuje się gorące gazy z chłodnika rusztowego pieca do wypalania klinkieru lub gorące gazy z paleniska pomocniczego opalanego olejem.

Do młynów cementu doprowadzany jest materiał o ściśle ustalonym składzie. Klinkier w mieszaniu z kamieniem wapiennym i gips są transportowane ze składowisk przenośnikami taśmowymi, natomiast popiół lotny transportem pneumatycznym do osobnych zbiorników buforowych, z których jako mieszanka o ustalonym składzie podawane są do młynów. Z młynów pracujących w układzie otwartym otrzymujemy gotowy produkt, który trafia bezpośrednio do silosów cementu. W układzie zamkniętym zmielony materiał po wyjściu z młyna trafia do separatora, gdzie następuje jego segregacja: gotowy produkt transportowany jest do silosów cementu natomiast zbyt grube cząstki powracają do młyna do ponownego zmielenia. Mielenie w układzie zamkniętym umożliwia uzyskanie cementu bardzo drobno zmielonego. Jest to układ o wysokiej wydajności oraz efektywnym zużyciu energii. Przy wyższych przemiałach stosuje się środki powierzchniowo czynne.

Wytworzony cement jest kierowany na przenośniki taśmowe i dystrybuowany przy pomocy rynien pneumatycznych do silosów magazynowych cementu. Do wyprodukowanego cementu dozowany jest reduktor chromu Cr^{+6} w cemencie do wartości dopuszczalnych 2 ppm. Wytworzony cement jest magazynowany w 12 silosach, z których może być przeładowywany poprzez zbiorniki buforowe do cystern kolejowych i samochodowych albo podawany na linie do pakowania w worki.

Linia do produkcji cementów żuźlowych

Do produkcji cementów żuźlowych wykorzystywany jest młyn cementu Z5, pionowy, rolowo-misowy produkcji FLS Smidth o wydajności do 250 Mg/h. Klinkier, gips, popioły żuźel lub inne materiały (w zależności od gatunku cementu) za pomocą układu przenośników podawane są do młyna. Po przejściu przez układ separatora transportowany cement zostaje w układzie odpylacza oddzielony od powietrza i skierowany do urządzeń transportujących go do silosów. Do podgrzewania materiału w młynie stosuje się gorące gazy z chłodnika rusztowego pieca do wypalania klinkieru lub gorące gazy z paleniska pomocniczego opalanego olejem.

W młynie Z5 produkuje się cement CEM I i/lub przemiał i suszenie żuźła z wykorzystaniem gazów grzewczych pobieranych z komina filtra chłodnika. Cement CEM I i/ lub zmielony żuźel 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 żuźła 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 żuźel jest dowożony do cementowni transportem kolejowym lub samochodowym i składowany na wydzielonej części istniejącego składu węgla. Transport żuźła mokrego do zbiornika przedmłynowego młyna Z5 odbywa się poprzez układ przenośników podających mieszankę surowcową. Źródłem ciepła do suszenia żuźła 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 i 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 w odpowiednim gatunku transportowany jest układem rynien aeracyjnych i przenośnikiem kubelkowym do wybranych komór silosu wyrobu gotowego.

Poszczególne cementy z komór silosu transportowane są, za pomocą układów rynien aeracyjnych, 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 sulfatem. Zbiornik, gdzie jest magazynowany siarczan, posiada urządzenia aeracji i odpylania, komplet czujników do pomiaru poziomu surowca oraz izolację termiczną. Dla ustalenia odpowiedniej ilości podawanego siarczanu żelazawego w stosunku do produkcji cementu wykorzystane są urządzenia ważąco-dozujące.

Instalacja do dozowania wodorotlenku wapnia do instalacji pieca W1

Instalacja do dozowania wodorotlenku wapnia do instalacji pieca W1 ma na celu ograniczenie zawartości chlorowodoru w gazach odlotowych wprowadzanych do powietrza z pieca obrotowego W1, w okresach w których nie pracują młynownie surowca. W trakcie postoju młynowni surowca następuje zmniejszenie absorpcji chloru z gazów odlotowych przechodzących przez młyny. W związku z powyższym zachodzi potrzeba doraźnego, bezpośredniego dodawania wodorotlenku wapnia do strumieni gazów w celu redukcji chlorowodoru. Na potrzeby dozowania wodorotlenku wapnia zainstalowane zostały dwa zbiorniki wodorotlenku wapnia (o pojemności 145 m³ każdy) wraz z układem dozowania reagenta do dwóch rurociągów odprowadzających gazy odlotowe z pieca obrotowego do komina nr K1 i K3. Z uwagi na rozdzielenie strumieni gazów po wieży wymienników na dwie nitki zostały wykonane dwie bliźniacze instalacje. Instalacja dozowania wodorotlenku wapnia pracująca doraźnie, będzie uruchamiana w przypadku wystąpienia ryzyka przekroczenia dopuszczalnych wielkości emisji dla HCl, powodowanej postojami młynów surowca. Zakłada się, że czas pracy planowanej instalacji wyniesie max. 660 h/rok, tj. po 330 h/rok dla każdej linii.

W skład instalacji dozowania wodorotlenku wapnia do instalacji pieca W1 będą wchodzić:

- układ rozładunku wodorotlenku wapnia,
- układ magazynowania wodorotlenku wapnia,
- układ dozowania i transportu wodorotlenku wapnia do instalacji pieca W1.

Dowóz wodorotlenku wapnia do zakładu odbywać się będzie cysternami samochodowymi, natomiast rozładunek cysterny z wodorotlenkiem wapnia odbywać się będzie pneumatycznie. Zbiorniki wodorotlenku wapnia zostały zainstalowane na dachu budynku młynów surowca nr 1 i nr 2, symetrycznie po obu stronach pieca. Odpylanie zbiorników zapewnione zostanie

poprzez filtry tkaninowe zabudowane na zbiornikach magazynowych, które wykorzystywane będą w trakcie załadunku wodorotlenku wapnia do zbiorników. Leje zbiorników zostaną wyposażone w system aeracji, przeciwdziałający zbrylaniu materiału sypkiego na wewnętrznych ścianach silosów. Poziom napełnienia zbiorników mierzony będzie dedykowanymi czujnikami.”

II. 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 i niski (margiel)	5 000 000
2.	Kamień gipsowy	200 000
3.	Gips syntetyczny	150 000
4.	Popioły lotne	600 000
5.	Łupek powęglowy	70 000
6.	Żużel wielkopiecowy	400 000
7.	Reduktor chromu	50 000
8.	Środki powierzchniowo czynne	1500
9.	Dodatki „żelazonośne”	30 000
10.	Woda na potrzeby technologiczne	250 000
11.	Wodorotlenek wapnia	800

III. 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 suszarni.

Tab. 3 Roczne zużycie paliw

Lp.	Paliwa	Ilość [Mg/rok]
1.	Węgiel kamienny	150 000
2.	Paliwa zastępcze (alternatywne)	520 000
3.	Koks ponaftowy	100 000
4.	Olej opałowy lekki	750
5.	Gaz propan-butan	4

IV. 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 pracy źródła emisji	Prędkość gazów na wylocie
				[m]	[m]	[K]	[h/rok]	[m/s]
1.	E1	Łamiarnia surowca	A1PO1	15,0	0,80	297	3 600	9,39
2.	E2	Łamiarnia surowca	B1PO1	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

Lp.	Miejsce wprowadzenia - emitor	Źródło emisji	Charakterystyka źródeł emisji					
			Symbol technologiczny	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temp. wylotowa gazów	Czas pracy źródła emisji	Prędkość gazów na wylocie
				[m]	[m]	[K]	[h/rok]	[m/s]
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 cementu	X2P21	38,0	0,60	370	8 040	11,79
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.	E34	Pakownia cementu	P1P41	28,0	0,60	293	6 000	3,01
32.	E35	Pakownia cementu	P1P51	23,0	0,45	293	3 600	12,23
33.	E36	Pakownia cementu	P1P01	26,0	0,65	293	6 600	zadaszony ¹⁾
34.	E37	Pakownia cementu	P1P11	33,0	0,50	293	3 600	zadaszony ¹⁾
35.	E38	Pakownia cementu	P1P61	33,0	0,42	293	6 600	zadaszony ¹⁾
36.	E39	Pakownia cementu	P1P71	35,0	0,55	293	2 400	zadaszony ¹⁾
37.	E40	Pakownia cementu	P1P81	36,0	0,55	293	4 800	zadaszony ¹⁾
38.	E41	Pakownia cementu	P1P91	50,8	0,55	293	6 600	zadaszony ¹⁾
39.	E42	Dział węglowy	Q1P11	34,0	1,30	307	3 600	zadaszony ¹⁾
40.	E43	Dział węglowy	Q2P11	34,0	1,30	307	3 600	zadaszony ¹⁾
41.	E44	Młyn węgla	K2P11	43,0	0,9	331	3 600	zadaszony ¹⁾
42.	E45	Młyn węgla	K1P11	48,0	0,9	331	3 600	zadaszony ¹⁾
43.	E46	Kotłownia - dwa kotły WR - 2,5 o nominalnej mocy 2,9 MW każdy	X3P01/X3 P02	80,0	1,40	453	5 000	0,39
44.	E47	Chłodnik rusztowy	W1P70	35,0	4,2	520	8 040	13,49
45.	E48	Skład klinkieru	W1P85	38,0	0,45	323	8 040	15,72
46.	E49	Silos niedopału	W1P86	33,0	0,50	332	8 040	12,73
47.	E50	Silos niedopału	W1P87	33,0	0,50	304	8 040	12,73
48.	E51	Silos niedopału	W1P64	32,0	0,40	316	8 040	12,82
49.	E52	Stacja przesykowa	U1P51	13,0	0,54	309	8 040	9,70

Lp.	Miejsce wprowadzenia - emitor	Źródło emisji	Charakterystyka źródeł emisji					
			Symbol technologiczny	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temp. wylotowa gazów	Czas pracy źródła emisji	Prędkość gazów na wylocie
				[m]	[m]	[K]	[h/rok]	[m/s]
50.	E53	Stacja przesykowa	U1P31	13,0	0,54	303	8 040	9,70
51.	E54	Stacja przesykowa	U1P41	13,0	0,54	313	8 040	9,70
52.	E55	Silos klinkieru	W1P67	60,0	0,36	323	8 040	10,92
53.	E56	Silos klinkieru	W1P68	60,0	1,10	323	8 040	14,59
54.	E57	Skład klinkieru	U1P61	9,3	0,54	315	8 040	9,70
55.	E58	Skład klinkieru	U1P71	10,0	0,54	321	8 040	9,70
56.	E59	Skład klinkieru	U1P81	9,0	0,54	311	8 040	9,70
57.	E60	Skład klinkieru	U1P91	9,0	0,54	311	8 040	9,70
58.	E61	Terminal pakowni	P1-101	42,0	0,56	291	6 000	12,79
59.	E62	Terminal pakowni	P1-111	42,0	0,56	291	6 000	12,79
60.	E63	Terminal pakowni	P1-121	42,0	0,45	291	6 600	11,88
61.	E64	Dział węglowy	K1P21	21,0	0,6x0,4	303	6 000	11,90
62.	E65	Wieża wymienników	K1P30	52,0	0,6x0,6	307	3 600	3,94
63.	E66	Dozownia	H1P41	12,0	0,6x0,4	323	8 040	5,90
64.	E67	Dozownia	H1P51	42,0	0,6x0,6	327	8 040	3,94
65.	E68	Dozownia	H1P61	98,0	0,6x0,6	315	8 040	3,94
66.	E69	Młyn surowca	H1P71	42,0	0,6x0,6	294	4 800	3,94
67.	E70	Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	2,5	0,6x0,6	333	8 040	12,00
68.	E71	Młyn cementu Z4	Z4P11	35,5	1,10	360	7 200	32,15
69.	E74	Zasyp silosu gipsu	U1P27	33,0	0,50	293	8 040	14,15
70.	E75	Zasyp silosu klinkieru	U1P28	33,0	0,50	323	8 040	14,15
71.	E76	Odpylacz przy załadunku klinkieru	U1P101	25,0	0,55	293	2 800	10,05
72.	E78	Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport	541BF530	19,0	0,40	308	6 500	poziomy ¹⁾
73.	E79	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	11,0	0,80x0,80	308	6 500	poziomy ¹⁾
74.	E80	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	41,0	0,55	308	6 500	poziomy ¹⁾

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Charakterystyka źródeł emisji					
			Symbol technologiczny	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temp. wylotowa gazów	Czas pracy źródła emisji	Prędkość gazów na wylocie
				[m]	[m]	[K]	[h/rok]	[m/s]
75.	E81	Zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	36,0	0,35	293	7 200	poziomy ¹⁾
76.	E82	Zbiornik przedmłynowy (popiół)	511BF310	36,0	0,50	293	6 500	poziomy ¹⁾
77.	E83	Podawanie mieszanki (stacja przesypowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym)	511BF635	11,0	0,60x0,60	293	6 500	poziomy ¹⁾
78.	E84	Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	35,0	0,60	293	6 500	poziomy ¹⁾
79.	E85	Odpylanie młyna Z5	531BF500	41,5	2,50	370	6 500	21,00
80.	E86	Transport cementu (stacja przesypowa z rynny na przenośnik taśmowy)	531BF525	8,0	0,35	370	6 500	poziomy ¹⁾
81.	E96	Zbiornik pyłu By-pass	451BF302	23,0	1,00 x 0,75	353	8 400	7,50
82.	E103	Odpylacz na silosie nr 1 SAFS	262BF150	23,35	0,1x0,18	293	8 040	7,72
83.	E104	Odpylacz na silosie nr 2 SAFS	262BF160	22,6	0,1x0,18	293	8 040	7,72
84.	E108	Filtr systemu dozowania SAFS	262BF470	15,57	0,129x0,294	293	8 040	10,99
85.	E109	Odpylacz przesypu żużła	511FN709-M01	39,0	0,25	293	7 200	11,32
86.	E110	Odpylacz przesypu żużła	511FN719-M01	31,0	0,25	293	7 200	11,32
87.	E111	Odpylacz przesypu żużła	511FN729-M01	34,0	0,25	293	7 200	11,32
88.	E112	Odpylacz zbiornika żużła	511FN742-M01	38,0	0,25	293	7 200	poziomy ¹⁾
89.	E113	Odpylacz przesypu cementu	542FN052-MO1	18,0	0,40	293	7 200	poziomy ¹⁾
90.	E114	Odpylacz przesypu cementu	542FN092-MO1	19,0	0,40	293	7 200	poziomy ¹⁾
91.	E115	Odpylacz przesypu cementu	542FN122-M01	17,0	0,40	323	7 200	poziomy ¹⁾
92.	E116	Odpylacz przesypu cementu	542FN207-M01	68,0	0,40	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 pracy źródła emisji	Prędkość gazów na wylocie
				[m]	[m]	[K]	[h/rok]	[m/s]
93.	E117	Odpylacz silosu żużła	612FN026-M01	56,0	0,25	323	8 040	poziomy ¹⁾
94.	E118	Odpylacz silosu cementu	612FN016-M01	56,0	0,25	323	7 200	poziomy ¹⁾
95.	E119	Odpylacz przesyphu cementu	632FN292-M01	11,0	0,4	323	8 040	poziomy ¹⁾
96.	E120	Odpylacz przesyphu cementu	632FN307-M01	68,0	0,4	323	8 040	poziomy ¹⁾
97.	E121	Odpylacz silosu żużła	613FN026-M01	57,0	0,25	323	7 200	poziomy ¹⁾
98.	E122	Odpylacz silosu cementu	613FN016-M01	56,0	0,25	323	7 200	poziomy ¹⁾
99.	E123	Odpylacz zbiornika cementu	542FN162-M01	37,0	0,4	293	7 200	poziomy ¹⁾
100.	E124	Odpylacz zbiornika i transportu siarczku	511FN907-M01	32,0	0,25	293	7 200	poziomy ¹⁾
101.	E125	Odpylacz załadunku na samochód	632FN016-M01	15,0	0,4	323	7 200	poziomy ¹⁾
102.	E126	Odpylacz załadunku na samochód	632FN026-M01	15,0	0,4	323	8 040	poziomy ¹⁾
103.	E127	Odpylacz załadunku na samochód	623FN156-M01	15,0	0,25	323	7 200	poziomy ¹⁾
104.	E128	Odpylacz załadunku na samochód	623FN146-M01	15,0	0,25	323	7 200	poziomy ¹⁾
105.	E129	Odpylanie stacji kątownej transportu surowca	A1P11	14,5	1	323	7 200	poziomy ¹⁾
106.	E130	Odpylanie Aumunda U1U05 młyny cementu	U1P111	28,5	0,80	323	7 800	poziomy ¹⁾
107.	E131	Odpylanie GAMAMETRIX 1	A1P31	14,5	0,80	293	7 200	poziomy ¹⁾
108.	E132	Odpylanie GAMAMETRIX 2	B1P31	14,5	0,80	293	7 200	poziomy ¹⁾
109.	E133	Odpylacz załadunku na samochód	622FN146-M01	15	0,4	293	7 200	poziomy ¹⁾

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Charakterystyka źródeł emisji					
			Symbol technologiczny	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temp. wylotowa gazów	Czas pracy źródła emisji	Prędkość gazów na wylocie
				[m]	[m]	[K]	[h/rok]	[m/s]
110.	E134	Odpylanie separatora młyna cementu Z4	Z4P33	25	0,5x0,5	293	7 200	7,78
111.	E135	Instalacja do redukcji HCl	331BF410	26	0,25	293	11	poziomy ¹⁾
112.	E136	Instalacja do redukcji HCl	332BF410	26	0,25	293	11	poziomy ¹⁾
113.	E137	Pakownia cementu - pakowaczka	P1P31	26	1x0,6	293	8400	poziomy ¹⁾
114.	E138	Pakownia cementu - paletyzarki	P1P97	4	0,25	293	8400	poziomy ¹⁾

¹⁾ dla emitorów zadaszonych i poziomych przyjmuje się prędkość wylotową gazów $v = 0$ 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⁾	
			Rodzaj substancji	mg/m ³ 10% O ₂ (dla dioksyn i furanów w ng/ _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 + Tl ⁷⁾	0,05
			Hg ⁷⁾	0,05
			Sb+As+Pb+Cr+Cd+Cu+Mn+Ni+V ⁷⁾	0,5
			Dioksyne + 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 + Tl ⁷⁾	0,05
			Hg ⁷⁾	0,05
			Sb+As+Pb+Cr+Cd+Cu+Mn+Ni+V ⁷⁾	0,5
			dioksyiny + 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 dotrzymywania wartości standardów emisyjnych dla instalacji współspalania odpadów w piecach obrotowych do wypału klinkieru, nie uwzględnia się:

- okresów rozruchu i wyłączenia 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)}	
				Rodzaj substancji	mg/Nm ³ (dla PCDD/F ng/Nm ³)
1.	E1	Łamiarnia surowca	A1P01	pył	10
2.	E2	Łamiarnia surowca	B1P01	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 Spalanie paliwa konwencjonalnego w piecu (emisja dla każdego emitora)	E12 komin nr 1 E13 komin nr 3	pył	20
				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

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Dopuszczalna wielkość emisji ^{1) 2), 3), 4)}	
				Rodzaj substancji	mg/Nm ³ (dla PCDD/F ng/Nm ³)
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.	E34	Pakownia cementu	P1P41	pył	10
31.	E35	Pakownia cementu	P1P51	pył	10
32.	E36	Pakownia cementu	P1P01	pył	10
33.	E37	Pakownia cementu	P1P11	pył	10
34.	E38	Pakownia cementu	P1P61	pył	10
35.	E39	Pakownia cementu	P1P71	pył	10
36.	E40	Pakownia cementu	P1P81	pył	10
37.	E41	Pakownia cementu	P1P91	pył	10
38.	E42	Dział węglowy	Q1P11	pył	10
				dwutlenek siarki	164
				dwutlenek azotu	21
				tlenek węgla	21
39.	E43	Dział węglowy	Q2P11	pył	10
				dwutlenek siarki	104

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Dopuszczalna wielkość emisji ^{1) 2), 3), 4)}	
				Rodzaj substancji	mg/Nm ³ (dla PCDD/F ng/Nm ³)
				dwutlenek azotu	13
				tlenek węgla	13
40.	E44	Młyn węgla	K2P11	pył	20
41.	E45	Młyn węgla	K1P11	pył	20
				pył	100
42.	E46	Kotłownia - dwa kotły WR - 2,5 o nominalnej mocy 2,9 MW każdy	X3P01/X3P02	dwutlenek siarki	1500
				dwutlenek azotu	400
				tlenek węgla	-
43.	E47	Chłodnik rusztowy	W1P70	pył	20
44.	E48	Skład klinkieru	W1P85	pył	10
45.	E49	Silos niedopału	W1P86	pył	10
46.	E50	Silos niedopału	W1P87	pył	10
47.	E51	Silos niedopału	W1P64	pył	10
48.	E52	Stacja przesypowa	U1P51	pył	10
49.	E53	Stacja przesypowa	U1P31	pył	10
50.	E54	Stacja przesypowa	U1P41	pył	10
51.	E55	Silos klinkieru	W1P67	pył	10
52.	E56	Silos klinkieru	W1P68	pył	10
53.	E57	Skład klinkieru	U1P61	pył	10
54.	E58	Skład klinkieru	U1P71	pył	10
55.	E59	Skład klinkieru	U1P81	pył	10
56.	E60	Skład klinkieru	U1P91	pył	10
57.	E61	Terminal pakowni	P1-101	pył	10
58.	E62	Terminal pakowni	P1-111	pył	10
59.	E63	Terminal pakowni	P1-121	pył	10
60.	E64	Dział węglowy	K1P21	pył	10
61.	E65	Wieża wymienników	K1P30	pył	10
62.	E66	Dozownia	H1P41	pył	10
63.	E67	Dozownia	H1P51	pył	10
64.	E68	Dozownia	H1P61	pył	10
65.	E69	Młyn surowca	H1P71	pył	10

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Dopuszczalna wielkość emisji ^{1) 2), 3), 4)}	
				Rodzaj substancji	mg/Nm ³ (dla PCDD/F ng/Nm ³)
66.	E70	Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	pył	10
67.	E71	Młyn cementu Z4	Z4P11	pył	20
68.	E74	Zasyp silosu gipsu	U1P27	pył	10
69.	E75	Zasyp silosu klinkieru	U1P28	pył	10
70.	E76	Odpylacz przy załadunku klinkieru	U1P101	pył	10
71.	E78	Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport	541BF530	pył	10
72.	E79	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	pył	10
73.	E80	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	pył	10
74.	E81	Zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	pył	10
75.	E82	Zbiornik przedmłynowy (popiół)	511BF310	pył	10
76.	E83	Podawanie mieszanki (stacja przesypowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym)	511BF635	pył	10
77.	E84	Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	pył	10
78.	E85	Odpylanie młyna Z5	531BF500	pył	20
				dwutlenek siarki	21
				dwutlenek azotu	28
				tlenek węgla	3
79.	E86	Transport cementu (stacja przesypowa z rynny na przenośnik taśmowy)	531BF525	pył	10
80.	E96	Zbiornik pyłu By-pass	451BF302	pył	10
81.	E103	Odpylacz na silosie nr 1 SAFS	262BF150	pył	10
82.	E104	Odpylacz na silosie nr 2 SAFS	262BF160	pył	10
83.	E108	Filtr systemu dozowania SAFS	262BF470	pył	10
84.	E109	Odpylacz przesypu żużła	511FN709-M01	pył	10
85.	E110	Odpylacz przesypu żużła	511FN719-M01	pył	10
86.	E111	Odpylacz przesypu żużła	511FN729-M01	pył	10

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Dopuszczalna wielkość emisji ^{1) 2), 3), 4)}	
				Rodzaj substancji	mg/Nm ³ (dla PCDD/F ng/Nm ³)
87.	E112	Odpylacz zbiornika żużła	511FN742-M01	pył	10
88.	E113	Odpylacz przesyłu cementu	542FN052-MO1	pył	10
89.	E114	Odpylacz przesyłu cementu	542FN092-MO1	pył	10
90.	E115	Odpylacz przesyłu cementu	542FN122-M01	pył	10
91.	E116	Odpylacz przesyłu cementu	542FN207-M01	pył	10
92.	E117	Odpylacz silosu żużła	612FN026-M01	pył	10
93.	E118	Odpylacz silosu cementu	612FN016-M01	pył	10
94.	E119	Odpylacz przesyłu cementu	632FN292-M01	pył	10
95.	E120	Odpylacz przesyłu cementu	632FN307-M01	pył	10
96.	E121	Odpylacz silosu żużła	613FN026-M01	pył	10
97.	E122	Odpylacz silosu cementu	613FN016-M01	pył	10
98.	E123	Odpylacz zbiornika cementu	542FN162- M01	pył	10
99.	E124	Odpylacz zbiornika i transportu siarczku	511FN907-M01	pył	10
100.	E125	Odpylacz załadunku na samochód	632FN016-M01	pył	10
101.	E126	Odpylacz załadunku na samochód	632FN026-M01	pył	10
102.	E127	Odpylacz załadunku na samochód	623FN156-M01	pył	10
103.	E128	Odpylacz załadunku na samochód	623FN146-M01	pył	10
104.	E129	Odpylanie stacji kątowej transportu surowca	A1P11	pył	10
105.	E130	Odpylanie Aumunda U1U05 młyna cementu	U1P111	pył	10
106.	E131	Odpylanie GAMAMETRIX 1	A1P31	pył	10
107.	E132	Odpylanie GAMAMETRIX 2	B1P31	pył	10
108.	E133	Odpylacz załadunku na samochód	622FN146-M01	pył	10
109.	E134	Odpylanie separatora młyna cementu Z4	Z4P33	pył	10
110.	E135	Instalacja do redukcji HCl	331BF410	pył	10
111.	E136	Instalacja do redukcji HCl	332BF410	pył	10
112.	E137	Pakownia cementu - pakowaczka	P1P31	pył	10

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Dopuszczalna wielkość emisji ^{1) 2), 3), 4)}	
				Rodzaj substancji	mg/Nm ³ (dla PCDD/F ng/Nm ³)
113.	E138	Pakownia cementu - paletyzarki	P1P97	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 dobową rozumiana jako średnia wartość w okresie 24 godzin mierzona poprzez ciągłe 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

Rodzaj substancji	Wielkość dopuszczalnej emisji [Mg/rok]
pył	392,02
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
dioksyny i furany	0,94x10 ⁻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

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródła emisji	Symbol technologiczny	Opis usytuowania punktu pomiarowego	Spełnienie wymagań normy PN-Z-04030-7
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 i emisji pyłu na emitorze, na poziomie 80 m	Spełnia
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

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródła emisji	Symbol technologiczny	Opis usytuowania punktu pomiarowego	Spełnienie wymagań normy PN-Z-04030-7
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.	E34	Pakownia cementu	P1P41	Na emitorze	Spełnia
31.	E35	Pakownia cementu	P1P51	Na emitorze	Spełnia
32.	E36	Pakownia cementu	P1P01	Na emitorze	Spełnia
33.	E37	Pakownia cementu	P1P11	Na emitorze	Spełnia
34.	E38	Pakownia cementu	P1P61	Na emitorze	Spełnia
35.	E39	Pakownia cementu	P1P71	Na emitorze	Spełnia
36.	E40	Pakownia cementu	P1P81	Na emitorze	Spełnia
37.	E41	Pakownia cementu	P1P91	Na emitorze	Spełnia
38.	E42	Dział węglowy	Q1P11	Na emitorze	Spełnia
39.	E43	Dział węglowy	Q2P11	Na emitorze	Spełnia
40.	E44	Młyn węgla	K2P11	Na emitorze	Spełnia
41.	E45	Młyn węgla	K1P11	Na emitorze	Spełnia
42.	E46	Kotłownia - dwa kotły WR - 2,5 o nominalnej mocy 2,9 MW każdy	X3P01/X3P02	Na emitorze	Spełnia
43.	E47	Chłodnik rusztowy	W1P70	Na emitorze	Spełnia
44.	E48	Skład klinkieru	W1P85	Na emitorze	Spełnia
45.	E49	Silos niedopału	W1P86	Na emitorze	Spełnia
46.	E50	Silos niedopału	W1P87	Na emitorze	Spełnia
47.	E51	Silos niedopału	W1P64	Na emitorze	Spełnia
48.	E52	Stacja przesykowa	U1P51	Na emitorze	Spełnia
49.	E53	Stacja przesykowa	U1P31	Na emitorze	Spełnia
50.	E54	Stacja przesykowa	U1P41	Na emitorze	Spełnia
51.	E55	Silos klinkieru	W1P67	Na emitorze	Spełnia
52.	E56	Silos klinkieru	W1P68	Na emitorze	Spełnia
53.	E57	Skład klinkieru	U1P61	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródła emisji	Symbol technologiczny	Opis usytuowania punktu pomiarowego	Spełnienie wymagań normy PN-Z-04030-7
54.	E58	Skład klinkieru	U1P71	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
55.	E59	Skład klinkieru	U1P81	Na emitorze	Spełnia
56.	E60	Skład klinkieru	U1P91	Na emitorze	Spełnia
57.	E64	Dział węglowy	K1P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
58.	E65	Wieża wymienników	K1P30	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
59.	E66	Dozownia	H1P41	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
60.	E67	Dozownia	H1P51	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
61.	E68	Dozownia	H1P61	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
62.	E69	Młyn surowca	H1P71	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
63.	E70	Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
64.	E71	Młyn cementu Z4	Z4P11	Na emitorze	Spełnia
65.	E74	Zasyp silosu gipsu	U1P27	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
66.	E75	Zasyp silosu klinkieru	U1P28	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
67.	E76	Odpylacz przy załadunku klinkieru	U1P101	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
68.	E78	Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport	541BF530	Na emitorze	Spełnia
69.	E79	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
70.	E80	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	Na emitorze	Spełnia
71.	E81	Zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	Na emitorze	Spełnia

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródła emisji	Symbol technologiczny	Opis usytuowania punktu pomiarowego	Spełnienie wymagań normy PN-Z-04030-7
72.	E82	Zbiornik przedmłynowy (popiół)	511BF310	Na emitorze	Spełnia
73.	E83	Podawanie mieszanki (stacja przesypowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym)	511BF635	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
74.	E84	Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
75.	E85	Odpylanie młyna Z5	531BF500	Na emitorze	Spełnia
76.	E86	Transport cementu (stacja przesypowa z rynny na przenośnik taśmowy)	531BF525	Na emitorze	Spełnia
77.	E96	Zbiornik pyłu By-pass	451BF302	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
78.	E103	Odpylacz na silosie nr 1 SAFS	262BF150	Na emitorze	Spełnia
79.	E104	Odpylacz na silosie nr 2 SAFS	262BF160	Na emitorze	Spełnia
80.	E108	Filtr systemu dozowania SAFS	262BF470	Na emitorze	Spełnia
81.	E109	Odpylacz przesypu żużła	511FN709-M01	Na emitorze	Spełnia
82.	E110	Odpylacz przesypu żużła	511FN719-M01	Na emitorze	Spełnia
83.	E111	Odpylacz przesypu żużła	511FN729-M01	Na emitorze	Spełnia
84.	E112	Odpylacz zbiornika żużła	511FN742-M01	Na emitorze	Spełnia
85.	E113	Odpylacz przesypu cementu	542FN052-MO1	Na emitorze	Spełnia
86.	E114	Odpylacz przesypu cementu	542FN092-MO1	Na emitorze	Spełnia
87.	E115	Odpylacz przesypu cementu	542FN122-M01	Na emitorze	Spełnia
88.	E116	Odpylacz przesypu cementu	542FN207-M01	Na emitorze	Spełnia
89.	E117	Odpylacz silosu żużła	612FN026-M01	Na emitorze	Spełnia
90.	E118	Odpylacz silosu cementu	612FN016-M01	Na emitorze	Spełnia
91.	E119	Odpylacz przesypu cementu	632FN292-M01	Na emitorze	Spełnia
92.	E120	Odpylacz przesypu cementu	632FN307-M01	Na emitorze	Spełnia

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródła emisji	Symbol technologiczny	Opis usytuowania punktu pomiarowego	Spełnienie wymagań normy PN-Z-04030-7
93.	E121	Odpylacz silosu żużła	613FN026-M01	Na emitorze	Spełnia
94.	E122	Odpylacz silosu cementu	613FN016-M01	Na emitorze	Spełnia
95.	E123	Odpylacz zbiornika cementu	542FN162- M01	Na emitorze	Spełnia
96.	E124	Odpylacz zbiornika i transportu sulfatu	511FN907-M01	Na emitorze	Spełnia
97.	E125	Odpylacz załadunku na samochód	632FN016-M01	Na emitorze	Spełnia
98.	E126	Odpylacz załadunku na samochód	632FN026-M01	Na emitorze	Spełnia
99.	E127	Odpylacz załadunku na samochód	623FN156-M01	Na emitorze	Spełnia
100.	E128	Odpylacz załadunku na samochód	623FN146-M01	Na emitorze	Spełnia
101.	E129	Odpylanie stacji kątowej transportu surowca	A1P11	Na emitorze	Spełnia
102.	E130	Odpylanie Aumunda U1U05 młyny cementu	U1P111	Na emitorze	Spełnia
103.	E131	Odpylanie GAMAMETRIX 1	A1P31	Na emitorze	Spełnia
104.	E132	Odpylanie GAMAMETRIX 2	B1P31	Na emitorze	Spełnia
105.	E133	Odpylacz załadunku na samochód	622FN146-M01	Na emitorze	Spełnia
106.	E134	Odpylanie separatora młyna cementu Z4	Z4P33	Na emitorze	Spełnia
107.	E135	Instalacja do redukcji HCl	331BF410	Na emitorze	Spełnia
108.	E136	Instalacja do redukcji HCl	332BF410	Na emitorze	Spełnia
109.	E137	Pakownia cementu - pakowaczka	P1P31	Na emitorze	Spełnia
110.	E138	Pakownia cementu - paletyzarki	P1P97	Na emitorze	Spełnia

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

V. W punkcie 3. „Warunki korzystania ze środowiska”, podpunkt 3.3 „Emisja hałasu do środowiska” otrzymuje następujące brzmienie:

„3.3 Emisja hałasu do środowiska

3.3.1 Rodzaj i parametry źródeł emisji

Główne źródła hałasu zlokalizowane na terenie instalacji IPPC

Tab. 9. Punktowe źródła hałasu:

Lp.	Nazwa źródła	Czas pracy [h]		Poziom mocy akustycznej L _{WA} [dB]
		dzień 6.00-22.00	noc 22.00-6.00	
1.	Czerpnia powietrza chłodzącego elektromagnes wyławiacza żelaza na linii nr 1 surowca	16	8	85
2.	Czerpnia powietrza chłodzącego elektromagnes wyławiacza żelaza na linii nr 2 surowca	16	8	85
3.	Druga czerpnia powietrza chłodzącego elektromagnes wyławiacza żelaza na linii cementu	16	8	95
4.	Czerpnia powietrza dmuchawy Air-Lift przy zbiorniku homogenizacyjnym linii 1	16	8	92
5.	Czerpnia powietrza dmuchawy Air-Lift przy zbiorniku homogenizacyjnym linii 2	16	8	92
6.	Zespół napędowy pieca obrotowego nr 1, prawy	16	8	108
7.	Zespół napędowy pieca obrotowego nr 1, lewy	16	8	108
8.	Wyrzutnia nr 1 odpylacza urządzeń dozujących	16	8	84
9.	Wyrzutnia nr 2 odpylacza urządzeń dozujących	16	8	84
10.	Wyrzutnia nr 3 odpylacza urządzeń dozujących	16	8	84
11.	Chłodnik rusztowy klinkieru z pieca nr 1	16	8	92
12.	Wentylator powietrza nadmiarowego z chłodnika rusztowego	16	8	100
13.	Wentylator powietrza do palników pieca nr 1	16	8	114
14.	Wentylator odpylacza E135	1	0	85
15.	Wentylator odpylacza E136	1	0	85
16.	Dmuchawa odpylacza E135	1	0	85
17.	Dmuchawa odpylacza E136	1	0	85

Tab. 10. Źródła hałasu typu budynek.

Lp.	Nazwa źródła	Czas pracy [h]		Poziom hałasu wewnątrz budynku [dB]
		dzień 6.00-22.00	noc 22.00-6.00	
1.	Skład Uśredniający Surowca	16	8	82
2.	Pomieszczenie dmuchawy Air-Lift przy zbiorniku homogenizacyjnym linii nr 1	16	8	100
3.	Pomieszczenie dmuchawy Air-Lift przy zbiorniku homogenizacyjnym linii nr 2	16	8	100
4.	Zbiornik homogenizacyjny linii 2, poziom 1	16	8	95
5.	Zbiornik homogenizacyjny linii 1, poziom 1	16	8	94
6.	Zbiornik homogenizacyjny linii 2, poziom 2	16	8	86
7.	Zbiornik homogenizacyjny linii 1, poziom 2	16	8	85
8.	Młynownia surowca na linii 1	16	8	90
9.	Młynownia surowca na linii nr 2	16	8	90
10.	Wentylatory pieca i elektrofiltry linii 1	16	8	88

11.	Wentylatory pieca i elektrofiltry linii 2	16	8	88
12.	Sprężarkownia główna na poziomie 0 Dozowni	16	8	98
13.	Młynownia węgla	16	8	91
14.	Chłodnik rusztowy klinkieru z pieca nr 1	16	8	92
15.	Budynek dmuchaw do transp. miazgi dla linii 1	16	8	101
16.	Sprężarkownia przy zbiornikach homogenizacyjnych	16	8	90
17.	Podajnik celkowy Multicell AF nr 1	16	8	80
18.	Podajnik celkowy Multicell AF nr 2	16	8	80
19.	Dmuchawa nr 1 instalacji dozowania paliw alternatywnych do kalcynatora	16	8	92
20.	Dmuchawa nr 2 instalacji dozowania paliw alternatywnych do kalcynatora	16	8	92

3.3.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska

Dopuszczalne poziomy hałasu, wyrażone równoważnym poziomem dźwięku A (dB), przenikającego z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj. na tereny zabudowy zagrodowej, wynoszą:

- w porze dziennej (od godz. 6.00 do godz. 22.00) – 55 dB,
- w porze nocnej (od godz. 22.00 do godz. 6.00) – 45 dB.

VI. W punkcie 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. 11. 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, drobine metalu. <u>Właściwości:</u> Odpad płynny, szkodliwy, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy.	15
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		50
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 niskogatunkową stal (obudowa lub konstrukcja wsporcza filtru). 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.	25

<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)	<p><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.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, niepalne.</p>	700
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p><u>Skład:</u> Celuloza. Powstający w instalacji odpad to worki papierowe uszkodzone podczas pakowania lub transportu międzyprocesowego.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, palne.</p>	50
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p><u>Skład:</u> Polietylen. Powstający w instalacji odpad to folia termokurczliwa uszkodzona podczas pakowania lub transportu międzyprocesowego.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, palne.</p>	50
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p><u>Skład:</u> Celuloza, hemiceluloza i lignina. Powstający w instalacji odpad to uszkodzone drewniane palety zanieczyszczone stałą.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, palne.</p>	100
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p><u>Skład:</u> Celuloza. Powstający w instalacji odpad to worki wielomateriałowe (papierowe z wkładką foliową) uszkodzone podczas pakowania lub transportu międzyprocesowego.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, palne.</p>	15
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania (inne niż wymienione w 15 02 02)	<p><u>Skład:</u> Odpady to zużyte filtry powietrza, który składa się z metalowej obudowy i papierowego wkładu filtracyjnego, materiały filtracyjne z odpylaczy to głównie tkanina poliestrowa.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, palne.</p>	100
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p><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.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, niepalne.</p>	20
11.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	<p><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 %), SiO₂ (0-0,5 %), Al₂O₃ (4-12,0 %), Fe₂O₃(0-4,5 %), CaO (0,5-2,5 %).</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady niepalne.</p>	1 200

12.	17 04 05	Żelazo i stal	<p><u>Skład:</u> Odpady zawierające mieszaninę żelaza i stali. Powstający w instalacji odpad to konstrukcje i moduły metalowe z demontażu maszyn i infrastruktury zakładu.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, niepalne.</p>	4 000
13.	17 04 07	Mieszanki metali	<p><u>Skład:</u> Mieszanka 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.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, niepalne.</p>	5 000
14.	19 12 02	Metale żelazne	<p><u>Skład:</u> Głównie żelazo i jego stopy. Masa w niewielkim stopniu zanieczyszczona jest tworzywami sztucznymi. Odpad powstaje w procesie przygotowywania paliw zastępczych.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, niepalne.</p>	3 000
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione 19 12 11*)		2000

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.
5. Prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z wymaganymi parametrami technicznymi poszczególnych urządzeń.

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. Czas magazynowania odpadów nie powinien przekraczać

terminów, o których mowa w obowiązujących przepisach prawa. 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. 12 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	Wyznaczone miejsce na terenie magazynu technicznego, zbiorniki na olej spełniające wymogi magazynowania oleju. Miejsce magazynowania oraz pojemniki oznaczone tablicą z nazwą i kodem odpadu.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowanie przedmiotowych odpadów winno odbywać się w sposób zgodny z obowiązującymi w tym zakresie przepisami wykonawczymi.
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)	Wyznaczone miejsce w budynku warsztatowym Pionu Górniczego wyznaczone do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w pojemnikach. Miejsce magazynowania oraz pojemniki oznaczone 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)	Boks o utwardzonym wybetonowanym podłożu na placu obok kotłowni zakładowej. Miejsce magazynowania oznaczone tablicą z nazwą i kodem odpadu.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Wyznaczone miejsce w hali pakowni. Miejsce magazynowania oznaczone tablicą z nazwą i kodem odpadu.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Wyznaczone miejsce w hali pakowni i paletyzarek. Miejsce magazynowania oznaczone tablicą z nazwą i kodem odpadu.
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Wyznaczone miejsce - część rampy na hali paletyzarek. Miejsce magazynowania oznaczone tablicą z nazwą i kodem odpadu.
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Wyznaczone miejsce hali pakowni. Miejsce magazynowania oznaczone tablicą z nazwą i kodem odpadu.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania (inne niż wymienione w 15 02 02)	Boks wiaty magazynowej przy hali klinkieru. Miejsce magazynowania oznaczone tablicą z nazwą i kodem odpadu.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Wyznaczone miejsce na terenie magazynu technicznego. Miejsce magazynowania oznaczone tablicą z nazwą i kodem odpadu.
11.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Utwardzony plac obok stacji paliw i GAMAMETRIX. Miejsce magazynowania oznaczone tablicą z nazwą i kodem odpadu.

12.	17 04 05	Żelazo i stal	Wyznaczone miejsce magazynu hutniczego. Miejsce magazynowania oznaczone tablicą z nazwą i kodem odpadu.
13.	17 04 07	Mieszanki metali	
14.	19 12 02	Metale żelazne	Wyznaczone miejsce przy instalacji SAFS i instalacji paliw alternatywnych PA, w kontenerach. Miejsce magazynowania oznaczone tablicą z nazwą i kodem odpadu
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione 19 12 11*)	Wyznaczone miejsce przy instalacji SAFS i instalacji paliw alternatywnych PA, w kontenerach. Miejsce magazynowania oznaczone tablicą z nazwą i kodem odpadu

3.4.1.4 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 nadziemnych DN80, odciętych zasuwami, pozostających w położeniu otwartym. Hydranty winny być usytuowane nie bliżej niż 5m od ścian chronionych budynków i nie dalej niż 15m od zewnętrznej krawędzi drogi pożarowej. Odległość między hydrantami nie powinna przekraczać 150m. Odległości najbliższych hydrantów od chronionych obiektów budowlanych 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 dogodnego dojazdu oraz przejazdu systemem dróg wewnętrznych 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.13. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania (odzysku) 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 kopaliny innych niż rudy metali.	Składnik zestawu surowcowego R5	400 000
2.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopaliny 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	40 000
9.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	50 000
10.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	Odzysk energii cieplnej R1, R13	300
11.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	Odzysk energii cieplnej R1, R13	1 000
12.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1, R13	300
13.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	Odzysk energii cieplnej R1, R13	400
14.	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	Odzysk energii cieplnej R1, R13	1 000
15.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	Odzysk energii cieplnej R1, R13	300
16.	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	Odzysk energii cieplnej R1, R13	400
17.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odzysk energii cieplnej R1, R13	300
18.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	Odzysk energii cieplnej R1, R13	300
19.	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Odzysk energii cieplnej R1, R13	300
20.	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
21.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Składnik zestawu surowcowego R5	450 000
22.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	Składnik zestawu surowcowego R5	80 000
23.	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	Składnik zestawu surowcowego R5	50 000
24.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żuźlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	350 000
25.	10 02 01	Żuźle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	300 000
26.	10 02 02	Nieprzerobione żuźle z innych procesów	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	150 000

27.	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
28.	10 02 81	Odpadowy siarczan żelazawy	Materiał do redukcji chromu R5, R13	30 000
29.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	Składnik zestawu surowcowego R5	15 000
30.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	60 000
31.	10 12 06	Zużyte formy	Składnik zestawu surowcowego R5	10 000
32.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	Składnik zestawu surowcowego R5	20 000
33.	10 13 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Składnik zestawu surowcowego R5	40 000
34.	10 13 04	Odpady z wapna palonego i hydratyzowanego	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	40 000
35.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odzysk energii cieplnej R1, R13	300
36.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odzysk energii cieplnej R1, R13	10 000
37.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odzysk energii cieplnej R1, R13	5 000
38.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odzysk energii cieplnej R1, R13	5 000
39.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odzysk energii cieplnej R1, R13	5 000
40.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	2 000
41.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	50 000
42.	17 01 02	Gruz ceglany	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	25 000
43.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	25 000
44.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Składnik zestawu surowcowego R5	16 000
45.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	Składnik zestawu surowcowego R5	16 000
46.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Składnik zestawu surowcowego R5	500
47.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odzysk energii cieplnej R1, R13	10 000
48.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	70 000

49.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	Odzysk energii cieplnej R1, R13	2 000
50.	19 12 01	Papier i tektura	Odzysk energii cieplnej R1, R13	2 000
51.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odzysk energii cieplnej R1, R13	80 000
52.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odzysk energii cieplnej R1, R13	2 000
53.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odzysk energii cieplnej R1, R13	500 000
54.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odzysk energii cieplnej R1, R13	30 000
55.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Składnik zestawu surowcowego R5	1 000

* Łączna ilość odpadów przewidywanych do przetwarzania w ciągu roku nie przekroczy 2 643 900 Mg.

Tab. 14. 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.	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	20 000
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	1 000
3.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	300
4.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	300
5.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	400
6.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	300
7.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	300
8.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	300

9.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	300
10.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	300
11.	09 01 02*	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	300
12.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	300
13.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	400
14.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	300
15.	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	300
16.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	2 000
17.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	2 500
18.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	3 000
19.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	300
20.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	300
21.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	500
22.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	300
23.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	40 000

24.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na łądzie D10, D15	250 000
-----	-----------	---	--	---------

* Łączna ilość odpadów przewidywanych do przetwarzania w ciągu roku nie przekroczy 324 000 Mg.

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 łądzie,

D15 - Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1–D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

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

3.4.2.3 Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetworzenia

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. w msc. Karsy 77, gm. Ożarów.

Tab.15. 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. Odpad magazynowany luzem.
3.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Silosy paliw alternatywnych instalacji PA.
4.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	
5.	03 02 99	Inne niewymienione odpady	
6.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	
7.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	
8.	06 11 83	Odpadowy siarczan żelazowy	
9.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	Hala dodatków korygujących. Odpad magazynowany luzem.
10.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	Zbiornik magazynowy instalacji paliw technologicznych.
11.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	
12.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	
13.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	
14.	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	
15.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	
16.	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	
17.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	
18.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	

19.	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	
20.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 0104)	Boks o utwardzonym wybetonowanym podłożu przy kotłowni zakładowej.
21.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Odpady nie będą magazynowane lecz wprowadzane bezpośrednio do linii technologicznej.
22.	10 01 17	Popioły lotne ze współpalania inne niż wymienione w 10 01 16	
23.	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	
24.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Hala dodatków korygujących, plac magazynowy przed łamaczem. Odpad magazynowany luzem.
25.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	Magazyn żużla obok pól węglowych. Odpad magazynowany luzem.
26.	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	Boksy magazynowe za halą dodatków.
27.	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.
28.	10 02 81	Odpadowy siarczan żelazawy	Zbiornik siarczanu żelazawego.
29.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	Odpady nie będą magazynowane, lecz wprowadzane bezpośrednio do linii technologicznej.
30.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Boksy magazynowe za halą dodatków.
31.	10 12 06	Zużyte formy	Odpady nie będą magazynowane, lecz wprowadzane bezpośrednio do linii technologicznej.
32.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	
33.	10 13 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	
34.	10 13 04	Odpady z wapna palonego i hydratyzowanego	Boksy magazynowe za halą dodatków.
35.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Zbiornik magazynowy instalacji paliw technologicznych.
36.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Silosy paliw alternatywnych instalacji PA.
37.	15 01 03	Opakowania z drewna	
38.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
39.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
40.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Utwardzony plac obok stacji paliw i GAMAMETRIX. Odpad magazynowany luzem.
41.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	
42.	17 01 02	Gruz ceglany	
43.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	

44.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpady nie będą magazynowane, lecz wprowadzane bezpośrednio do linii technologicznej.
45.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	
46.	19 08 02	Zawartość piaskowników	
47.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Zbiornik magazynowy instalacji paliw technologicznych.
48.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Hala dodatków korygujących. Odpad magazynowany luzem.
49.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	Zbiornik magazynowy instalacji paliw technologicznych.
50.	19 12 01	Papier i tektura	Silosy paliw alternatywnych instalacji PA.
51.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Silosy paliw alternatywnych instalacji PA. Silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS.
52.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Silosy paliw alternatywnych instalacji PA.
53.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Silosy paliw alternatywnych instalacji PA. Silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS.
54.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
55.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Odpady nie będą magazynowane, lecz wprowadzane bezpośrednio do linii technologicznej.

Tab. 16. Miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
1.	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	Silosy paliw alternatywnych instalacji PA. Silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS.
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Zbiornik magazynowy instalacji paliw technologicznych.
3.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
4.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
5.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
6.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	
7.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	

8.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
9.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
10.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	
11.	09 01 02*	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	
12.	09 01 04*	Roztwory utrwalczy	
13.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	
14.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	
15.	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	
16.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	
17.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	
18.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	
19.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	
20.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	
21.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	
22.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	
23.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Silosy paliw alternatywnych instalacji PA. Silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS.
24.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Wymiennie w jednym z silosów paliw alternatywnych instalacji PA lub w jednym z silosów paliw alternatywnych instalacji SAFS.

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. 17 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 instalacji PA (5 szt. o pojemności 717 Mg każdy) ¹⁾	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	3 585	20 000	3585	541 000
		03 01 99	Inne niewymienione odpady	3 585	1 000		
		03 02 99	Inne niewymienione odpady	3 585	1 000		
		03 03 01	Odpady z kory i drewna	3 585	10 000		
		03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	3 585	20 000		
		15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 585	10 000		
		15 01 03	Opakowania z drewna	3 585	5 000		
		15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3 585	5 000		
		15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	3 585	5 000		
		19 12 01	Papier i tektura	3 585	2 000		
		19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3 585	40 000		
		19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	3 585	2 000		
		19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	3 585	400 000		
		19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 585	20 000		
		03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa	603	20 000	603	260 000

	Silos paliw alternatywnych instalacji PA (jeden z pięciu silosów o pojemności 603 Mg) ¹⁾ .		i fornir zawierające substancje niebezpieczne				
		17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	603	40 000		
		19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	603	200 000		
2.	Silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS (2 szt. o pojemności 478 Mg każdy) ²⁾	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	956	40 000	956	150 000
		19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	956	100 000		
		19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	956	10 000		
	Silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS (jeden z dwóch silosów o pojemności 400 Mg) ²⁾	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	402	20 000	402	110 000
		17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	402	40 000		
		19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	402	50 000		
3.	Hala dodatków korygujących	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalni inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	3394,3	50 000	3394,3	520 000
		07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	3394,3	50 000		
		10 01 80	Mieszanki popiołowo - żuźlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	2259,6	350 000		
		19 10 01	Odpady żelaza i stali	3394,3	70 000		
4.	Dwa boksy magazynowe za halą dodatków	10 02 02	Nieprzerobione żuźle z innych procesów	240	150 000	240	250 000

		10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	240	60 000		
		10 13 04	Odpady z wapna palonego i hydratyzowanego	240	40 000		
5.	Boks o utwardzonym wybetonowanym podłożu przy kotłowni zakładowej	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 0104)	375	500	375	500
6.	Plac magazynowy przed łamaczem	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żuźlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	8 155	350 000	8 155	350 000
7.	Magazyn żuźła obok pól węglowych	10 02 01	Żuźle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	15 612,3	300 000	15 612,3	300 000
8.	Zbiornik buforowy wewnątrz hali dodatków korygujących	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	62,3	15 000	62,3	15 000
9.	Magazyn przy zbiornikach mączki surowcowej	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	3 711	15 000	3 711	15 000
10.	Utwardzony plac obok stacji paliw i GAMAMETRIX	16 11 06	Okładziny piecove i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16.11 05	646,5	2 000	646,5	102 000
		17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	646,5	50 000		
		17 01 02	Gruz ceglany	646,5	25 000		
		17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	646,5	25 000		
11.	Zbiornik siarczanu żelazowego	06 11 83 ³⁾	Odpadowy siarczan żelazowy	247	40 000	247	70 000
		10 02 81 ³⁾	Odpadowy siarczan żelazawy	247	30 000		

12.	Zbiornik magazynowy instalacji paliw technologicznych	08 01 16 ⁴⁾	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	60	300	60	16 900
		08 01 20 ⁴⁾	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	60	1 000		
		08 01 99 ⁴⁾	Inne niewymienione odpady	60	300		
		08 03 07 ⁴⁾	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	60	400		
		08 03 08 ⁴⁾	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	60	1 000		
		08 03 13 ⁴⁾	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	60	300		
		08 03 15 ⁴⁾	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	60	400		
		08 04 10 ⁴⁾	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	60	300		
		08 04 12 ⁴⁾	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	60	300		
		08 04 14 ⁴⁾	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	60	300		
		12 01 15 ⁴⁾	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	60	300		
		19 08 05 ⁴⁾	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	60	10 000		
		19 11 06 ⁴⁾	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	60	2 000		
		08 01 11* ⁴⁾	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	60	1 000	60	14 000
		08 01 15* ⁴⁾	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	60	300		
		08 01 17* ⁴⁾	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	60	300		

	08 01 19*4)	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	60	400		
	08 03 12*4)	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	60	300		
	08 03 14*4)	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	60	300		
	08 04 09*4)	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	60	300		
	08 04 13*4)	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	60	300		
	09 01 01*4)	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	60	300		
	09 01 02*4)	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	60	300		
	09 01 04*4)	Roztwory utrwalaczy	60	300		
	11 01 11*4)	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	60	400		
	11 01 13*4)	Odpady z odłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	60	300		
	12 01 08*4)	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	60	300		
	12 01 09*4)	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	60	2 000		
	12 03 01*4)	Wodne ciecze myjące	60	2 500		
	13 05 02*4)	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	60	3 000		
	14 06 02*4)	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	60	300		
	14 06 03*4)	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	60	300		
	16 07 08*4)	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	60	500		
	16 10 01*4)	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	60	300		

Objaśnienia:

- 1) W jednym z pięciu silosów paliw alternatywnych instalacji PA odpady niebezpieczne będą magazynowane naprzemiennie z odpadami innymi niż niebezpieczne po wcześniejszym odpowiednim przygotowaniu.
- 2) W jednym z dwóch silosów paliw alternatywnych instalacji SAFS odpady niebezpieczne będą magazynowane naprzemiennie z odpadami innymi niż niebezpieczne po wcześniejszym odpowiednim przygotowaniu.
- 3) Odpady będą magazynowane w tym samym miejscu naprzemiennie.
- 4) Odpady inne niż niebezpieczne będą magazynowane w tym samym miejscu naprzemiennie z odpadami niebezpiecznymi.

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (we wszystkich miejscach magazynowania odpadów) wynosi 41 085,20 Mg.

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku (we wszystkich miejscach magazynowania odpadów) wynosi 2 643 900 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. 18. 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 instalacji PA (5 szt.)	3 585
2.	Silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS (2 szt.)	956
3.	Hala dodatków korygujących	6 788,6
4.	Boksy magazynowe za halą dodatków (2 szt.)	240
5.	Boks o utwardzonym wybetonowanym podłożu przy kotłowni zakładowej	375
6.	Plac magazynowy przed łamaczem	8 155
7.	Magazyn żużla obok pól węglowych	15 612,3
8.	Zbiornik buforowy wewnątrz hali dodatków korygujących	62,3
9.	Magazyn przy zbiornikach mączki surowcowej	3 711
10.	Utwardzony plac obok stacji paliw i GAMAMETRIX	1 293
11.	Zbiornik siarczanu żelazawego	247
12.	Zbiornik magazynowy instalacji paliw technologicznych	60
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie we wszystkich miejscach magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów		41 085,2

3.4.2.6 Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów

Tab. 19. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów.

Lp.	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów
1.	Silosy paliw alternatywnych instalacji PA (5 szt.)	3 585
2.	Silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS (2 szt.)	956

3.	Hala dodatków korygujących	6 788,6
4.	Boksy magazynowe za halą dodatków (2 szt.)	240
5.	Boks o utwardzonym wybetonowanym podłożu przy kotłowni zakładowej	375
6.	Plac magazynowy przed łamaczem	8 155
7.	Magazyn żużla obok pól węglowych	15 612,3
8.	Zbiornik buforowy wewnątrz hali dodatków korygujących	62,3
9.	Magazyn przy zbiornikach mączki surowcowej	3 711
10.	Utwardzony plac obok stacji paliw i GAMAMETRIX	1 293
11.	Zbiornik siarczanu żelazowego	247
12.	Zbiornik magazynowy instalacji paliw technologicznych	60
Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) wszystkich miejsc magazynowania odpadów		41 085,2

3.4.2.7 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 instalacji 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 nadziemnych DN80, odciętych zasuwami, pozostających w położeniu otwartym. Hydranty powinny być usytuowane nie bliżej niż 5m od ścian chronionych budynków i nie dalej niż 15m od zewnętrznej krawędzi drogi pożarowej. Odległość między hydrantami nie powinna przekraczać 150m. Odległości najbliższych hydrantów od chronionych obiektów budowlanych powinny być mniejsze niż 75m.

4. Zapewnienie dogodnego dojazdu oraz przejazdu systemem dróg wewnętrznych jednostek straży pożarnej do obiektów w których magazynowane są odpady oraz do źródeł zaopatrzenia w wodę.
5. Wyposażenie budynków oraz obiektów, w których magazynowane są odpady palne, w podręczny sprzęt gaśniczy.

3.4.2.8 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 ww. dokumenty Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego jako dowód ustanowienia zabezpieczenia roszczeń zgodnie z art. 48a ust. 10 i ust. 11 ustawy o odpadach, jednak nie później niż w terminie 14 dni od dnia jego ustanowienia.”

VII. 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. 20. Urządzenia ograniczające emisję gazów lub pyłów do powietrza

Lp.	Miejsce wprowadzenia - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
1.	E1	Łamiarnia surowca	A1P01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
2.	E2	Łamiarnia surowca	B1P01	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

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
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
17.	E18A	Produkcja cementu (stacja kątowna 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.	E34	Pakownia cementu	P1P41	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
32.	E35	Pakownia cementu	P1P51	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
33.	E36	Pakownia cementu	P1P01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
34.	E37	Pakownia cementu	P1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
35.	E38	Pakownia cementu	P1P61	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
36.	E39	Pakownia cementu	P1P71	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
37.	E40	Pakownia cementu	P1P81	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
38.	E41	Pakownia cementu	P1P91	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
39.	E42	Dział węglowy	Q1P11	elektrofiltr FBT	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
40.	E43	Dział węglowy	Q2P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
41.	E44	Młyn węgla	K2P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
42.	E45	Młyn węgla	K1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
43.	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
44.	E47	Chłodnik rusztowy	W1P70	elektrofiltr	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
45.	E48	Skład klinkieru	W1P85	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
46.	E49	Silos niedopału	W1P86	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
47.	E50	Silos niedopału	W1P87	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
48.	E51	Silos niedopału	W1P64	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
49.	E52	Stacja przesypowa	U1P51	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
50.	E53	Stacja przesypowa	U1P31	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
51.	E54	Stacja przesypowa	U1P41	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
52.	E55	Silos klinkieru	W1P67	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
53.	E56	Silos klinkieru	W1P68	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
54.	E57	Skład klinkieru	U1P61	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
55.	E58	Skład klinkieru	U1P71	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
56.	E59	Skład klinkieru	U1P81	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
57.	E60	Skład klinkieru	U1P91	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
58.	E61	Terminal pakowni	P1-101	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
59.	E62	Terminal pakowni	P1-111	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
60.	E63	Terminal pakowni	P1-121	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
61.	E64	Dział węglowy	K1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
62.	E65	Wieża wymienników	K1P30	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
63.	E66	Dozownia	H1P41	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
64.	E67	Dozownia	H1P51	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
65.	E68	Dozownia	H1P61	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
66.	E69	Młyn surowca	H1P71	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
67.	E70	Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
68.	E71	Młyn cementu Z4	Z4P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
69.	E74	Zasyp silosu gipsu	U1P27	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
70.	E75	Zasyp silosu klinkieru	U1P28	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
71.	E76	Odpylacz przy załadunku klinkieru	U1P101	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
72.	E78	Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport	541BF530	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
73.	E79	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
74.	E80	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
75.	E81	Zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
76.	E82	Zbiornik przedmłynowy (popiół)	511BF310	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
77.	E83	Podawanie mieszanki (stacja przesypowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym)	511BF635	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
78.	E84	Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
79.	E85	Odpylanie młyna Z5	531BF500	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
80.	E86	Transport cementu (stacja przesypowa z rynną na przenośnik taśmowy)	531BF525	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
81.	E96	Zbiornik pyłu By-pass	451BF302	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
82.	E103	Odpylacz na silosie nr 1 SAFS	262BF150	filtr tkaninowy	pył ogółem

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
					< 10 mg/Nm ³
83.	E104	Odpylacz na silosie nr 2 SAFS	262BF160	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
84.	E108	Filtr systemu dozowania SAFS	262BF470	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
85.	E109	Odpylacz przesypu żużła	511FN709-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
86.	E110	Odpylacz przesypu żużła	511FN719-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
87.	E111	Odpylacz przesypu żużła	511FN729-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
88.	E112	Odpylacz zbiornika żużła	511FN742-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
89.	E113	Odpylacz przesypu cementu	542FN052-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
90.	E114	Odpylacz przesypu cementu	542FN092-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
91.	E115	Odpylacz przesypu cementu	542FN122-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
92.	E116	Odpylacz przesypu cementu	542FN207-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
93.	E117	Odpylacz silosu żużła	612FN026-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
94.	E118	Odpylacz silosu cementu	612FN016-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
95.	E119	Odpylacz przesypu cementu	632FN292-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
96.	E120	Odpylacz przesypu cementu	632FN307-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
97.	E121	Odpylacz silosu żużła	613FN026-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
98.	E122	Odpylacz silosu cementu	613FN016-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
99.	E123	Odpylacz zbiornika cementu	542FN162-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
100.	E124	Odpylacz zbiornika i transportu sulfatu	511FN907-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
101.	E125	Odpylacz załadunku na samochód	632FN016-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
102.	E126	Odpylacz załadunku na samochód	632FN026-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
103.	E127	Odpylacz załadunku na samochód	623FN156-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
104.	E128	Odpylacz załadunku na samochód	623FN146-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
105.	E129	Odpylanie stacji kątowej transportu surowca	A1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
106.	E130	Odpylanie Aumunda U1U05 młyny cementu	U1P111	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
107.	E131	Odpylanie GAMAMETRIX 1	A1P31	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
108.	E132	Odpylanie GAMAMETRIX 2	B1P31	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
109.	E133	Odpylacz załadunku na samochód	622FN146-M01	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
110.	E134	Odpylanie separatora młyna cementu Z4	Z4P33	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
111.	E135	Instalacja do redukcji HCl	331BF410	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
112.	E136	Instalacja do redukcji HCl	332BF410	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
113.	E137	Pakownia cementu - pakowaczka	P1P31	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
114.	E138	Pakownia cementu - paletyzarki	P1P97	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³

VIII. 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 31 maja 2022 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 zmianami: znak: OWŚ-VII.7222.46.2014 z dnia 2 grudnia 2014 r., znak: OWŚ-VII.7222.77.2014 z dnia 17 sierpnia 2015 r., znak: OWŚ-VII.7222.17.2017 z dnia 18 września 2017 r., znak: OWŚ-VII.7222.1.2019 z dnia 19 lutego 2019 r. oraz znak: ŚO-II.7222.4.2020 z dnia 26 kwietnia 2021 r.; 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 ze zm.) 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. 2021 r. poz. 1973 ze zm.) zwanej dalej Poś, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

Wnioskowane zmiany związane są z koniecznością aktualizacji zapisów posiadanego pozwolenia w związku z zakończeniem przebudowy instalacji dozowania paliw alternatywnych do kalcynatora oraz budową instalacji dozowania wodorotlenku wapnia dla instalacji pieca W1. Zmiany pozwolenia dotyczą także rocznych wielkości zużycia materiałów, surowców i paliw. Zaktualizowano i doszczegółowiono także opisy instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym. Niniejszą zmianą pozwolenia dodane zostały cztery nowe źródła zorganizowanej emisji pyłu do powietrza: dwa zbiorniki magazynowe wodorotlenku wapnia (emitory E-135 i E-136), Pakowaczka (emitor E137) oraz Paletyzarka (emitor E138). Nowe źródło emisji – pakowaczka (Emitor E137), zastąpi trzy istniejące źródła emisji pyłu - 3 pakowaczki (emitory E32, E33, E35). Pakowaczka z której zanieczyszczenia pyłowe kierowane były do emitora E33 została już zlikwidowana. Pozostałe dwie pakowaczki (emitory E32 oraz E35) zostaną zlikwidowane na początku 2023 r. Powyższe spowodowało ponadto konieczność wprowadzenia zmian w rodzajach i parametrach źródeł emisji hałasu. Dodano 8 nowych źródeł hałasu, a dwa z dotychczasowych zostały wymienione na nowe. Ponadto ujęto nowe rodzaje odpadów zarówno wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji jak również przewidzianych do przetwarzania w instalacji do produkcji klinkieru cementowego. Zwiększono także ilości wskazanych rodzajów odpadów objętych dotychczas pozwoleniem oraz zaktualizowano zapisy w zakresie miejsc i sposobów magazynowania 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 pismem znak: ŚO-II.7222.9.2022 z dnia 24 sierpnia 2022 r., zwrócił się do prowadzącego instalację o przedłożenie stosownych dokumentów i informacji. W odpowiedzi Spółka pismami znak: PS/95/2022 z dnia 23 sierpnia 2022 r. oraz PS/100/2022 przedłożyła wymagane dokumenty i stosowne wyjaśnienia.

Stosownie do zapisów art. 183c ust. 2 Poś tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.9.2022 z dnia 12 września 2022 r. zwrócił się do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Opatowie z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli miejsc magazynowania odpadów, 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 4- 5 października 2022 r. postanowieniem znak: PZ.5268.8.2022 z dnia 10 października 2022 r. potwierdził spełnienie ww. wymagań.

W myśl art. 41 ust. 6a w związku z art. 45 ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699 ze zm.), tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.9.2022 z dnia 12 września 2022 r. wystąpił do Burmistrza Miasta i Gminy Ożarów o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie, pouczając jednocześnie, że w przypadku niewydania opinii we wskazanym terminie przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną. W związku z brakiem stanowiska Burmistrza Miasta i Gminy Ożarów w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t. j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.) zwanej dalej k.p.a., przyjęto, że wydano opinię pozytywną stosownie do art 41 ust. 6b ww. ustawy o odpadach.

W dniu 23 września 2022 r., po uprzednim zawiadomieniu Strony, pracownicy Urzędu Marszałkowskiego Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach w obecności przedstawiciela Spółki dokonali oględzin na terenie cementowni Cement Ożarów S.A. - Zakład w Karsach, Karsy 77, gm. Ożarów. Celem oględzin było zweryfikowanie informacji zawartych we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wraz z uzupełnieniami, ze stanem faktycznym. Podczas oględzin ustalono, że teren, na którym Spółka prowadzi działalność jest uporządkowany i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Na terenie zakładu znajduje się 25 miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do magazynowania odpadów przewidywanych do przetwarzania oraz odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji. Miejsca magazynowania odpadów wyposażone są w system wizyjny. Odpady są magazynowane w sposób selektywny, w miejscach na ten cel przeznaczonych. Poszczególne miejsca magazynowania oznaczone są tabliczkami informującymi o rodzaju i kodzie odpadów. Boksy oraz place magazynowe przeznaczone do magazynowania odpadów posiadają utwardzone nawierzchnie. Na podstawie oględzin stwierdzono, że informacje zawarte we wniosku są zgodne ze stanem faktycznym.

W toku prowadzonego postępowania Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zgodnie art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach wydał postanowienie znak: PK-II.7222.19.2022 z dnia 24 października 2022 r., określające formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ww. ustawy. Spółka, w dniu 14 listopada 2022 r. przedłożyła tut. Organowi oryginał gwarancji bankowej na kwotę określoną w ww. postanowieniu.

Pismem znak: PK-II.7222.19.2022 z dnia 17 listopada 2022 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 k.p.a. 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. 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 (t. j. Dz. U. z 2021 r. poz. 845) 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).

Ponadto w decyzji uwzględniono nowe rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania oraz do przetwarzania w przedmiotowej instalacji, a także zwiększono ilości odpadów przewidzianych zarówno do wytwarzania jak i przetwarzania, które dotychczas objęte były pozwoleniem. Dokonano również aktualizacji opisów miejsc i sposobów magazynowania odpadów.

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.

Niniejsza decyzja jest w całości zgodna z wnioskiem strony.

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 2022 r. poz. 2142 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. 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

