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:

1. **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. Równolegle 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 pryzmach, z których każda zawiera ok. 8-12 tys. Mg surowca.

Przemiał tzw. mąki surowcowej odbywa się w susząco-mielących młynach misowo-rolowych. 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 wchodzą 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 zgrzebłowych 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 p**odawane 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 wznośną. 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 CaCO3, a następnie spiekanie materiału wsadowego do klinkieru w temperaturze 1450°C. Mąka surowcowa przesuwając 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 wypalenia 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 umożliwia 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 mieszaninie 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 żużlowych***

Do produkcji cementów żużlowych wykorzystywany jest młyn cementu Z5, pionowy, rolowo-misowy produkcji FLS Smidth o wydajności do 250 Mg/h. Klinkier, gips, popioły żużel 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 żużla z wykorzystaniem gazów grzewczych pobieranych z komina filtra chłodnika. Cement CEM I i/ lub zmielony żużel z młyna Z5 są transportowane i magazynowane w jednej z dwóch komór silosu dwukomorowego o pojemności 5 000 Mg każda, stanowiących zbiorniki buforowe przed mieszalnią. W mieszalni odbywa się mieszanie w odpowiednich proporcjach zmielonego suchego żużla i cementu CEM I. Produktem końcowym jest cement CEM II lub CEM III. Gotowe cementy są transportowane do silosu dwukomorowego o pojemności pierwszej komory 6 000 Mg dla cementu CEM III i drugiej komory o pojemności 4 000 Mg dla cementu CEM II.

Mokry żużel jest dowożony do cementowni transportem kolejowym lub samochodowym i składowany na wydzielonej części istniejącego składu węgla. Transport żużla mokrego do zbiornika przedmłynowego młyna Z5 odbywa się poprzez układ przenośników podających mieszankę surowcową. Źródłem ciepła do suszenia żużla są gorące gazy pobierane z komina elektrofiltra chłodnika rusztowego. Z wentylatora gorące gazy tłoczone są do młyna, gdzie odbywa się proces mielenia i suszenia.

Odbiór cementu lub zmielonego i wysuszonego żużla z młyna Z5 do silosu dwukomorowego odbywa się spod filtra młyna. Pierwszy odcinek transportu odbywa się rynną aeracyjną, następnie poprzez zbiornik przesypowy cement podawany jest na układ przenośników taśmowych 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 kubełkowym 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 FeSO4 x 7H2O (suchy) zwanego sulfatem. Zbiornik, gdzie jest magazynowany sulfat, 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 przekraczania 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.**”**

1. **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 |

**.”**

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

„**2.2. Paliwa**

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

Tab. 3 Roczne zużycie paliw

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

**.”**

1. **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**

* + 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 wprowa-dzania - emitor** | **Źródło emisji** | **Charakterystyka źródeł emisji** | | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Symbol technolo-gogiczny** | **Wysokość emitora** | **Średnica wewnętrzna emitora** | **Temp. wylotowa gazów** | **Czas pracy źródła emisji** | **Prędkość gazów na wylocie** |
| **[m]** | **[m]** | **[K]** | **[h/rok]** | **[m/s]** |
| 1. 1. | E1 | Łamiarnia surowca | A1PO1 | 15,0 | 0,80 | 297 | 3 600 | 9,39 |
|  | E2 | Łamiarnia surowca | B1PO1 | 15,0 | 0,80 | 297 | 3 600 | 9,39 |
|  | E3 | Zbiorniki homogenizacyjne | H1P11 | 42,0 | 0,40 | 318 | 8 040 | zadaszony1) |
|  | E4 | Zbiorniki homogenizacyjne | H2P11 | 42,0 | 0,40 | 318 | 8 040 | zadaszony1) |
|  | E5 | Zbiorniki homogenizacyjne | H1P01 | 75,0 | 0,60 | 330 | 8 040 | zadaszony1) |
|  | E6 | Zbiorniki homogenizacyjne | H2P01 | 75,0 | 0,60 | 325 | 8 040 | zadaszony1) |
|  | E7 | Zbiorniki homogenizacyjne | H1P21 | 75,0 | 0,60 | 320 | 8 040 | zadaszony1) |
|  | E8 | Zbiorniki homogenizacyjne | H2P21 | 75,0 | 0,60 | 320 | 8 040 | zadaszony1) |
|  | E10 | Dozownia | W1P21 | 40,0 | 0,80 | 305 | 8 040 | 9,95 |
|  | E11 | Dozownia | W1P31 | 40,0 | 0,80 | 307 | 8 040 | 9,95 |
|  | E12 | Piec obrotowy W1 - emitor nr 1 | E12 komin nr 1 | 120,0 | 3,80 | 453 | 8 040 | 20,00 |
|  | E13 | Piec obrotowy W1 - emitor nr 2 | E13 komin nr 3 | 120,0 | 4,45 | 360 | 8 040 | 20,00 |
|  | E15 | Skład klinkieru | U1P21 | 32,0 | 0,70 | 300 | 6 600 | 10,11 |
|  | E16 | Skład klinkieru | U1P11 | 32,0 | 0,70 | 300 | 6 600 | 10,11 |
|  | E17 | Homogenizacja – transport mąki surowcowej | R2P21 | 13,0 | 0,31 | 316 | 6 000 | 18,40 |
|  | E18 | Produkcja cementu | X1P11 | 15,0 | 0,60 | 370 | 8 040 | 13,75 |
|  | E18A | Produkcja cementu (stacja kątowa nowy) | U1P23 | 15,0 | 0,60 | 370 | 7 200 | 18,18 |
|  | E19 | Produkcja cementu | Z1P03 | 32,0 | 0,80 | 370 | 6 500 | zadaszony1) |
|  | E20 | Produkcja cementu | Z2P03 | 32,0 | 0,80 | 370 | 6 500 | zadaszony1) |
|  | E21 | Produkcja cementu | Z3P03 | 32,0 | 0,80 | 370 | 6 500 | 21,00 |
|  | E23 | Produkcja cementu | Z1P11 | 32,0 | 0,50 | 370 | 6 500 | 16,98 |
|  | E24 | Produkcja cementu | Z2P11 | 32,0 | 0,50 | 370 | 6 500 | 16,98 |
|  | E25 | Produkcja cementu | Z3P11 | 32,0 | 0,60 | 370 | 6 500 | 29,47 |
|  | E26 | Produkcja cementu | U1P26 | 38,0 | 1,00 | 370 | 8 040 | 17,68 |
|  | E27 | Produkcja cementu | X2P21 | 38,0 | 0,60 | 370 | 8 040 | 11,79 |
|  | E28 | Silosy cementu | L1P01 | 55,0 | 0,70 | 281 | 8 040 | 11,43 |
|  | E29 | Silosy cementu | L1P11 | 55,0 | 0,55 | 281 | 8 400 | zadaszony1) |
|  | E30 | Silosy cementu | L1P21 | 55,0 | 0,55 | 281 | 8 400 | 14,36 |
|  | E31 | Silosy popiołu | L4P11 | 30,0 | 0,60 | 281 | 2 800 | 14,99 |
|  | E32 | Pakownia cementu | P1P21 | 23,0 | 0,45 | 293 | 3 600 | 12,23 |
|  | E34 | Pakownia cementu | P1P41 | 28,0 | 0,60 | 293 | 6 000 | 3,01 |
|  | E35 | Pakownia cementu | P1P51 | 23,0 | 0,45 | 293 | 3 600 | 12,23 |
|  | E36 | Pakownia cementu | P1P01 | 26,0 | 0,65 | 293 | 6 600 | zadaszony1) |
|  | E37 | Pakownia cementu | P1P11 | 33,0 | 0,50 | 293 | 3 600 | zadaszony1) |
|  | E38 | Pakownia cementu | P1P61 | 33,0 | 0,42 | 293 | 6 600 | zadaszony1) |
|  | E39 | Pakownia cementu | P1P71 | 35,0 | 0,55 | 293 | 2 400 | zadaszony1) |
|  | E40 | Pakownia cementu | P1P81 | 36,0 | 0,55 | 293 | 4 800 | zadaszony1) |
|  | E41 | Pakownia cementu | P1P91 | 50,8 | 0,55 | 293 | 6 600 | zadaszony1) |
|  | E42 | Dział węglowy | Q1P11 | 34,0 | 1,30 | 307 | 3 600 | zadaszony1) |
|  | E43 | Dział węglowy | Q2P11 | 34,0 | 1,30 | 307 | 3 600 | zadaszony1) |
|  | E44 | Młyn węgla | K2P11 | 43,0 | 0,9 | 331 | 3 600 | zadaszony1) |
|  | E45 | Młyn węgla | K1P11 | 48,0 | 0,9 | 331 | 3 600 | zadaszony1) |
|  | E46 | Kotłownia - dwa kotły WR - 2,5 o nominalnej mocy 2,9 MW każdy | X3P01/X3P02 | 80,0 | 1,40 | 453 | 5 000 | 0,39 |
|  | E47 | Chłodnik rusztowy | W1P70 | 35,0 | 4,2 | 520 | 8 040 | 13,49 |
|  | E48 | Skład klinkieru | W1P85 | 38,0 | 0,45 | 323 | 8 040 | 15,72 |
|  | E49 | Silos niedopału | W1P86 | 33,0 | 0,50 | 332 | 8 040 | 12,73 |
|  | E50 | Silos niedopału | W1P87 | 33,0 | 0,50 | 304 | 8 040 | 12,73 |
|  | E51 | Silos niedopału | W1P64 | 32,0 | 0,40 | 316 | 8 040 | 12,82 |
|  | E52 | Stacja przesypowa | U1P51 | 13,0 | 0,54 | 309 | 8 040 | 9,70 |
|  | E53 | Stacja przesypowa | U1P31 | 13,0 | 0,54 | 303 | 8 040 | 9,70 |
|  | E54 | Stacja przesypowa | U1P41 | 13,0 | 0,54 | 313 | 8 040 | 9,70 |
|  | E55 | Silos klinkieru | W1P67 | 60,0 | 0,36 | 323 | 8 040 | 10,92 |
|  | E56 | Silos klinkieru | W1P68 | 60,0 | 1,10 | 323 | 8 040 | 14,59 |
|  | E57 | Skład klinkieru | U1P61 | 9,3 | 0,54 | 315 | 8 040 | 9,70 |
|  | E58 | Skład klinkieru | U1P71 | 10,0 | 0,54 | 321 | 8 040 | 9,70 |
|  | E59 | Skład klinkieru | U1P81 | 9,0 | 0,54 | 311 | 8 040 | 9,70 |
|  | E60 | Skład klinkieru | U1P91 | 9,0 | 0,54 | 311 | 8 040 | 9,70 |
|  | E61 | Terminal pakowni | P1-101 | 42,0 | 0,56 | 291 | 6 000 | 12,79 |
|  | E62 | Terminal pakowni | P1-111 | 42,0 | 0,56 | 291 | 6 000 | 12,79 |
|  | E63 | Terminal pakowni | P1-121 | 42,0 | 0,45 | 291 | 6 600 | 11,88 |
|  | E64 | Dział węglowy | K1P21 | 21,0 | 0,6x0,4 | 303 | 6 000 | 11,90 |
|  | E65 | Wieża wymienników | K1P30 | 52,0 | 0,6x0,6 | 307 | 3 600 | 3,94 |
|  | E66 | Dozownia | H1P41 | 12,0 | 0,6x0,4 | 323 | 8 040 | 5,90 |
|  | E67 | Dozownia | H1P51 | 42,0 | 0,6x0,6 | 327 | 8 040 | 3,94 |
|  | E68 | Dozownia | H1P61 | 98,0 | 0,6x0,6 | 315 | 8 040 | 3,94 |
|  | E69 | Młyn surowca | H1P71 | 42,0 | 0,6x0,6 | 294 | 4 800 | 3,94 |
|  | E70 | Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego | W1P91 | 2,5 | 0,6x0,6 | 333 | 8 040 | 12,00 |
|  | E71 | Młyn cementu Z4 | Z4P11 | 35,5 | 1,10 | 360 | 7 200 | 32,15 |
|  | E74 | Zasyp silosu gipsu | U1P27 | 33,0 | 0,50 | 293 | 8 040 | 14,15 |
|  | E75 | Zasyp silosu klinkieru | U1P28 | 33,0 | 0,50 | 323 | 8 040 | 14,15 |
|  | E76 | Odpylacz przy załadunku klinkieru | U1P101 | 25,0 | 0,55 | 293 | 2 800 | 10,05 |
|  | E78 | Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport | 541BF530 | 19,0 | 0,40 | 308 | 6 500 | poziomy1) |
|  | E79 | Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego) | 511BF610 | 11,0 | 0,80x0,80 | 308 | 6 500 | poziomy1) |
|  | E80 | Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru) | 511BF110 | 41,0 | 0,55 | 308 | 6 500 | poziomy1) |
|  | E81 | Zbiornik przedmłynowy (gips) | 511BF210 | 36,0 | 0,35 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E82 | Zbiornik przedmłynowy (popiół) | 511BF310 | 36,0 | 0,50 | 293 | 6 500 | poziomy1) |
|  | E83 | Podawanie mieszanki (stacja przesypowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym) | 511BF635 | 11,0 | 0,60x0,60 | 293 | 6 500 | poziomy1) |
|  | E84 | Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni) | 511BF630 | 35,0 | 0,60 | 293 | 6 500 | poziomy1) |
|  | E85 | Odpylanie młyna Z5 | 531BF500 | 41,5 | 2,50 | 370 | 6 500 | 21,00 |
|  | E86 | Transport cementu (stacja przesypowa z rynny na przenośnik taśmowy) | 531BF525 | 8,0 | 0,35 | 370 | 6 500 | poziomy1) |
|  | E96 | Zbiornik pyłu By-pass | 451BF302 | 23,0 | 1,00 x 0,75 | 353 | 8 400 | 7,50 |
|  | E103 | Odpylacz na silosie nr 1 SAFS | 262BF150 | 23,35 | 0,1x0,18 | 293 | 8 040 | 7,72 |
|  | E104 | Odpylacz na silosie nr 2 SAFS | 262BF160 | 22,6 | 0,1x0,18 | 293 | 8 040 | 7,72 |
|  | E108 | Filtr systemu dozowania SAFS | 262BF470 | 15,57 | 0,129x0,294 | 293 | 8 040 | 10,99 |
|  | E109 | Odpylacz przesypu żużla | 511FN709-M01 | 39,0 | 0,25 | 293 | 7 200 | 11,32 |
|  | E110 | Odpylacz przesypu żużla | 511FN719-M01 | 31,0 | 0,25 | 293 | 7 200 | 11,32 |
|  | E111 | Odpylacz przesypu żużla | 511FN729-M01 | 34,0 | 0,25 | 293 | 7 200 | 11,32 |
|  | E112 | Odpylacz zbiornika żużla | 511FN742-M01 | 38,0 | 0,25 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E113 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN052-MO1 | 18,0 | 0,40 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E114 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN092-MO1 | 19,0 | 0,40 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E115 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN122-M01 | 17,0 | 0,40 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E116 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN207-M01 | 68,0 | 0,40 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E117 | Odpylacz silosu żużla | 612FN026-M01 | 56,0 | 0,25 | 323 | 8 040 | poziomy1) |
|  | E118 | Odpylacz silosu cementu | 612FN016-M01 | 56,0 | 0,25 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E119 | Odpylacz przesypu cementu | 632FN292-M01 | 11,0 | 0,4 | 323 | 8 040 | poziomy1) |
|  | E120 | Odpylacz przesypu cementu | 632FN307-M01 | 68,0 | 0,4 | 323 | 8 040 | poziomy1) |
|  | E121 | Odpylacz silosu żużla | 613FN026-M01 | 57,0 | 0,25 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E122 | Odpylacz silosu cementu | 613FN016-M01 | 56,0 | 0,25 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E123 | Odpylacz zbiornika cementu | 542FN162- M01 | 37,0 | 0,4 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E124 | Odpylacz zbiornika i transportu sulfatu | 511FN907-M01 | 32,0 | 0,25 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E125 | Odpylacz załadunku na samochód | 632FN016-M01 | 15,0 | 0,4 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E126 | Odpylacz załadunku na samochód | 632FN026-M01 | 15,0 | 0,4 | 323 | 8 040 | poziomy1) |
|  | E127 | Odpylacz załadunku na samochód | 623FN156-M01 | 15,0 | 0,25 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E128 | Odpylacz załadunku na samochód | 623FN146-M01 | 15,0 | 0,25 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E129 | Odpylanie stacji kątowej transportu surowca | A1P11 | 14,5 | 1 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E130 | Odpylanie Aumunda U1U05 młyny cementu | U1P111 | 28,5 | 0,80 | 323 | 7 800 | poziomy1) |
|  | E131 | Odpylanie GAMAMETRIX 1 | A1P31 | 14,5 | 0,80 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E132 | Odpylanie GAMAMETRIX 2 | B1P31 | 14,5 | 0,80 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E133 | Odpylacz załadunku na samochód | 622FN146-M01 | 15 | 0,4 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
|  | E134 | Odpylanie separatora młyna cementu Z4 | Z4P33 | 25 | 0,5x0,5 | 293 | 7 200 | 7,78 |
|  | E135 | Instalacja do redukcji HCl | 331BF410 | 26 | 0,25 | 293 | 11 | poziomy1) |
|  | E136 | Instalacja do redukcji HCl | 332BF410 | 26 | 0,25 | 293 | 11 | poziomy1) |
|  | E137 | Pakownia cementu - pakowaczka | P1P31 | 26 | 1x0,6 | 293 | 8400 | poziomy1) |
|  | E138 | Pakownia cementu - paletyzarki | P1P97 | 4 | 0,25 | 293 | 8400 | poziomy1) |

*1) dla emitorów zadaszonych i poziomych przyjmuje się prędkość wylotową gazów v = 0 m/s*

* + 1. ***Dopuszczalne wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza*** 
       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 emisji6)** | |
| **Rodzaj substancji** | **mg/mu3 10% O2**  **(dla dioksyn i furanów w ng/um3)1)** |
|  | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1. | E12 | Piec obrotowy W1  - komin nr 1 | Pył | 30/205) |
|  |  |  | HCl | 10 |
|  |  |  | HF | 1 |
|  |  |  | NOx | 500/4505) |
|  |  |  | CO | 2000 |
|  |  |  | Cd + Tl7) | 0,05 |
|  |  |  | Hg7) | 0,05 |
|  |  |  | Sb+As+Pb+Cr+Cd+Cu+Mn+Ni+V7) | 0,5 |
|  |  |  | Dioksyny + furany2)7) | 0,1 |
|  |  |  | SO2 | 12003) |
|  |  |  | TOC | 454) |
| 2. | E13 | Piec obrotowy W1  - komin nr 2 | Pył | 30/205) |
|  |  |  | HCl | 10 |
|  |  |  | HF | 1 |
|  |  |  | NOx | 500/4505) |
|  |  |  | CO | 2000 |
|  |  |  | Cd + Tl7) | 0,05 |
|  |  |  | Hg7) | 0,05 |
|  |  |  | Sb+As+Pb+Cr+Cd+Cu+Mn+Ni+V7) | 0,5 |
|  |  |  | dioksyny + furany2)7) | 0,1 |
|  |  |  | SO2 | 12003) |
|  |  |  | TOC | 454) |

*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 wyłączania instalacji albo urządzeń, o ile w trakcie ich trwania nie są spalane odpady;

- wpływających na zwiększenie emisji substancji zakłóceń w pracy urządzeń ochronnych ograniczających emisję do 60 godzin w roku kalendarzowym, licząc od początku roku.

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

* + - 1. ***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 emisji1) 2), 3),4)** | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Rodzaj substancji** | **mg/Nm3**  **(dla PCDD/F ng/Nm3)** |
|  | E1 | Łamiarnia surowca | A1PO1 | pył | 10 |
|  | E2 | Łamiarnia surowca | B1PO1 | pył | 10 |
|  | E3 | Zbiorniki homogenizacyjne | H1P11 | pył | 10 |
|  | E4 | Zbiorniki homogenizacyjne | H2P11 | pył | 10 |
|  | E5 | Zbiorniki homogenizacyjne | H1P01 | pył | 10 |
|  | E6 | Zbiorniki homogenizacyjne | H2P01 | pył | 10 |
|  | E7 | Zbiorniki homogenizacyjne | H1P21 | pył | 10 |
|  | E8 | Zbiorniki homogenizacyjne | H2P21 | pył | 10 |
|  | E10 | Dozownia | W1P21 | pył | 10 |
|  | E11 | Dozownia | W1P31 | pył | 10 |
|  | 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 |
| NOx jako NO2 | 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 |
| NH3 | 50 |
| SOx jako SO2 | 12005) |
| TOC | 45 |
|  | E15 | Skład klinkieru | U1P21 | pył | 10 |
|  | E16 | Skład klinkieru | U1P11 | pył | 10 |
|  | E17 | Homogenizacja – transport mąki surowcowej | R2P21 | pył | 10 |
|  | E18 | Produkcja cementu | X1P11 | pył | 10 |
|  | E18A | Produkcja cementu (stacja kątowa nowy) | U1P23 | pył | 10 |
|  | E19 | Produkcja cementu | Z1P03 | pył | 20 |
|  | E20 | Produkcja cementu | Z2P03 | pył | 20 |
|  | E21 | Produkcja cementu | Z3P03 | pył | 20 |
|  | E23 | Produkcja cementu | Z1P11 | pył | 10 |
|  | E24 | Produkcja cementu | Z2P11 | pył | 10 |
|  | E25 | Produkcja cementu | Z3P11 | pył | 10 |
|  | E26 | Produkcja cementu | U1P26 | pył | 10 |
|  | E27 | Produkcja cementu | X2P21 | pył | 10 |
|  | E28 | Silosy cementu | L1P01 | pył | 10 |
|  | E29 | Silosy cementu | L1P11 | pył | 10 |
|  | E30 | Silosy cementu | L1P21 | pył | 10 |
|  | E31 | Silosy popiołu | L4P11 | pył | 10 |
|  | E32 | Pakownia cementu | P1P21 | pył | 10 |
|  | E34 | Pakownia cementu | P1P41 | pył | 10 |
|  | E35 | Pakownia cementu | P1P51 | pył | 10 |
|  | E36 | Pakownia cementu | P1P01 | pył | 10 |
|  | E37 | Pakownia cementu | P1P11 | pył | 10 |
|  | E38 | Pakownia cementu | P1P61 | pył | 10 |
|  | E39 | Pakownia cementu | P1P71 | pył | 10 |
|  | E40 | Pakownia cementu | P1P81 | pył | 10 |
|  | E41 | Pakownia cementu | P1P91 | pył | 10 |
|  | E42 | Dział węglowy | Q1P11 | pył | 10 |
| dwutlenek siarki | 164 |
| dwutlenek azotu | 21 |
| tlenek węgla | 21 |
|  | E43 | Dział węglowy | Q2P11 | pył | 10 |
| dwutlenek siarki | 104 |
| dwutlenek azotu | 13 |
| tlenek węgla | 13 |
|  | E44 | Młyn węgla | K2P11 | pył | 20 |
|  | E45 | Młyn węgla | K1P11 | pył | 20 |
|  | E46 | Kotłownia - dwa kotły WR - 2,5 o nominalnej mocy 2,9 MW każdy | X3P01/X3P02 | pył | 100 |
| dwutlenek siarki | 1500 |
| dwutlenek azotu | 400 |
| tlenek węgla | - |
|  | E47 | Chłodnik rusztowy | W1P70 | pył | 20 |
|  | E48 | Skład klinkieru | W1P85 | pył | 10 |
|  | E49 | Silos niedopału | W1P86 | pył | 10 |
|  | E50 | Silos niedopału | W1P87 | pył | 10 |
|  | E51 | Silos niedopału | W1P64 | pył | 10 |
|  | E52 | Stacja przesypowa | U1P51 | pył | 10 |
|  | E53 | Stacja przesypowa | U1P31 | pył | 10 |
|  | E54 | Stacja przesypowa | U1P41 | pył | 10 |
|  | E55 | Silos klinkieru | W1P67 | pył | 10 |
|  | E56 | Silos klinkieru | W1P68 | pył | 10 |
|  | E57 | Skład klinkieru | U1P61 | pył | 10 |
|  | E58 | Skład klinkieru | U1P71 | pył | 10 |
|  | E59 | Skład klinkieru | U1P81 | pył | 10 |
|  | E60 | Skład klinkieru | U1P91 | pył | 10 |
|  | E61 | Terminal pakowni | P1-101 | pył | 10 |
|  | E62 | Terminal pakowni | P1-111 | pył | 10 |
|  | E63 | Terminal pakowni | P1-121 | pył | 10 |
|  | E64 | Dział węglowy | K1P21 | pył | 10 |
|  | E65 | Wieża wymienników | K1P30 | pył | 10 |
|  | E66 | Dozownia | H1P41 | pył | 10 |
|  | E67 | Dozownia | H1P51 | pył | 10 |
|  | E68 | Dozownia | H1P61 | pył | 10 |
|  | E69 | Młyn surowca | H1P71 | pył | 10 |
|  | E70 | Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego | W1P91 | pył | 10 |
|  | E71 | Młyn cementu Z4 | Z4P11 | pył | 20 |
|  | E74 | Zasyp silosu gipsu | U1P27 | pył | 10 |
|  | E75 | Zasyp silosu klinkieru | U1P28 | pył | 10 |
|  | E76 | Odpylacz przy załadunku klinkieru | U1P101 | pył | 10 |
|  | E78 | Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport | 541BF530 | pył | 10 |
|  | E79 | Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego) | 511BF610 | pył | 10 |
|  | E80 | Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru) | 511BF110 | pył | 10 |
|  | E81 | Zbiornik przedmłynowy (gips) | 511BF210 | pył | 10 |
|  | E82 | Zbiornik przedmłynowy (popiół) | 511BF310 | pył | 10 |
|  | E83 | Podawanie mieszanki (stacja przesypowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym) | 511BF635 | pył | 10 |
|  | E84 | Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni) | 511BF630 | pył | 10 |
|  | E85 | Odpylanie młyna Z5 | 531BF500 | pył | 20 |
| dwutlenek siarki | 21 |
| dwutlenek azotu | 28 |
| tlenek węgla | 3 |
|  | E86 | Transport cementu (stacja przesypowa z rynny na przenośnik taśmowy) | 531BF525 | pył | 10 |
|  | E96 | Zbiornik pyłu By-pass | 451BF302 | pył | 10 |
|  | E103 | Odpylacz na silosie nr 1 SAFS | 262BF150 | pył | 10 |
|  | E104 | Odpylacz na silosie nr 2 SAFS | 262BF160 | pył | 10 |
|  | E108 | Filtr systemu dozowania SAFS | 262BF470 | pył | 10 |
|  | E109 | Odpylacz przesypu żużla | 511FN709-M01 | pył | 10 |
|  | E110 | Odpylacz przesypu żużla | 511FN719-M01 | pył | 10 |
|  | E111 | Odpylacz przesypu żużla | 511FN729-M01 | pył | 10 |
|  | E112 | Odpylacz zbiornika żużla | 511FN742-M01 | pył | 10 |
|  | E113 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN052-MO1 | pył | 10 |
|  | E114 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN092-MO1 | pył | 10 |
|  | E115 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN122-M01 | pył | 10 |
|  | E116 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN207-M01 | pył | 10 |
|  | E117 | Odpylacz silosu żużla | 612FN026-M01 | pył | 10 |
|  | E118 | Odpylacz silosu cementu | 612FN016-M01 | pył | 10 |
|  | E119 | Odpylacz przesypu cementu | 632FN292-M01 | pył | 10 |
|  | E120 | Odpylacz przesypu cementu | 632FN307-M01 | pył | 10 |
|  | E121 | Odpylacz silosu żużla | 613FN026-M01 | pył | 10 |
|  | E122 | Odpylacz silosu cementu | 613FN016-M01 | pył | 10 |
|  | E123 | Odpylacz zbiornika cementu | 542FN162- M01 | pył | 10 |
|  | E124 | Odpylacz zbiornika i transportu sulfatu | 511FN907-M01 | pył | 10 |
|  | E125 | Odpylacz załadunku na samochód | 632FN016-M01 | pył | 10 |
|  | E126 | Odpylacz załadunku na samochód | 632FN026-M01 | pył | 10 |
|  | E127 | Odpylacz załadunku na samochód | 623FN156-M01 | pył | 10 |
|  | E128 | Odpylacz załadunku na samochód | 623FN146-M01 | pył | 10 |
|  | E129 | Odpylanie stacji kątowej transportu surowca | A1P11 | pył | 10 |
|  | E130 | Odpylanie Aumunda U1U05 młyny cementu | U1P111 | pył | 10 |
|  | E131 | Odpylanie GAMAMETRIX 1 | A1P31 | pył | 10 |
|  | E132 | Odpylanie GAMAMETRIX 2 | B1P31 | pył | 10 |
|  | E133 | Odpylacz załadunku na samochód | 622FN146-M01 | pył | 10 |
|  | E134 | Odpylanie separatora młyna cementu Z4 | Z4P33 | pył | 10 |
|  | E135 | Instalacja do redukcji HCl | 331BF410 | pył | 10 |
|  | E136 | Instalacja do redukcji HCl | 332BF410 | pył | 10 |
|  | E137 | Pakownia cementu - pakowaczka | P1P31 | pył | 10 |
|  | 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 dobowa 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 SOx (w przeliczeniu na SO2)*
   * 1. ***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 |
| NOX jako NO2 | 4 301,9 |
| SO2 | 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 |

* + 1. ***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** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | E1 | Łamiarnia surowca | A1P01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E2 | Łamiarnia surowca | B1P01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E3 | Zbiorniki homogenizacyjne | H1P11 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E4 | Zbiorniki homogenizacyjne | H2P11 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E5 | Zbiorniki homogenizacyjne | H1P01 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E6 | Zbiorniki homogenizacyjne | H2P01 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E7 | Zbiorniki homogenizacyjne | H1P21 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E8 | Zbiorniki homogenizacyjne | H2P21 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E10 | Dozownia | W1P21 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E11 | Dozownia | W1P31 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | 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 |
|  | 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 |
|  | E15 | Skład klinkieru | U1P21 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E16 | Skład klinkieru | U1P11 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E17 | Homogenizacja – transport mąki surowcowej | R2P21 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E18 | Produkcja cementu | X1P11 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E19 | Produkcja cementu | Z1P03 | Na rurociągu dolotowym do wentylatora wyciągowego | Spełnia |
|  | E20 | Produkcja cementu | Z2P03 | Na rurociągu dolotowym do wentylatora wyciągowego | Spełnia |
|  | E21 | Produkcja cementu | Z3P03 | Na rurociągu dolotowym do wentylatora wyciągowego | Spełnia |
|  | E23 | Produkcja cementu | Z1P11 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E24 | Produkcja cementu | Z2P11 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E25 | Produkcja cementu | Z3P11 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E26 | Produkcja cementu | U1P26 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E27 | Produkcja cementu | X2P21 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E28 | Silosy cementu | L1P01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E29 | Silosy cementu | L1P11 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E30 | Silosy cementu | L1P21 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E31 | Silosy popiołu | L4P11 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E32 | Pakownia cementu | P1P21 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E34 | Pakownia cementu | P1P41 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E35 | Pakownia cementu | P1P51 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E36 | Pakownia cementu | P1P01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E37 | Pakownia cementu | P1P11 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E38 | Pakownia cementu | P1P61 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E39 | Pakownia cementu | P1P71 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E40 | Pakownia cementu | P1P81 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E41 | Pakownia cementu | P1P91 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E42 | Dział węglowy | Q1P11 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E43 | Dział węglowy | Q2P11 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E44 | Młyn węgla | K2P11 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E45 | Młyn węgla | K1P11 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E46 | Kotłownia - dwa kotły WR - 2,5 o nominalnej mocy 2,9 MW każdy | X3P01/X3P02 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E47 | Chłodnik rusztowy | W1P70 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E48 | Skład klinkieru | W1P85 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E49 | Silos niedopału | W1P86 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E50 | Silos niedopału | W1P87 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E51 | Silos niedopału | W1P64 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E52 | Stacja przesypowa | U1P51 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E53 | Stacja przesypowa | U1P31 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E54 | Stacja przesypowa | U1P41 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E55 | Silos klinkieru | W1P67 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E56 | Silos klinkieru | W1P68 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E57 | Skład klinkieru | U1P61 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E58 | Skład klinkieru | U1P71 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E59 | Skład klinkieru | U1P81 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E60 | Skład klinkieru | U1P91 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E64 | Dział węglowy | K1P21 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E65 | Wieża wymienników | K1P30 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E66 | Dozownia | H1P41 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E67 | Dozownia | H1P51 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E68 | Dozownia | H1P61 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E69 | Młyn surowca | H1P71 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E70 | Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego | W1P91 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E71 | Młyn cementu Z4 | Z4P11 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E74 | Zasyp silosu gipsu | U1P27 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E75 | Zasyp silosu klinkieru | U1P28 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E76 | Odpylacz przy załadunku klinkieru | U1P101 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E78 | Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport | 541BF530 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E79 | Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego) | 511BF610 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E80 | Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru) | 511BF110 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E81 | Zbiornik przedmłynowy (gips) | 511BF210 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E82 | Zbiornik przedmłynowy (popiół) | 511BF310 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E83 | Podawanie mieszanki (stacja przesypowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym) | 511BF635 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E84 | Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni) | 511BF630 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E85 | Odpylanie młyna Z5 | 531BF500 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E86 | Transport cementu (stacja przesypowa z rynny na przenośnik taśmowy) | 531BF525 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E96 | Zbiornik pyłu By-pass | 451BF302 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E103 | Odpylacz na silosie nr 1 SAFS | 262BF150 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E104 | Odpylacz na silosie nr 2 SAFS | 262BF160 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E108 | Filtr systemu dozowania SAFS | 262BF470 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E109 | Odpylacz przesypu żużla | 511FN709-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E110 | Odpylacz przesypu żużla | 511FN719-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E111 | Odpylacz przesypu żużla | 511FN729-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E112 | Odpylacz zbiornika żużla | 511FN742-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E113 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN052-MO1 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E114 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN092-MO1 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E115 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN122-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E116 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN207-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E117 | Odpylacz silosu żużla | 612FN026-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E118 | Odpylacz silosu cementu | 612FN016-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E119 | Odpylacz przesypu cementu | 632FN292-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E120 | Odpylacz przesypu cementu | 632FN307-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E121 | Odpylacz silosu żużla | 613FN026-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E122 | Odpylacz silosu cementu | 613FN016-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E123 | Odpylacz zbiornika cementu | 542FN162- M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E124 | Odpylacz zbiornika i transportu sulfatu | 511FN907-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E125 | Odpylacz załadunku na samochód | 632FN016-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E126 | Odpylacz załadunku na samochód | 632FN026-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E127 | Odpylacz załadunku na samochód | 623FN156-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E128 | Odpylacz załadunku na samochód | 623FN146-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E129 | Odpylanie stacji kątowej transportu surowca | A1P11 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E130 | Odpylanie Aumunda U1U05 młyny cementu | U1P111 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E131 | Odpylanie GAMAMETRIX 1 | A1P31 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E132 | Odpylanie GAMAMETRIX 2 | B1P31 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E133 | Odpylacz załadunku na samochód | 622FN146-M01 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E134 | Odpylanie separatora młyna cementu Z4 | Z4P33 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E135 | Instalacja do redukcji HCl | 331BF410 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E136 | Instalacja do redukcji HCl | 332BF410 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E137 | Pakownia cementu - pakowaczka | P1P31 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E138 | Pakownia cementu - paletyzarki | P1P97 | Na emitorze | Spełnia |

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

1. **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 LWA[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. miału 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.

1. **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 | Skład: Węglowodory, metale ciężkie oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: 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) | Skład: 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.  Właściwości: Odpad stały, palny, toksyczny, ekotoksyczny. | 25 |
| ***Odpady inne niż niebezpieczne*** | | | | |
| 4. | 10 01 01 | Żużle, popioły paleniskowe i pyły  z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych  w 10 01 04) | Skład: 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.  Właściwości: Odpady w postaci stałej, niepalne. | 700 |
| 5. | 15 01 01 | Opakowania z papieru  i tektury | Skład: Celuloza. Powstający w instalacji odpad to worki papierowe uszkodzone podczas pakowania lub transportu międzyprocesowego.  Właściwości: Odpady w postaci stałej, palne. | 50 |
| 6. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Skład: Polietylen. Powstający w instalacji odpad to folia termokurczliwa uszkodzona podczas pakowania lub transportu międzyprocesowego.  Właściwości: Odpady w postaci stałej, palne. | 50 |
| 7. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Skład: Celuloza, hemiceluloza i lignina. Powstający w instalacji odpad to uszkodzone drewniane palety zanieczyszczone stalą.  Właściwości: Odpady w postaci stałej, palne. | 100 |
| 8. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Skład: Celuloza. Powstający w instalacji odpad to worki wielomateriałowe (papierowe z wkładką foliową) uszkodzone podczas pakowania lub transportu międzyprocesowego.  Właściwości: Odpady w postaci stałej, palne. | 15 |
| 9. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania (inne niż wymienione w 15 02 02) | Skład: Odpady to zużyte filtry powietrza, który składa się z metalowej obudowy i papierowego wkładu filtracyjnego, materiały filtracyjne  z odpylaczy to głównie tkanina poliestrowa.  Właściwości: Odpady w postaci stałej, palne. | 100 |
| 10. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Skład: Mieszanina metali żelaznych i nieżelaznych, żywic, porcelany i tworzywa sztucznego. Powstający w instalacji odpad to zużyte i uszkodzone elementy urządzeń nienadające się do naprawy.  Właściwości: Odpady w postaci stałej, niepalne. | 20 |
| 11. | 16 11 06 | Okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe  z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione   w 16 11 05 | Skład: 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 %), A12O3 (4-12,0 %),  Fe2O3(0-4,5 %), CaO (0,5-2,5 %).  Właściwości: Odpady niepalne. | 1 200 |
| 12. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Skład: Odpady zawierające mieszaninę żelaza i stali. Powstający w instalacji odpad to konstrukcje i moduły metalowe z demontażu maszyn i infrastruktury zakładu.  Właściwości: Odpady w postaci stałej, niepalne. | 4 000 |
| 13. | 17 04 07 | Mieszaniny metali | Skład: Mieszanina żelaza, aluminium, miedzi oraz cynku w różnych proporcjach. Zawartość cynku poniżej 0,1% jako ochrona antykorozyjna. Metale mogą być nieznacznie zanieczyszczone (poniżej 1%) gruzem z rozbiórek. Powstający w instalacji odpad to konstrukcje i moduły metalowe z demontażu maszyn i infrastruktury zakładu.  Właściwości: Odpady w postaci stałej, niepalne. | 5 000 |
| 14. | 19 12 02 | Metale żelazne | Skład: Głównie żelazo i jego stopy. Masa  w niewielkim stopniu zanieczyszczona jest tworzywami sztucznymi. Odpad powstaje w procesie przygotowywania paliw zastępczych.  Właściwości: Odpady w postaci stałej, niepalne. | 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.

1. Bieżące kontrole, naprawy i konserwacja urządzeń i maszyn w celu ich utrzymywania   
   w dobrym stanie technicznym.
2. Magazynowanie odpadów w sposób selektywny.
3. Przekazywanie wytworzonych odpadów uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.
4. 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** |
| ***Odpady niebezpieczne*** | | | |
| 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. Magazynowanie przedmiotowych odpadów winno odbywać się w sposób zgodny z obowiązującymi w tym zakresie przepisami wykonawczymi. |
| 2. | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe |
| 3. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 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. |
| ***Odpady inne niż niebezpieczne*** | | | |
| 4. | 10 01 01 | Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów  (z wyłączeniem pyłów  z kotłów wymienionych  w 10 01 04) | Boks o utwardzonym wybetonowanym podłożu na placu obok kotłowni zakładowej. Miejsce magazynowania oznaczone tablicą z nazwą i kodemodpadu. |
| 5. | 15 01 01 | Opakowania z papieru  i tektury | Wyznaczone miejsce w hali pakowni. Miejsce magazynowania oznaczone tablicą z nazwą i kodemodpadu. |
| 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 niemetalurgicznych 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 | Mieszaniny 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 kopalin innych niż rudy metali. | Składnik zestawu surowcowego R5 | 400 000 |
| 2. | 01 04 12 | Odpady powstające przy płukaniu  i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11 | Składnik zestawu surowcowego  R5, R13 | 50 000 |
| 3. | 03 01 05 | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione  w 03 01 04 | Odzysk energii cieplnej  R1, R13 | 20 000 |
| 4. | 03 01 99 | Inne niewymienione odpady | Odzysk energii cieplnej  R1, R13 | 1 000 |
| 5. | 03 02 99 | Inne niewymienione odpady | Odzysk energii cieplnej  R1, R13 | 1 000 |
| 6. | 03 03 01 | Odpady z kory i drewna | Odzysk energii cieplnej  R1, R13 | 10 000 |
| 7. | 03 03 07 | Mechanicznie wydzielone odrzuty  z przeróbki makulatury i tektury | Odzysk energii cieplnej  R1, R13 | 20 000 |
| 8. | 06 11 83 | Odpadowy siarczan żelazowy | Materiał do redukcji chromu R5, R13 | 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 | Żużle, 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 - żużlowe  z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych | Składnik zestawu surowcowego R5, R13 | 350 000 |
| 25. | 10 02 01 | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) | Składnik zestawu surowcowego R5, R13 | 300 000 |
| 26. | 10 02 02 | Nieprzerobione żużle 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 ceglanego, odpadowych materiałów 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 lądzie  D10, D15 | 20 000 |
| 2. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 1 000 |
| 3. | 08 01 15\* | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 300 |
| 4. | 08 01 17\* | Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 300 |
| 5. | 08 01 19\* | Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 400 |
| 6. | 08 03 12\* | Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 300 |
| 7. | 08 03 14\* | Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 300 |
| 8. | 08 04 09\* | Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 300 |
| 9. | 08 04 13\* | Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 300 |
| 10. | 09 01 01\* | Wodne roztwory wywoływaczy  i aktywatorów | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 300 |
| 11. | 09 01 02\* | Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 300 |
| 12. | 09 01 04\* | Roztwory utrwalaczy | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 300 |
| 13. | 11 01 11\* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 400 |
| 14. | 11 01 13\* | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 300 |
| 15. | 12 01 08\* | Odpadowe emulsje i roztwory olejowe  z obróbki metali zawierające chlorowce | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 300 |
| 16. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 2 000 |
| 17. | 12 03 01\* | Wodne ciecze myjące | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 2 500 |
| 18. | 13 05 02\* | Szlamy z odwadniania olejów  w separatorach | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 3 000 |
| 19. | 14 06 02\* | Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 300 |
| 20. | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 300 |
| 21. | 16 07 08\* | Odpady zawierające ropę naftową  lub jej produkty | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 500 |
| 22. | 16 10 01\* | Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne | Przekształcanie termiczne na lądzie  D10, D15 | 300 |
| 23. | 17 02 04\* | Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe) | Przekształcanie termiczne na lądzie  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 lądzie  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 lądzie,

**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 przetwarzania***

Odpady przewidywane do przetworzenia będą magazynowane selektywnie, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, na terenie zakładu Cement Ożarów S.A. 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 | Zbiornik siarczanu żelazawego. |
| 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 współspalania 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 - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych | Hala dodatków korygujących, plac magazynowy przed łamaczem. Odpad magazynowany luzem. |
| 25. | 10 02 01 | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, 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 niemetalurgicznych 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 utrwalaczy |
| 13. | 11 01 11\* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne |
| 14. | 11 01 13\* | Odpady z odtłuszczania 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 |
| Silos paliw alternatywnych instalacji PA  (jeden z pięciu silosów o pojemności  603 Mg) 1). | 03 01 04\* | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne | 603 | 20 000 | 603 | 260 000 |
| 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 kopalin 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 - żużlowe 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 żużle 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 | Żużle, 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 - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych | 8 155 | 350 000 | 8 155 | 350 000 |
| 7. | Magazyn żużla obok pól węglowych | 10 02 01 | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, 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 piecowe  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 ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | 646,5 | 25 000 |
| 11. | Zbiornik siarczanu żelazowego | 06 11 833) | Odpadowy siarczan żelazowy | 247 | 40 000 | 247 | 70 000 |
| 10 02 813) | Odpadowy siarczan żelazawy | 247 | 30 000 |
| 12. | Zbiornik magazynowy instalacji paliw technologicznych | 08 01 164) | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15 | 60 | 300 | 60 | 16 900 |
| 08 01 204) | Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 | 60 | 1 000 |
| 08 01 994) | Inne niewymienione odpady | 60 | 300 |
| 08 03 074) | Szlamy wodne zawierające farby drukarskie | 60 | 400 |
| 08 03 084) | Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie | 60 | 1 000 |
| 08 03 134) | Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12 | 60 | 300 |
| 08 03 154) | Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14 | 60 | 400 |
| 08 04 104) | Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione  w 08 04 09 | 60 | 300 |
| 08 04 124) | Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione  w 08 04 11 | 60 | 300 |
| 08 04 144) | Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13 | 60 | 300 |
| 12 01 154) | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 | 60 | 300 |
| 19 08 054) | Ustabilizowane komunalne osady ściekowe | 60 | 10 000 |
| 19 11 064) | 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 odtłuszczania 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 41 085,20Mg.

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 żelazawego | 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 tlenia oraz przegrzewów paliwa alternatywnego.

* 1. 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 tlenia oraz przegrzewów paliwa alternatywnego.

* 1. 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.
  2. 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. 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.**”**

1. **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 wprowadza-nia - emitor** | **Źródło emisji** | **Symbol technologiczny** | **Urządzenie ograniczające emisję** | **Poziom redukcji substancji** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | E1 | Łamiarnia surowca | A1PO1 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E2 | Łamiarnia surowca | B1PO1 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E3 | Zbiorniki homogenizacyjne | H1P11 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E4 | Zbiorniki homogenizacyjne | H2P11 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E5 | Zbiorniki homogenizacyjne | H1P01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E6 | Zbiorniki homogenizacyjne | H2P01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E7 | Zbiorniki homogenizacyjne | H1P21 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E8 | Zbiorniki homogenizacyjne | H2P21 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E10 | Dozownia | W1P21 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E11 | Dozownia | W1P31 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E12 | Piec obrotowy W1 - emitor nr 1 | E12 komin nr 1 | filtry tkaninowe  instalacja  odazotowująca typu SNCR | pył ogółem  < 20 mg/um3  tlenki azotu jako NO2  < 450mg/um3 |
|  | E13 | Piec obrotowy W1 - emitor nr 2 | E13 komin nr 3 |
|  | E15 | Skład klinkieru | U1P21 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E16 | Skład klinkieru | U1P11 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E17 | Homogenizacja – transport mąki surowcowej | R2P21 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E18 | Produkcja cementu | X1P11 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E18A | Produkcja cementu (stacja kątowa nowy) | U1P23 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E19 | Produkcja cementu | Z1P03 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E20 | Produkcja cementu | Z2P03 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E21 | Produkcja cementu | Z3P03 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E23 | Produkcja cementu | Z1P11 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E24 | Produkcja cementu | Z2P11 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E25 | Produkcja cementu | Z3P11 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E26 | Produkcja cementu | U1P26 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E27 | Produkcja cementu | X2P21 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E28 | Silosy cementu | L1P01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E29 | Silosy cementu | L1P11 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E30 | Silosy cementu | L1P21 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E31 | Silosy popiołu | L4P11 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E32 | Pakownia cementu | P1P21 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E34 | Pakownia cementu | P1P41 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E35 | Pakownia cementu | P1P51 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E36 | Pakownia cementu | P1P01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E37 | Pakownia cementu | P1P11 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E38 | Pakownia cementu | P1P61 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E39 | Pakownia cementu | P1P71 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E40 | Pakownia cementu | P1P81 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E41 | Pakownia cementu | P1P91 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E42 | Dział węglowy | Q1P11 | elektrofiltr FBT | pył ogółem  < 20 mg/Nm3 |
|  | E43 | Dział węglowy | Q2P11 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E44 | Młyn węgla | K2P11 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 20 mg/Nm3 |
|  | E45 | Młyn węgla | K1P11 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 20 mg/Nm3 |
|  | 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/m3 |
|  | E47 | Chłodnik rusztowy | W1P70 | elektrofiltr | pył ogółem  < 20 mg/Nm3 |
|  | E48 | Skład klinkieru | W1P85 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E49 | Silos niedopału | W1P86 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E50 | Silos niedopału | W1P87 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E51 | Silos niedopału | W1P64 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E52 | Stacja przesypowa | U1P51 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E53 | Stacja przesypowa | U1P31 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E54 | Stacja przesypowa | U1P41 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E55 | Silos klinkieru | W1P67 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E56 | Silos klinkieru | W1P68 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E57 | Skład klinkieru | U1P61 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E58 | Skład klinkieru | U1P71 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E59 | Skład klinkieru | U1P81 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E60 | Skład klinkieru | U1P91 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E61 | Terminal pakowni | P1-101 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E62 | Terminal pakowni | P1-111 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E63 | Terminal pakowni | P1-121 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E64 | Dział węglowy | K1P21 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E65 | Wieża wymienników | K1P30 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E66 | Dozownia | H1P41 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E67 | Dozownia | H1P51 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E68 | Dozownia | H1P61 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E69 | Młyn surowca | H1P71 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E70 | Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego | W1P91 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E71 | Młyn cementu Z4 | Z4P11 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 20 mg/Nm3 |
|  | E74 | Zasyp silosu gipsu | U1P27 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E75 | Zasyp silosu klinkieru | U1P28 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E76 | Odpylacz przy załadunku klinkieru | U1P101 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E78 | Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport | 541BF530 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E79 | Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego) | 511BF610 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E80 | Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru) | 511BF110 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E81 | Zbiornik przedmłynowy (gips) | 511BF210 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E82 | Zbiornik przedmłynowy (popiół) | 511BF310 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E83 | Podawanie mieszanki (stacja przesypowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym) | 511BF635 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E84 | Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni) | 511BF630 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E85 | Odpylanie młyna Z5 | 531BF500 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E86 | Transport cementu (stacja przesypowa z rynny na przenośnik taśmowy) | 531BF525 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 20 mg/Nm3 |
|  | E96 | Zbiornik pyłu By-pass | 451BF302 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E103 | Odpylacz na silosie nr 1 SAFS | 262BF150 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E104 | Odpylacz na silosie nr 2 SAFS | 262BF160 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E108 | Filtr systemu dozowania SAFS | 262BF470 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E109 | Odpylacz przesypu żużla | 511FN709-M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E110 | Odpylacz przesypu żużla | 511FN719-M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E111 | Odpylacz przesypu żużla | 511FN729-M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E112 | Odpylacz zbiornika żużla | 511FN742-M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E113 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN052-MO1 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E114 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN092-MO1 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E115 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN122-M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E116 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN207-M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E117 | Odpylacz silosu żużla | 612FN026-M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E118 | Odpylacz silosu cementu | 612FN016-M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E119 | Odpylacz przesypu cementu | 632FN292-M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E120 | Odpylacz przesypu cementu | 632FN307-M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E121 | Odpylacz silosu żużla | 613FN026-M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E122 | Odpylacz silosu cementu | 613FN016-M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E123 | Odpylacz zbiornika cementu | 542FN162- M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E124 | Odpylacz zbiornika i transportu sulfatu | 511FN907-M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E125 | Odpylacz załadunku na samochód | 632FN016-M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E126 | Odpylacz załadunku na samochód | 632FN026-M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E127 | Odpylacz załadunku na samochód | 623FN156-M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E128 | Odpylacz załadunku na samochód | 623FN146-M01 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E129 | Odpylanie stacji kątowej transportu surowca | A1P11 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E130 | Odpylanie Aumunda U1U05 młyny cementu | U1P111 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 20 mg/Nm3 |
|  | E131 | Odpylanie GAMAMETRIX 1 | A1P31 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E132 | Odpylanie GAMAMETRIX 2 | B1P31 | filtr tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E133 | Odpylacz załadunku na samochód | 622FN146-M01 | tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E134 | Odpylanie separatora młyna cementu Z4 | Z4P33 | tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E135 | Instalacja do redukcji HCl | 331BF410 | tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E136 | Instalacja do redukcji HCl | 332BF410 | tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E137 | Pakownia cementu - pakowaczka | P1P31 | tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |
|  | E138 | Pakownia cementu - paletyzarki | P1P97 | tkaninowy | pył ogółem  < 10 mg/Nm3 |

**.”**

1. **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 wapna (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 Powiatowego 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

1. a/a

**Do wiadomości:**

1. Minister Klimatu i Środowiska

Departament Zarządzania Środowiskiem

ul. Wawelska 52/54

00-922 Warszawa

1. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska

Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce

1. Burmistrz Miasta i Gminy Ożarów

ul. Stodolna 1

27-530 Ożarów