RKŚ-VI.7222.30.2024

Kielce, 6 czerwca 2025

**DECYZJA**

Na podstawie art. 214 ust. 5 i art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647) oraz art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572)

**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 zm., 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 8 700 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.

 Na taśmociągi ze skruszonym surowcem podawane są odpady z wydobywania kopalin, wykorzystywane jako składnik zestawu surowcowego – instalacja ARM (Alternative Raw Materials). W skład instalacji dozowania ARM wchodzą:

* stacje dozowania ARM (umożliwiające rozładunek materiałów z wywrotek i wozideł technologicznych), w ilości 2 szt.,
* układ transportowy składający się z przenośników taśmowych o maksymalnej wydajności do 120 Mg/h,
* układ ważący.

 Skład surowca o pojemności ok. 120 000 Mg 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 3 000 m3 każdy oraz w dwóch silosach o pojemności 2 000 m3 każdy.W celu ochrony urządzeń przed wystąpieniem ewentualnych blokad w systemie podawania paliwa, na przenośnikach taśmowych zainstalowane zostały separatory magnetyczne, które oddzielają z paliwa elementy stalowe. Aby zapewnić zgodną
z wymaganiami procesowymi wielkość cząstek zainstalowano sito tak, aby większe kawałki nie mogły zablokować systemu. Po oddzieleniu cząstek metalowych AF poprzez system dozujący dostarczane jest do zamkniętego systemu transportowego, jakim jest przenośnik rurowy. W zależności od instalacji paliwo jest podawane do procesu do kalcynatora lub do rurociągu powietrza trzeciorzędowego TAD oraz na wielokanałowy palnik pieca obrotowego W1, którego konstrukcja umożliwia jednoczesne spalanie wielu rodzajów paliw.

 Paliwa alternatywne podawane są poprzez system dozująco-ważący, do kalcynatora lub do rurociągu powietrza trzeciorzędowego (TAD). Możliwe jest również dozowanie paliw alternatywnych w ilości do 15 Mg/h (zgodnie z uzyskaną Decyzją z dnia 12.10.2023 r. znak: BI.6220.2.2023.AO dla przedsięwzięcia pod nazwą „Przebudowa istniejącego systemu dozowania paliw alternatywnych SAFS”) 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 1 450 °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.

Dozowanie reduktora chromu tj. siarczanu żelaza (II) odbywa się poprzez instalację stacji rozładunkowych i dozowania, z których każda składa się ze zbiornika zasypowego
o pojemności ok. 38 m3, kruszarki, wagi taśmowej i przenośników transportujących siarczan żelaza na przenośniki taśmowe transportujące klinkier do młynowni cementu. Magazynowanie siarczanu żelaza na terenie zakładu odbywa się w formie pryzmy w hali magazynowej o pojemności ok. 400 m3 oraz w hali klinkieru na pryzmie o pojemności
ok. 840 m3.

Wytworzony cement jest kierowany na przenośniki taśmowe i dystrybuowany przy pomocy rynien pneumatycznych do silosów magazynowych cementu. Alternatywnie 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 mieszania nowych produktów „Green solutions – mixing station”***

Instalacja służy do produkcji nowych specjalistycznych mieszanek, spoiw drogowych i inżynierskich oraz cementów wieloskładnikowych, których właściwości pozwalają na dopasowanie do potrzeb klientów. Instalacja pozwoli znacząco obniżyć emisję CO2 poprzez zredukowanie wykorzystania składników wytwarzanych konwencjonalnymi metodami w procesie wypalania klinkieru i zastąpienie ich materiałami odpadowymi pochodzącymi
z odzysku. Instalacja jest podzielona technologicznie na:

* Część I – magazynowanie, dozowanie i mieszanie surowców tj. cement, pyły by-pass, popioły lotne, bentonit
* Część II – magazynowanie i załadunek gotowego produktu do cystern

Część I - silosy surowców: cementu (2 szt. – po ok. 138 m3 każdy), pyłu by-pass (ok. 250 m3), popiołów lotnych (ok. 250 m3), bentonitu (ok. 250 m3). Silos betonitów będzie mógł pełnić jedną z dwóch funkcji: będzie można magazynować w nim surowiec lub produkt gotowy. Silos ten będzie wyposażony w dwa wyloty, powiązane z układem dozowania do miksera lub załadunkiem na samochody. Surowce w określonym udziale procentowym są dozowane z silosów do mieszalnika przepływowego (ciągłego), a następnie jako gotowy produkt są przenoszone za pomocą rynny aeracyjnej do elewatora kubełkowego, za pośrednictwem którego będą transportowane na poziom dachu do silosów produktu gotowego..

Część II - silosy produktu gotowego (3 szt. po ok. 250 m3 każdy, 1 szt. – ok. 1 000 m3). Pod silosami zastosowany został system transportu produktów do rękawów załadunkowych (2 stanowiska załadunku produktu gotowego do cystern).

***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, jest uruchamiana w przypadku wystąpienia ryzyka przekraczania dopuszczalnych wielkości emisji dla HCl, powodowanej postojami młynów surowca. Zakłada się, że czas pracy instalacji wyniesie max. 660 h/rok, tj. po 330 h/rok dla każdej linii.

W skład instalacji dozowania wodorotlenku wapnia do instalacji pieca W1 wchodzą:

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

Dowóz wodorotlenku wapnia do zakładu odbywa się cysternami samochodowymi. Rozładunek cysterny z wodorotlenkiem wapnia odbywa się pneumatycznie. Zbiorniki wodorotlenku wapnia zainstalowane są na dachu budynku młynów surowca nr 1 i nr 2, symetrycznie po obu stronach pieca. Odpylanie zbiorników zapewnione jest poprzez filtry tkaninowe zabudowane na zbiornikach magazynowych, które wykorzystywane są w trakcie załadunku wodorotlenku wapnia do zbiorników. Leje zbiorników wyposażone są w system aeracji, przeciwdziałający zbrylaniu materiału sypkiego na wewnętrznych ścianach silosów. Poziom napełnienia zbiorników mierzony jest za pomocą odpowiednich czujników.**”**

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 | 200 000 |
| 4. | Popioły lotne (łącznie z odpadami) | 1 000 000 |
| 5. | Łupek powęglowy | 70 000 |
| 6. | Żużel wielkopiecowy (łącznie z odpadami) | 750 000 |
| 7. | Reduktor chromu (łącznie z odpadami) | 80 000 |
| 8. | Środki powierzchniowo czynne | 20 000 |
| 9. | Dodatki „żelazonośne” (łącznie z odpadami) | 100 000 |
| 10. | Woda na potrzeby technologiczne | 250 000 |
| 11. | Wodorotlenek wapnia | 1 200 |
| 12. | Wapno pokarbidowe (łącznie z odpadami) | 100 000 |
| 13. | Pozostałe odpady, które można przetwarzać w procesie odzysku jako składnik zestawu surowcowego  | 700 000 |

**”**

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 gazów lub pyłów do powietrza - emitor** | **Źródło emisji** | **Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza** |
| **Symbol technolo-giczny emitora** | **Wysokość emitora**  | **Średnica wewnętrzna emitora**  | **Temp. wylotowa gazów** | **Czas pracy źródła emisji** | **Prędkość gazów na wylocie** |
| [m] | [m] | [K] | [h/rok] | [m/s] |
| 1. | E1 | Łamiarnia surowca | A1PO1 | 15 | 0,8 | 297 | 4000 | 9,39 |
| 2. | E2 | Łamiarnia surowca | B1PO1 | 15 | 0,8 | 297 | 4000 | 9,39 |
| 3. | E3 | Zbiorniki homogenizacyjne | H1P11 | 42 | 0,4 | 318 | 8400 | zadaszony1) |
| 4. | E4 | Zbiorniki homogenizacyjne | H2P11 | 42 | 0,4 | 318 | 8400 | zadaszony1) |
| 5. | E5 | Zbiorniki homogenizacyjne | H1P01 | 75 | 0,6 | 330 | 8400 | zadaszony1) |
| 6. | E6 | Zbiorniki homogenizacyjne | H2P01 | 75 | 0,6 | 325 | 8400 | zadaszony1) |
| 7. | E7 | Zbiorniki homogenizacyjne | H1P21 | 75 | 0,6 | 320 | 8400 | zadaszony1) |
| 8. | E8 | Zbiorniki homogenizacyjne | H2P21 | 75 | 0,6 | 320 | 8400 | zadaszony1) |
| 9. | E10 | Dozownia | W1P21 | 40 | 0,8 | 305 | 8400 | 9,95 |
| 10. | E11 | Dozownia | W1P31 | 40 | 0,8 | 307 | 8400 | 9,95 |
| 11. | E12 | Piec obrotowy W1 - emitor nr 1 | E12 komin nr 1 | 120 | 3,8 | 453 | 8040 | 20 |
| 12. | E13 | Piec obrotowy W1 - emitor nr 2 | E13 komin nr 3 | 120 | 4,45 | 360 | 8040 | 20 |
| 13. | E15 | Skład klinkieru | U1P21 | 32 | 0,7 | 300 | 6600 | 10,11 |
| 14. | E16 | Skład klinkieru | U1P11 | 32 | 0,7 | 300 | 6600 | 10,11 |
| 15. | E17 | Homogenizacja – transport mąki surowcowej | R2P21 | 13 | 0,31 | 316 | 8040 | 18,4 |
| 16. | E18 | Produkcja cementu | X1P11 | 15 | 0,6 | 370 | 8040 | 13,75 |
| 17. | E18A | Produkcja cementu (stacja kątowa nowy) | U1P23 | 15 | 0,6 | 370 | 7200 | 18,18 |
| 18. | E19 | Produkcja cementu | Z1P03 | 32 | 0,8 | 370 | 8040 | zadaszony1) |
| 19. | E20 | Produkcja cementu | Z2P03 | 32 | 0,8 | 370 | 8040 | zadaszony1) |
| 20. | E21 | Produkcja cementu | Z3P03 | 32 | 0,8 | 370 | 8040 | 21 |
| 21. | E23 | Produkcja cementu | Z1P11 | 32 | 0,5 | 370 | 8040 | 16,98 |
| 22. | E24 | Produkcja cementu | Z2P11 | 32 | 0,5 | 370 | 8040 | 16,98 |
| 23. | E25 | Produkcja cementu | Z3P11 | 32 | 0,6 | 370 | 8040 | 29,47 |
| 24. | E26 | Produkcja cementu | U1P26 | 38 | 1 | 370 | 8400 | 17,68 |
| 25. | E27 | Produkcja cementu | X2P21 | 38 | 0,6 | 370 | 8400 | 11,79 |
| 26. | E28 | Silosy cementu | L1P01 | 55 | 0,7 | 281 | 8400 | 11,43 |
| 27. | E29 | Silosy cementu | L1P11 | 55 | 0,55 | 281 | 8400 | zadaszony1) |
| 28. | E30 | Silosy cementu | L1P21 | 55 | 0,55 | 281 | 8400 | 14,36 |
| 29. | E31 | Silosy popiołu | L4P11 | 30 | 0,6 | 281 | 4000 | 14,99 |
| 30. | E34 | Pakownia cementu | P1P41 | 28 | 0,6 | 293 | 7200 | 3,01 |
| 31. | E36 | Pakownia cementu | P1P01 | 26 | 0,65 | 293 | 8060 | zadaszony1) |
| 32. | E37 | Pakownia cementu | P1P11 | 33 | 0,5 | 293 | 7200 | zadaszony1) |
| 33. | E38 | Pakownia cementu | P1P61 | 33 | 0,42 | 293 | 7200 | zadaszony1) |
| 34. | E39 | Pakownia cementu | P1P71 | 35 | 0,55 | 293 | 4800 | zadaszony1) |
| 35. | E40 | Pakownia cementu | P1P81 | 36 | 0,55 | 293 | 4800 | zadaszony1) |
| 36. | E41 | Pakownia cementu | P1P91 | 50,8 | 0,55 | 293 | 8060 | zadaszony1) |
| 37. | E42 | Dział węglowy | Q1P11 | 34 | 1,3 | 307 | 3600 | zadaszony1) |
| 38. | E43 | Dział węglowy | Q2P11 | 34 | 1,3 | 307 | 3600 | zadaszony1) |
| 39. | E44 | Młyn węgla | K2P11 | 43 | 0,9 | 331 | 4800 | zadaszony1) |
| 40. | E45 | Młyn węgla | K1P11 | 48 | 0,9 | 331 | 4800 | zadaszony1) |
| 41. | E46 | Kotłownia - dwa kotły WR - 2,5 | X3P01/X3P02 | 80 | 1,4 | 453 | 5000 | 0,39 |
| 42. | E47 | Chłodnik rusztowy | W1P70 | 35 | 4,2 | 520 | 8040 | 13,49 |
| 43. | E48 | Skład klinkieru | W1P85 | 38 | 0,45 | 323 | 8040 | 15,72 |
| 44. | E49 | Silos niedopału | W1P86 | 33 | 0,5 | 332 | 8040 | 12,73 |
| 45. | E50 | Silos niedopału | W1P87 | 33 | 0,5 | 304 | 8040 | 12,73 |
| 46. | E51 | Silos niedopału | W1P64 | 32 | 0,4 | 316 | 8040 | 12,82 |
| 47. | E52 | Stacja przesypowa | U1P51 | 13 | 0,54 | 309 | 8040 | 9,7 |
| 48. | E53 | Stacja przesypowa | U1P31 | 13 | 0,54 | 303 | 8040 | 9,7 |
| 49. | E54 | Stacja przesypowa | U1P41 | 13 | 0,54 | 313 | 8040 | 9,7 |
| 50. | E55 | Silos klinkieru | W1P67 | 60 | 0,36 | 323 | 8040 | 10,92 |
| 51. | E56 | Silos klinkieru | W1P68 | 60 | 1,1 | 323 | 8040 | 14,59 |
| 52. | E57 | Skład klinkieru | U1P61 | 9,3 | 0,54 | 315 | 8040 | 9,7 |
| 53. | E58 | Skład klinkieru | U1P71 | 10 | 0,54 | 321 | 8040 | 9,7 |
| 54. | E59 | Skład klinkieru | U1P81 | 9 | 0,54 | 311 | 8040 | 9,7 |
| 55. | E60 | Skład klinkieru | U1P91 | 9 | 0,54 | 311 | 8040 | 9,7 |
| 56. | E61 | Terminal pakowni | P1-101 | 42 | 0,56 | 291 | 7200 | 12,79 |
| 57. | E62 | Terminal pakowni | P1-111 | 42 | 0,56 | 291 | 7200 | 12,79 |
| 58. | E63 | Terminal pakowni | P1-121 | 42 | 0,45 | 291 | 7200 | 11,88 |
| 59. | E64 | Dział węglowy | K1P21 | 21 | 0,6x0,4 | 303 | 8040 | 11,9 |
| 60. | E65 | Wieża wymienników | K1P30 | 52 | 0,6x0,6 | 307 | 3600 | 3,94 |
| 61. | E66 | Dozownia | H1P41 | 12 | 0,6x0,4 | 323 | 8040 | 5,9 |
| 62. | E67 | Dozownia | H1P51 | 42 | 0,6x0,6 | 327 | 8040 | 3,94 |
| 63. | E68 | Dozownia | H1P61 | 98 | 0,6x0,6 | 315 | 8040 | 3,94 |
| 64. | E69 | Młyn surowca | H1P71 | 42 | 0,6x0,6 | 294 | 7200 | 3,94 |
| 65. | E70 | Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego | W1P91 | 2,5 | 0,6x0,6 | 333 | 8040 | 12 |
| 66. | E71 | Młyn cementu Z4 | Z4P11 | 35,5 | 1,1 | 360 | 7200 | 32,15 |
| 67. | E74 | Zasyp silosu gipsu | U1P27 | 33 | 0,5 | 293 | 8040 | 14,15 |
| 68. | E75 | Zasyp silosu klinkieru | U1P28 | 33 | 0,5 | 323 | 8040 | 14,15 |
| 69. | E76 | Odpylacz przy załadunku klinkieru | U1P101 | 25 | 0,55 | 293 | 2800 | 10,05 |
| 70. | E77 | Przesyp klinkieru przy przenośniku rewersyjnym | 511BF060 | 30 | 0,4 | 281 | 8040 | poziomy1) |
| 71. | E78 | Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport | 541BF530 | 19 | 0,4 | 308 | 6 500 | poziomy1) |
| 72. | E79 | Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego) | 511BF610 | 11 | 0,80x0,80 | 308 | 7 200 | poziomy1) |
| 73. | E80 | Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru) | 511BF110 | 41 | 0,55 | 308 | 7 200 | poziomy1) |
| 74. | E81 | Zbiornik przedmłynowy (gips) | 511BF210 | 36 | 0,35 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
| 75. | E83 | Podawanie mieszanki (stacja przesypowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym) | 511BF635 | 11 | 0,60x0,60 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
| 76. | E84 | Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni) | 511BF630 | 35 | 0,6 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
| 77. | E85 | Odpylanie młyna Z5 | 531BF500 | 41,5 | 2,5 | 370 | 8 040 | 21 |
| 78. | E86 | Transport cementu (stacja przesypowa z rynny na przenośnik taśmowy) | 531BF525 | 8 | 0,35 | 370 | 6 500 | poziomy1) |
| 79. | E96 | Zbiornik pyłu By-pass | 451BF302 | 23 | 1,00 x 0,75 | 353 | 8 400 | 7,5 |
| 80. | E103 | Odpylacz na silosie nr 1 SAFS | 262BF150 | 23,35 | 0,1x0,18 | 293 | 8 040 | 7,72 |
| 81. | E104 | Odpylacz na silosie nr 2 SAFS | 262BF160 | 22,6 | 0,1x0,18 | 293 | 8 040 | 7,72 |
| 82. | E108 | Filtr systemu dozowania SAFS | 262BF470 | 15,57 | 0,129x0,294 | 293 | 8 040 | 10,99 |
| 83. | E109 | Odpylacz przesypu żużla | 511FN709-M01 | 39 | 0,25 | 293 | 7 200 | 11,32 |
| 84. | E110 | Odpylacz przesypu żużla | 511FN719-M01 | 31 | 0,25 | 293 | 7 200 | 11,32 |
| 85. | E111 | Odpylacz przesypu żużla | 511FN729-M01 | 34 | 0,25 | 293 | 7 200 | 11,32 |
| 86. | E112 | Odpylacz zbiornika żużla | 511FN742-M01 | 38 | 0,25 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
| 87. | E113 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN052-MO1 | 18 | 0,4 | 293 | 7200 | poziomy1) |
| 88. | E114 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN092-MO1 | 19 | 0,4 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
| 89. | E115 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN122-M01 | 17 | 0,4 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
| 90. | E116 | Odpylacz przesypu cementu | 542FN207-M01 | 68 | 0,4 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
| 91. | E117 | Odpylacz silosu żużla | 612FN026-M01 | 56 | 0,25 | 323 | 8 040 | poziomy1) |
| 92. | E118 | Odpylacz silosu cementu | 612FN016-M01 | 56 | 0,25 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
| 93. | E119 | Odpylacz przesypu cementu | 632FN292-M01 | 11 | 0,4 | 323 | 8 040 | poziomy1) |
| 94. | E120 | Odpylacz przesypu cementu | 632FN307-M01 | 68 | 0,4 | 323 | 8 040 | poziomy1) |
| 95. | E121 | Odpylacz silosu żużla | 613FN026-M01 | 57 | 0,25 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
| 96. | E122 | Odpylacz silosu cementu | 613FN016-M01 | 56 | 0,25 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
| 97. | E123 | Odpylacz zbiornika cementu | 542FN162- M01 | 37 | 0,4 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
| 98. | E124 | Odpylacz zbiornika i transportu sulfatu | 511FN907-M01 | 32 | 0,25 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
| 99. | E125 | Odpylacz załadunku na samochód | 632FN016-M01 | 15 | 0,4 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
| 100. | E126 | Odpylacz załadunku na samochód | 632FN026-M01 | 15 | 0,4 | 323 | 8 040 | poziomy1) |
| 101. | E127 | Odpylacz załadunku na samochód | 623FN156-M01 | 15 | 0,25 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
| 102. | E128 | Odpylacz załadunku na samochód | 623FN146-M01 | 15 | 0,25 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
| 103. | E129 | Odpylanie stacji kątowej transportu surowca | A1P11 | 14,5 | 1 | 323 | 7 200 | poziomy1) |
| 104. | E130 | Odpylanie Aumunda U1U05 młyny cementu | U1P111 | 28,5 | 0,8 | 323 | 7 800 | poziomy1) |
| 105. | E131 | Odpylanie GAMAMETRIX 1 | A1P31 | 14,5 | 0,8 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
| 106. | E132 | Odpylanie GAMAMETRIX 2 | B1P31 | 14,5 | 0,8 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
| 107. | E133 | Odpylacz załadunku na samochód | 622FN146-M01 | 15 | 0,4 | 293 | 7 200 | poziomy1) |
| 108. | E134 | Odpylanie separatora młyna cementu Z4 | Z4P33 | 25 | 0,5x0,5 | 293 | 7 200 | 7,78 |
| 109. | E135 | Instalacja do redukcji HCl | 331BF410 | 26 | 0,25 | 293 | 2 400 | poziomy1) |
| 110. | E136 | Instalacja do redukcji HCl | 332BF410 | 26 | 0,25 | 293 | 2 400 | poziomy1) |
| 111. | E137 | Pakownia cementu - pakowaczka | P1P31 | 26 | 1x0,6 | 293 | 8400 | poziomy1) |
| 112. | E138 | Pakownia cementu - paletyzarki | P1P97 | 4 | 0,25 | 293 | 8400 | poziomy1) |
| 113. | E139 | Odpylacz załadunku na samochód | 681BF555 | 13,3 | 0,315 | 303 | 8060 | poziomy1) |
| 114. | E140 | Odpylacz załadunku na samochód | 681BF525 | 13,3 | 0,315 | 303 | 8060 | poziomy1) |
| 115. | E141 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF420 | 37,6 | 0,158 | 303 | 8060 | poziomy1) |
| 116. | E142 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF075 | 24,9 | 0,158 | 303 | 8060 | poziomy1) |
| 117. | E143 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF335 | 24,9 | 0,158 | 303 | 8060 | poziomy1) |
| 118. | E144 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF105 | 37,4 | 0,158 | 303 | 8060 | poziomy1) |
| 119. | E145 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF120 | 37,4 | 0,158 | 303 | 8060 | poziomy1) |
| 120. | E146 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF135 |  37,4 B | 0,158 | 303 | 8060 | poziomy1) |
| 121. | E147 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF375 |  37,4 B | 0,158 | 303 | 8060 | poziomy1) |
| 122. | E148 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF615 |  37,4 B | 0,158 | 303 | 8060 | poziomy1) |
| 123. | E149 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF635 |  37,4 B | 0,158 | 303 | 8060 | poziomy1) |
| 124. | E150 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF320 |  9,55 B | 0,158 | 303 | 8060 | 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 gazów lub pyłów do powietrza - 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 W1Spalanie paliwa konwencjonalnego w piecu(emisja dla każdego emitora) | E12 komin nr 1E13 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 |
|  | E34 | Pakownia cementu | P1P41 | 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 |
|  | E77 | Przesyp klinkieru przy przenośniku rewersyjnym | 511BF060 | 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 |
|  | 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 |
|  | E139 | Odpylacz załadunku na samochód | 681BF555 | pył | 10 |
|  | E140 | Odpylacz załadunku na samochód | 681BF525 | pył | 10 |
|  | E141 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF420 | pył | 10 |
|  | E142 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF075 | pył | 10 |
|  | E143 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF335 | pył | 10 |
|  | E144 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF105 | pył | 10 |
|  | E145 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF120 | pył | 10 |
|  | E146 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF135 | pył | 10 |
|  | E147 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF375 | pył | 10 |
|  | E148 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF615 | pył | 10 |
|  | E149 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF635 | pył | 10 |
|  | E150 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF320 | 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 | 413,0 |
| HCl | 94,0 |
| HF | 9,4 |
| NOX jako NO2 | 4 392,0 |
| SO2 | 11 364,0 |
| CO | 18 837,0 |
| TOC | 423,1 |
| kadm + tal | 0,44 |
| 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 gazów lub pyłów do powietrza - emitor** | **Źródło emisji** | **Symbol technologiczny** | **Opis usytuowania punktu pomiarowego** | **Spełnienie wymagań normy PN-Z-04030-7** |
|  | E1 | Łamiarnia surowca | A1PO1 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E2 | Łamiarnia surowca | B1PO1 | 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 - emitor nr 1 | E12 komin nr 1 | Stanowisko do pomiarów manualnych zamontowane na emitorze, na poziomie 80 m | Brak możliwości technicznych zachowania wymaganych odległości od miejsc zaburzeń przepływu gazów |
| Stanowisko do pomiarów ciągłych przepływu gazów i emisji pyłu na emitorze, na poziomie 80 m | Spełnia |
|  | E13 | Piec obrotowy W1 - emitor nr 2 | E13 komin nr 3 | Stanowisko do pomiarów manualnych zamontowane na emitorze, na poziomie 80 m | 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 wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E20 | Produkcja cementu | Z2P03 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | Spełnia |
|  | E21 | Produkcja cementu | Z3P03 | Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem | 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 |
|  | E34 | Pakownia cementu | P1P41 | 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 | 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 |
|  | E77 | Przesyp klinkieru przy przenośniku rewersyjnym | 511BF060 | Na emitorze | 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 |
|  | 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 | -- | Na emitorze | Spełnia |
|  | E138 | Pakownia cementu - paletyzarki | P1P97 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E-139 | Odpylacz załadunku na samochód | 681BF555 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E-140 | Odpylacz załadunku na samochód | 681BF525 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E-141 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF420 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E-142 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF075681BF090 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E-143 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF335 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E-144 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF105 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E-145 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF120 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E-146 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF135681BF390 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E-147 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF375681BF405 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E-148 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF615 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E-149 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF635 | Na emitorze | Spełnia |
|  | E-150 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF320 | 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 | 8 | 0 | 85 |
| 15. | Wentylator odpylacza E136 | 8 | 0 | 85 |
| 16. | Dmuchawa odpylacza E135 | 8 | 0 | 85 |
| 17. | Dmuchawa odpylacza E136 | 8 | 0 | 85 |
| 18. | Silnik taśmociągów (2 szt.) – instalacja dozowania ARM | 16 | 0 | 85 |
| 19. | Napędy stacji rozładunkowo-dozujących (2 szt.) – instalacja dozowania ARM | 16 | 0 | 85 |
| 20. | Mieszalnik – instalacja Green Solutions – mixing station | 16 | 8 | 85 |

Tab. 10. Przestrzenne źródła hałasu

| **Lp.** | **Nazwa źródła** | **Czas pracy [h]** | **Poziom mocy akustycznej LWA[dB]** |
| --- | --- | --- | --- |
| **dzień****6.00-22.00** | **noc****22.00-6.00** |
| 1. | Stacja dokująca SAFS  | 16 | 8 | 85 |
| 2. | System dozujący SAFS  | 16 | 8 | 85 |
| 3. | Mieszalnia CEM III | 16 | 8 | 85 |
| 4. | Stacje rozładunkowo-dozujące (2 szt.) – instalacja dozowania ARM | 16 | 0 | 85 |
| 5. | Elewator kubełkowy – instalacja Green Solutions – mixing station | 16 | 8 | 85 |

Tab. 11. 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 |
| 21. | Hala magazynowa reduktora chromu | 16 | 8 | 85 |

***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 3.4.2 ,,Przetwarzanie odpadów” otrzymuje następujące brzmienie:**

**„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 surowcowegoR5, R13 | 50 000 |
| 3. | 03 01 05 | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 | Odzysk energii cieplnejR1, R13 | 20 000 |
| 4. | 03 01 99 | Inne niewymienione odpady | Odzysk energii cieplnejR1, R13 | 1 000 |
| 5. | 03 02 99 | Inne niewymienione odpady | Odzysk energii cieplnejR1, R13 | 1 000 |
| 6. | 03 03 01 | Odpady z kory i drewna | Odzysk energii cieplnejR1, R13 | 10 000 |
| 7. | 03 03 07 | Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury | Odzysk energii cieplnejR1, R13 | 20 000 |
| 8. | 06 11 83 | Odpadowy siarczan żelazowy | Materiał do redukcji chromu R5, R13 | 60 000 |
| 9. | 07 01 80 | Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08) | Składnik zestawu surowcowego R5, R13 | 100 000 |
| 10. | 08 01 16 | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15 | Odzysk energii cieplnejR1, 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 surowcowegoR5, R13 | 500 |
| 21. | 10 01 02 | Popioły lotne z węgla | Składnik zestawu surowcowego R5 | 600 000 |
| 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 | 450 000 |
| 25. | 10 02 01 | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) | Składnik zestawu surowcowego R5, R13 | 500 000 |
| 26. | 10 02 02 | Nieprzerobione żużle z innych procesów | Składnik zestawu surowcowego R5, R13 | 250 000 |
| 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 cieplnejR1, R13 | 10 000 |
| 37. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odzysk energii cieplnejR1, R13 | 5 000 |
| 38. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Odzysk energii cieplnejR1, R13 | 5 000 |
| 39. | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | Odzysk energii cieplnejR1, 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 | 50 000 |
| 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 01 12 | Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11 | Składnik zestawu surowcowego R5, R13 | 75 000 |
| 47. | 19 08 02 | Zawartość piaskowników | Składnik zestawu surowcowego R5 | 500 |
| 48. | 19 08 05 | Ustabilizowane komunalne osady ściekowe | Odzysk energii cieplnej R1, R13 | 10 000 |
| 49. | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | Składnik zestawu surowcowego R5, R13 | 70 000 |
| 50. | 19 11 06 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05 | Odzysk energii cieplnejR1, R13 | 2 000 |
| 51. | 19 12 01 | Papier i tektura | Odzysk energii cieplnejR1, R13 | 2 000 |
| 52. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | Odzysk energii cieplnejR1, R13 | 80 000 |
| 53. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | Odzysk energii cieplnejR1, R13 | 2 000 |
| 54. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | Odzysk energii cieplnejR1, R13 | 500 000 |
| 55. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Odzysk energii cieplnejR1, R13 | 30 000 |
| 56. | 20 03 03 | Odpady z czyszczenia ulic i placów | Składnik zestawu surowcowego R5 | 1 000 |

\* Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne przewidywanych do przetwarzania w ciągu roku nie przekroczy 2 643 900 Mg, w tym do 1 936 000 Mg - wykorzystywanych jako składnik zestawu surowcowego i do 713 900 Mg - przeznaczonych jako paliwo alternatywne.

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 niebezpiecznych 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).

 Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne przewidywanych do przetwarzania w ciągu roku nie przekroczy 2 643 900 Mg, w tym:

- do 1 936 000 Mg odpadów wykorzystywanych jako składnik zestawu surowcowego w procesie odzysku R5;

- do 713 900 Mg odpadów przeznaczonych jako paliwo alternatywne w procesie odzysku R1.

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

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, wiata magazynowa siarczany żelaza (II), pryzma magazynowa siarczanu żelaza (II) w hali klinkieru |
| 9. | 07 01 80 | Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)  | Hala dodatków korygujących, plac magazynowy przed łamaczem pryzma nr 2, boksy magazynowe za halą dodatków. 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 pryzma nr 1, magazyn przy zbiornikach mączki surowcowej. Odpad magazynowany luzem. |
| 25. | 10 02 01 | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) | Magazyn żużla obok pól węglowych – pryzma nr 1 i nr 2, hala dodatków korygujących, plac magazynowy przed łamaczem pryzma nr 2, magazyn przy zbiornikach mączki surowcowej. Odpad magazynowany luzem.  |
| 26. | 10 02 02 | Nieprzerobione żużle z innych procesów | Boksy magazynowe za halą dodatków, hala dodatków korygujących, plac magazynowy przed łamaczem – pryzma nr 2, magazyn przy zbiornikach mączki surowcowej. |
| 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 paliwi 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 01 12 | Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11 | Boksy magazynowe za halą dodatków, hala dodatków korygujących, plac magazynowy przed łamaczem – pryzma nr 2, zbiornik buforowy wewnątrz hali dodatków korygujących. |
| 47. | 19 08 02 | Zawartość piaskowników | Odpady nie będą magazynowane, lecz wprowadzane bezpośrednio do linii technologicznej. |
| 48. | 19 08 05 | Ustabilizowane komunalne osady ściekowe | Zbiornik magazynowy instalacji paliw technologicznych. |
| 49. | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | Hala dodatków korygujących lok. VII. Odpad magazynowany luzem. |
| 50. | 19 11 06 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05 | Zbiornik magazynowy instalacji paliw technologicznych. |
| 51. | 19 12 01 | Papier i tektura | Silosy paliw alternatywnych instalacji PA. |
| 52. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | Silosy paliw alternatywnych instalacji PA.Silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS. |
| 53. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | Silosy paliw alternatywnych instalacji PA. |
| 54. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | Silosy paliw alternatywnych instalacji PA.Silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS. |
| 55. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 |
| 56. | 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 | Wymiennie w dwóch silosach paliw alternatywnych instalacji PA lub w dwóch silosach 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) | Wymiennie w dwóch z pięciu silosów paliw alternatywnych instalacji PA lub w dwóch silosach paliw alternatywnych instalacji SAFS. |
| 24. | 19 12 11\* | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne |

***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 690 Mg każdy **1)**(podawanie paliwa na kalcynator) | 03 01 05**3)** | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 | 3 450 | 20 000 | 3 450 | 541 000 |
| 03 01 99**3)** | Inne niewymienione odpady | 3 450 | 1 000 |
| 03 02 99**3)** | Inne niewymienione odpady | 3 450 | 1 000 |
| 03 03 01**3)** | Odpady z kory i drewna | 3 450 | 10 000 |
| 03 03 07**3)** | Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury | 3 450 | 20 000 |
| 15 01 01**3)** | Opakowania z papieru i tektury | 3 450 | 10 000 |
| 15 01 03**3)** | Opakowania z drewna | 3 450 | 5 000 |
| 15 01 05**3)** | Opakowania wielomateriałowe | 3 450 | 5 000 |
| 15 01 06**3)** | Zmieszane odpady opakowaniowe | 3 450 | 5 000 |
| 19 12 01**3)** | Papier i tektura | 3 450 | 2 000 |
| 19 12 04**3)** | Tworzywa sztuczne i guma | 3 450 | 40 000 |
| 19 12 07**3)** | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 3 450 | 2 000 |
| 19 12 10**3)** | Odpady palne (paliwo alternatywne) | 3 450 | 400 000 |
| 19 12 12**3)** | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 3 450 | 20 000 |
| Silos paliw alternatywnych instalacji PA Dwaz pięciu silosów o pojemności 603 Mg **1)**(podawanie paliwa na kalcynator). | 03 01 04\***3)** | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne | 1 206 | 20 000 | 1 206 | 260 000 |
| 17 02 04\***3)** | Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe) | 1 206 | 40 000 |
| 19 12 11\***3)** | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | 1 206 | 200 000 |
| 2. | Silosy paliw alternatywnychinstalacji SAFS 2 szt. o pojemności 460 Mg każdy **2)**(podawanie paliwa na palnik) | 19 12 04**3)** | Tworzywa sztuczne i guma | 920 | 40 000 | 920 | 150 000 |
| 19 12 10**3)** | Odpady palne (paliwo alternatywne) | 920 | 100 000 |
| 19 12 12**3)** | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 920 | 10 000 |
| Silosy paliw alternatywnychinstalacji SAFS2 szt. o pojemności 402 Mg **2)** (podawanie paliwa na palnik) | 03 01 04\***3)** | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne | 804 | 20 000 | 804 | 110 000 |
| 17 02 04\***3)** | Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe) | 804 | 40 000 |
| 19 12 11\***3)** | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | 804 | 50 000 |
| 3. | Hala dodatków korygujących | 01 04 12**3)** | Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11 | 6 862 | 50 000 | 7 002 | 1 495 000 |
| 07 01 80**3)** | Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08) | 7 002 | 100 000 |
| 10 01 80**3)** | Mieszanki popiołowo - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych | 4 510 | 450 000 |
| 10 02 01**3)** | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) | 6 862 | 500 000 |
| 10 02 02 **3)** | Nieprzerobione żużle z innych procesów | 6 862 | 250 000 |
| 19 01 12**3)** | Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11 | 6 018 | 75 000 |
| 19 10 01**3)** | Odpady żelaza i stali | 6 862 | 70 000 |
| 4. | Dwa boksy magazynowe za halą dodatków | 07 01 80**3)** | Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08 | 695 | 100 000 | 695 | 525 000 |
| 10 02 02**3)** | Nieprzerobione żużle z innych procesów | 695 | 250 000 |
| 10 12 01**3)** | Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej | 695 | 60 000 |
| 10 13 04**3)** | Odpady z wapna palonego i hydratyzowanego | 695 | 40 000 |
| 19 01 12**3)** | Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11 | 695 | 75 000 |
| 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 pryzma nr 1 | 10 01 80 | Mieszanki popiołowo - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych | 20 130 | 450 000 | 20 130 | 450 000 |
| 7. | Plac magazynowy przed łamaczem pryzma nr 2 | 07 01 80**3)** | Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08 | 6 892 | 100 000 | 7 508 | 925 000 |
| 10 02 01**3)** | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) | 6 892 | 500 000 |
| 10 02 02**3)** | Nieprzerobione żużle z innych procesów | 7 508 | 250 000 |
| 19 01 12**3)** | Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11 | 5 923  | 75 000 |
|  8. | Magazyn żużla obok pól węglowych pryzma nr 1 | 10 02 01 | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) | 21 833 | 500 000 | 21 833 | 500 000 |
| 9. | Magazyn żużla obok pól węglowych pryzma nr 2 | 10 02 01 | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) | 31 190 | 500 000 | 31 190 | 500 000 |
| 10. | Zbiornik buforowy wewnątrz hali dodatków korygujących | 10 02 14**3)** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | 57 | 15 000 | 57 | 90 000 |
| 19 01 12**3)** | Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11 | 44 | 75 000 |
| 11. | Magazyn przy zbiornikach mączki surowcowej  | 10 02 14**3)** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | 4 206 | 15 000 | 4 206 | 1 215 000 |
| 10 01 80**3)** | Mieszanki popiołowo - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych | 2 424 | 450 000 |
| 10 02 01**3)** | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) | 3 763 | 500 000 |
| 10 02 02**3)** | Nieprzerobione żużle z innych procesów | 4 099 | 250 000 |
| 12. | Utwardzony plac obok stacji paliw i GAMAMETRIX | 16 11 06**3)** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 | 1 878 | 2 000 | 1 878 | 127 000 |
| 17 01 01**3)** | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów | 1 878 | 50 000 |
| 17 01 02**3)** | Gruz ceglany | 1 878 | 25 000 |
| 17 01 07**3)** | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | 1 878 | 50 000 |
| 13. | Zbiornik siarczanu żelazowego | 06 11 83**3)** | Odpadowy siarczan żelazowy | 313 | 60 000 | 313 | 90 000 |
| 10 02 81**3)** | Odpadowy siarczan żelazawy | 313 | 30 000 |
| 14. | Wiata magazynowa siarczanu żelaza (II) | 06 11 83 | Odpadowy siarczan żelazowy | 387 | 60 000 | 387 | 60000 |
| 15. | Pryzma magazynowa siarczanu żelaza (II) w hali klinkieru | 06 11 83 | Odpadowy siarczan żelazowy | 813 | 60 000 | 813 | 60 000 |
| 16. | Zbiornik magazynowy instalacji paliw technologicznych**4)** | 08 01 16**4)** | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15 | 60 | 300 | 60 | 16 900 |
| 08 01 20**4)** | Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 | 60 | 1 000 |
| 08 01 99**4)** | Inne niewymienione odpady | 60 | 300 |
| 08 03 07**4)** | Szlamy wodne zawierające farby drukarskie | 60 | 400 |
| 08 03 08**4)** | Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie | 60 | 1 000 |
| 08 03 13**4)** | Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12 | 60 | 300 |
| 08 03 15**4)** | Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14 | 60 | 400 |
| 08 04 10**4)** | Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 | 60 | 300 |
| 08 04 12**4)** | Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11 | 60 | 300 |
| 08 04 14**4)** | Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13 | 60 | 300 |
| 12 01 15**4)** | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 | 60 | 300 |
| 19 08 05**4)** | Ustabilizowane komunalne osady ściekowe | 60 | 10 000 |
| 19 11 06**4)** | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05 | 60 | 2 000 |
| 08 01 11\***4)** | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 60 | 1 000 | 60 | 14 000 |
| 08 01 15\***4)** | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 60 | 300 |
| 08 01 17\***4)** | Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 60 | 300 |
| 08 01 19\***4)** | Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 60 | 400 |
| 08 03 12\***4)** | Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne | 60 | 300 |
| 08 03 14\***4)** | Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne | 60 | 300 |
| 08 04 09\***4)** | Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 60 | 300 |
| 08 04 13\***4)** | Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 60 | 300 |
| 09 01 01\***4)** | Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów | 60 | 300 |
| 09 01 02\***4)** | Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych | 60 | 300 |
| 09 01 04\***4)** | Roztwory utrwalaczy | 60 | 300 |
| 11 01 11\***4)** | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | 60 | 400 |
| 11 01 13\***4)** | Odpady z 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 dwóch z pięciu silosów paliw alternatywnych instalacji PA odpady niebezpieczne będą magazynowane

 naprzemiennie z odpadami innymi niż niebezpieczne po wcześniejszym odpowiednim przygotowaniu.

**2)** W silosach 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 100 817Mg.

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.)  | 3 450 |
| 2. | Silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS (2 szt.) | 920 |
| 3. | Hala dodatków korygujących | 7 002 |
| 4. | Boksy magazynowe za halą dodatków (2 szt.) | 695 |
| 5. | Boks o utwardzonym wybetonowanym podłożu przy kotłowni zakładowej | 375 |
| 6. | Plac magazynowy przed łamaczem pryzma nr 1 | 20 130 |
| 7. | Plac magazynowy przed łamaczem pryzma nr 2 | 7 508 |
| 8. | Magazyn żużla obok pól węglowych pryzma nr 1 | 21 833 |
| 9. | Magazyn żużla obok pól węglowych pryzma nr 2 | 31 190 |
| 10. | Zbiornik buforowy wewnątrz hali dodatków korygujących | 57 |
| 11. | Magazyn przy zbiornikach mączki surowcowej | 4 206 |
| 12. | Utwardzony plac obok stacji paliw i GAMAMETRIX | 1 878 |
| 13. | Zbiornik siarczanu żelazawego | 313 |
| 14. | Wiata magazynowa siarczanu żelaza (II) | 387 |
| 15. | Pryzma magazynowa siarczanu żelaza (II) w hali klinkieru | 813 |
| 16. | 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** | **100 817** |

***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.)  | 3 450 |
| 2. | Silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS (2 szt.) | 920 |
| 3. | Hala dodatków korygujących | 7 002 |
| 4. | Boksy magazynowe za halą dodatków (2 szt.) | 695 |
| 5. | Boks o utwardzonym wybetonowanym podłożu przy kotłowni zakładowej | 375 |
| 6. | Plac magazynowy przed łamaczem pryzma nr 1 | 20 130 |
| 7. | Plac magazynowy przed łamaczem pryzma nr 2 | 7 508 |
| 8. | Magazyn żużla obok pól węglowych pryzma nr 1 | 21 833 |
| 9. | Magazyn żużla obok pól węglowych pryzma nr 2 | 31 190 |
| 10. | Zbiornik buforowy wewnątrz hali dodatków korygujących | 57 |
| 11. | Magazyn przy zbiornikach mączki surowcowej | 4 206 |
| 12. | Utwardzony plac obok stacji paliw i GAMAMETRIX | 1 878 |
| 13. | Zbiornik siarczanu żelazawego | 313 |
| 14. | Wiata magazynowa siarczanu żelaza (II) | 387 |
| 15. | Pryzma magazynowa siarczanu żelaza (II) w hali klinkieru | 813 |
| 16. | Zbiornik magazynowy instalacji paliw technologicznych | 60 |
| **Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) wszystkich miejsc magazynowania odpadów** | **100 817** |

***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 instalacje gaśnicze tryskaczowe,

- wyposażenie obiektu w instalację pomiaru temperatury zbiorników magazynowych,

- wyposażenie obiektu w przeciwpożarowe urządzenia wodne tzw. ,,suche piony”,

- wyposażenie obiektu w system służący do wczesnej detekcji tlenia oraz przegrzewów paliwa alternatywnego.

* 1. Wymagania ochrony przeciwpożarowej dla miejsca magazynowania - silosy paliw alternatywnych instalacji SAFS:

- wyposażenie obiektu w przeciwpożarowe wyłączniki prądu,

- wyposażenie obiektu w instalację dozowania wody do zbiorników magazynowych (silosów),

- wyposażenie obiektu w instalację gaśniczą tryskaczową,

- wyposażenie obiektu w instalację gaśniczą zraszaczową,

- wyposażenie obiektu w instalacje gaśniczą CO2,

 - wyposażenie obiektu w instalację pomiaru temperatury zbiorników magazynowych,

- wyposażenie obiektu w przeciwpożarowe urządzenia wodne tzw. ,,suche piony”,

- wyposażenie obiektu w system 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. 21. 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/um3tlenki 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 |
|  | E34 | Pakownia cementu | P1P41 | 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 |
|  |  E77 | Przesyp klinkieru przy przenośniku rewersyjnym | 511BF060 | 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 |
|  | 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 |
|  | E-139 | Odpylacz załadunku na samochód | 681BF555 | tkaninowy | pył ogółem< 10 mg/Nm3 |
|  | E-140 | Odpylacz załadunku na samochód | 681BF525 | tkaninowy | pył ogółem< 10 mg/Nm3 |
|  | E-141 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF420 | tkaninowy | pył ogółem< 10 mg/Nm3 |
|  | E-142 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF075681BF090 | tkaninowy | pył ogółem< 10 mg/Nm3 |
|  | E-143 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF335 | tkaninowy | pył ogółem< 10 mg/Nm3 |
|  | E-144 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF105 | tkaninowy | pył ogółem< 10 mg/Nm3 |
|  | E-145 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF120 | tkaninowy | pył ogółem< 10 mg/Nm3 |
|  | E-146 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF135681BF390 | tkaninowy | pył ogółem< 10 mg/Nm3 |
|  | E-147 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF375681BF405 | tkaninowy | pył ogółem< 10 mg/Nm3 |
|  | E-148 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF615 | tkaninowy | pył ogółem< 10 mg/Nm3 |
|  | E-149 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF635 | tkaninowy | pył ogółem< 10 mg/Nm3 |
|  | E-150 | Odpylacz silosów surowców i produktów | 681BF320 | tkaninowy | pył ogółem< 10 mg/Nm3 |

**”**

**Uzasadnienie**

Spółka Cement Ożarów S.A., ul. Ks. I. Skorupki 5, 00-546 Warszawa wystąpiła w dniu 26 czerwca 2024 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., znak: ŚO-II.7222.4.2020 z dnia 26 kwietnia 2021 r. oraz znak: PK-II.7222.19.2022 z dnia 2 grudnia 2022 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 z późn. 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 (Dz. U. 2025 r. poz. 647) 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 inwestycji m.in.: budowy instalacji mieszania nowych produktów pn.”Green Solutions – mixing station”, przebudowy istniejącego systemu dozowania paliw alternatywnych SAFS, budowy instalacja dozowania ARM (Alternative Raw Materials) oraz zabudowanie instalacja dozowania reduktora chromu. Zmiany pozwolenia dotyczą także rocznych wielkości zużycia materiałów i surowców paliw, aktualizacji czasów pracy poszczególnych źródeł emisji, uwzględnieniu likwidacji 3 emitorów oraz dodanie nowych źródeł emisji (emitory: E77 oraz E139-E150) powstałych w związku z realizacją ww. inwestycji. Powyższe spowodowało ponadto konieczność wprowadzenia zmian w rodzajach i parametrach źródeł emisji hałasu. Dodano 3 nowe punktowe źródła hałasu, 1 nowe źródło hałasu typu budynek. Określono także 5 przestrzennych źródeł hałasu. W zakresie gospodarki odpadami zmiany obejmują dodanie odpadów inny niż niebezpieczne o kodzie 19 01 12 przewidywanych do przetwarzania w procesie odzysku R5 (jako składnik zestawu surowcowego) w instalacji do produkcji klinkieru cementowego oraz zwiększenie dopuszczalnych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym ilości wskazanych rodzajów odpadów przewidzianych do odzysku. Wzrost ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania w istniejącej instalacji nie spowoduje zmian w zakresie wydajności instalacji ani wielkości produkcji klinkieru. Zwiększenie dozwolonych pozwoleniem ilości niektórych rodzajów odpadów, w tym ujęcie nowego kodu odpadu w postaci żużli i popiołów paleniskowych, przewidzianych do przetwarzania, wynika ze zwiększonego zapotrzebowania stosowania surowców alternatywnych ze względu na konieczność redukcji emisji gazów cieplarnianych. Ponadto w decyzji ujęto nowe miejsca magazynowania odpadów przewidywanych do przetwarzania w procesie odzysku oraz zaktualizowano zapisy w zakresie miejsca i sposobu magazynowania niektórych rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania.

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

W wyniku analizy przedłożonej dokumentacji tut. Organ stwierdził, że Spółka winna złożyć wyjaśnienia do treści wniosku. W związku z powyższym Marszałek Województwa Świętokrzyskiego pismami znak: RKŚ-VI.7222.30.2024: z dnia 17 lipca 2024 r. oraz z dnia 30 września 2024 r. zwrócił się do prowadzącego instalację o przedłożenie stosownych dokumentów i informacji. W odpowiedzi Spółka pismami: z dnia 21 sierpnia 2024 r. , znak: PS/80/2024 z dnia 18 października 2024 r. oraz PS/39/2024 znak: 4 kwietnia 2025 r. przedłożyła wymagane dokumenty i stosowne wyjaśnienia.

Stosownie do zapisów art. 183c ust. 2 Poś tut. Organ pismem znak: RKŚ-VI.7222.30.2024 z dnia 31 października 2024 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 postanowieniem znak: PZ.5268.9.2024 z dnia 3 grudnia 2024 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 (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.), tut. Organ pismem znak: RKŚ-VI.7222.30.2024 z dnia 31 października 2024 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 (Dz. U. z 2024 r. poz. 572) zwanej dalej k.p.a., przyjęto, że wydano opinię pozytywną stosownie do art 41 ust. 6b ww. ustawy o odpadach.

Zgodnie z art. 41a ust. 1 i 2 ww. ustawy o odpadach tut. Organ pismem znak: RKŚ -VI.7222.30.2024 z dnia 8 listopada 2024 r. zwrócił się do Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska (zwanego dalej ŚWIOŚ) z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli instalacji oraz miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach o ochronie środowiska. Kontrola została przeprowadzona od dnia 19 marca do dnia 3 kwietnia 2025 r., a jej ustalenia zawarto w protokole kontroli nr WIOS-KIELCE 110/2023 (sygnatura: IK.II.7023.5.44.2025). Uwzględniając powyższe ŚWIOŚ postanowieniem znak: IK.II.7023.5.44.2025 z dnia 17 kwietnia 2025 r. ŚWIOŚ wydał pozytywną opinię w przedmiocie spełnienia przez instalacje do produkcji klinkieru cementowego, w której przetwarzane są odpady inne niż niebezpieczne w procesie odzyski R1 i R5 oraz odpady niebezpieczne w procesie unieszkodliwiania D10, a także miejsca magazynowania odpadów wykorzystywane do ich gromadzenia, wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Z przedłożonej dokumentacji i protokołu ŚWIOŚ wynika, że instalacja do produkcji klinkieru spełnia wymogi ochrony środowiska oraz jest wyposażona w urządzenia, w których mogą być przetwarzane odpady w procesie odzysku R1 i R5 oraz w procesie unieszkodliwiania D10. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów, które będą wykorzystywane w ramach prowadzonych procesów przetwarzania, posiadają niezbędną infrastrukturę i nie naruszają wymogów ochrony środowiska.

W toku prowadzonego postępowania Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zgodnie art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach wydał postanowienie znak: RKŚ-VI.7222.30.2024 z dnia 7 maja 2025 r., określające formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ww. ustawy. Spółka, w dniu 21 maja 2025 r. przedłożyła tut. Organowi oryginał gwarancji bankowej na kwotę określoną w ww. postanowieniu.

Pismem znak: RKŚ-VI.7222.30.2024 z dnia 23 maja 2024 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 (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 dodano nowe źródła hałasu, nowy rodzaj odpadów przewidzianych do przetwarzania w przedmiotowej instalacji oraz zwiększono ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie odzysku, które dotychczas objęte były pozwoleniem. Dokonano również aktualizacji zapisów w zakresie istniejących miejsc magazynowania odpadów oraz sposobu i miejsca magazynowania niektórych odpadów przewidzianych do przetwarzania. Uwzględniono także nowe miejsca do magazynowania ,,odpadowego siarczanu żelazowego”.

Zgodnie z art. 10 § 1 k.p.a. 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.

 Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111 z późn. zm.), wnioskodawca wniósł opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego na konto Urzędu Miasta w Kielcach, a kopię dowodu wpłaty załączono do akt sprawy.

**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

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