

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:

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

„1.1. Opis instalacji (parametry techniczne i technologiczne)

Cement Ożarów S.A. posiada instalację do produkcji cementu, w skład której wchodzi linia pieca W1 o zdolności produkcyjnej 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 wchodzi:

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

Dział przygotowania paliwa technologicznego

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

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

Pył węglowy jest przygotowywany w 2 młynach susząco-mielących o wydajności 25 Mg/h, są to młyny kulowo-rurowe, jednokomorowe. Do suszenia i transportu pneumatycznego w młynach wykorzystuje się gorące gazy odlotowe z chłodnika klinkieru. Zmielone cząstki węgla unoszone są w strumieniu powietrza na zewnątrz do separatora

statycznego. W separatorze następuje rozdział gotowego produktu od tzw. nadziarna, które wraca ponownie do młyna. Pył węglowy o odpowiedniej wilgotności i stopniu rozdrobnienia odbierany jest jednostopniowo w odpylaczu tkaninowym. Następnie kierowany jest do zbiorników zapasu przed piecem i kalcynatorem. Paliwo podstawowe może być zastąpione paliwem alternatywnym.

Paliwo alternatywne (Alternative Fuel - AF) jest dostarczane do cementowni samochodami ciężarowymi i rozładowywane na stacjach dokujących. Następnie przy pomocy przenośników zgrzeblowych jest transportowane do silosów. Paliwa alternatywne magazynowane są w 5 silosach o pojemności 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 jednocześnie 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 wznosną. Do strefy dolnej kalcynatora podawane są spaliny z pieca obrotowego oraz paliwo. Powoduje to powstawanie warunków niepełnego spalania z niedoborem tlenu. Warunki takie pozwalają na redukcję części ilości tlenków azotu do azotu gazowego. Proces kalcynacji przebiega w temperaturze 900 °C. Mąka surowcowa po przejściu przez kalcynator posiada stopień kalcynacji około 90 – 95 %.

W piecu obrotowym następuje końcowy proces kalcynacji CaCO_3 , a następnie spiekanie materiału wsadowego do klinkieru w temperaturze 1 450 °C. Mąka surowcowa przesuwaną się wzdłuż osi pieca, ulega procesowi klinkieryzacji. Piec do wypalania klinkieru to bęben o pochyleniu ok. 3,5 %, średnicy 5,75 m i długości 99 m, który podczas pracy obraca się z prędkością max. 3,5 obrotu na minutę. Ciepło, niezbędne do wypalania klinkieru, uzyskuje się w wyniku spalania mieszanki paliwowej (wytwarzanej w Dziale przygotowania paliwa technologicznego). Mieszanka paliwowa ze zbiornika jest dozowana do wielokanałowego palnika piecowego. W piecu obrotowym zainstalowany jest niskoemisyjny palnik wielokanałowy, którego konstrukcja 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 wielkopieczowego, 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. siarczana 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 siarczana 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 żuźla 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 żuźla 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 żuźla mokrego do zbiornika przedmłynowego młyna Z5 odbywa się poprzez układ przenośników podających mieszankę surowcową. Źródłem ciepła do suszenia żuźla 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 żuźla 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 żuźla. Z elewatora cement lub żużel, układem rynien zasypywany jest do poszczególnych komór silosu (2 komory po 5 000 Mg każda).

W mieszalni cementów produkowane są cementy CEM II i CEM III. Spod mieszarki gotowy cement w odpowiednim gatunku transportowany jest układem rynien aeracyjnych i przenośnikiem kubelkowym do wybranych komór silosu wyrobu gotowego.

Poszczególne cementy z komór silosu transportowane są, za pomocą układów rynien aeracyjnych, do trzech stanowisk załadunku cementu na cysterno-samochody.

W celu obniżenia poziomu chromu Cr^{+6} w cemencie do wartości dopuszczalnych 2 ppm. Wykorzystuje się linię podawania siarczanu żelazawego $\text{FeSO}_4 \times 7\text{H}_2\text{O}$ (suchy) zwanego siarczanem. Zbiornik, gdzie jest magazynowany siarczan, posiada urządzenia aeracji i odpylania, komplet czujników do pomiaru poziomu surowca oraz izolację termiczną. Dla ustalenia odpowiedniej ilości podawanego siarczanu żelazawego w stosunku do produkcji cementu wykorzystane są urządzenia ważąco-dozujące.

Instalacja 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 CO_2 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 bentonitów 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 kubelkowego, 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 wchodzi:

- 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.”

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

„2.1. Podstawowe surowce

Podstawowym surowcem do produkcji klinkieru jest kamień wapienny, wydobywany w kopalni znajdującej się na terenie Cement Ożarów S.A. Surowiec ze złoże 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

”

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

„3.1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

3.1.1 Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

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

Lp.	Miejsce wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza - emitor	Źródło emisji	Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza					
			Symbol technologiczny 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	zadaszony ¹⁾
4.	E4	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P11	42	0,4	318	8400	zadaszony ¹⁾
5.	E5	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P01	75	0,6	330	8400	zadaszony ¹⁾
6.	E6	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P01	75	0,6	325	8400	zadaszony ¹⁾
7.	E7	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P21	75	0,6	320	8400	zadaszony ¹⁾
8.	E8	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P21	75	0,6	320	8400	zadaszony ¹⁾
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 katowa nowy)	U1P23	15	0,6	370	7200	18,18
18.	E19	Produkcja cementu	Z1P03	32	0,8	370	8040	zadaszony ¹⁾
19.	E20	Produkcja cementu	Z2P03	32	0,8	370	8040	zadaszony ¹⁾
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	zadaszony ¹⁾
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	zadaszony ¹⁾
32.	E37	Pakownia cementu	P1P11	33	0,5	293	7200	zadaszony ¹⁾
33.	E38	Pakownia cementu	P1P61	33	0,42	293	7200	zadaszony ¹⁾
34.	E39	Pakownia cementu	P1P71	35	0,55	293	4800	zadaszony ¹⁾
35.	E40	Pakownia cementu	P1P81	36	0,55	293	4800	zadaszony ¹⁾
36.	E41	Pakownia cementu	P1P91	50,8	0,55	293	8060	zadaszony ¹⁾
37.	E42	Dział węglowy	Q1P11	34	1,3	307	3600	zadaszony ¹⁾
38.	E43	Dział węglowy	Q2P11	34	1,3	307	3600	zadaszony ¹⁾
39.	E44	Młyn węgla	K2P11	43	0,9	331	4800	zadaszony ¹⁾
40.	E45	Młyn węgla	K1P11	48	0,9	331	4800	zadaszony ¹⁾
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	poziomy ¹⁾
71.	E78	Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport	541BF530	19	0,4	308	6 500	poziomy ¹⁾
72.	E79	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	11	0,80x0,80	308	7 200	poziomy ¹⁾
73.	E80	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	41	0,55	308	7 200	poziomy ¹⁾
74.	E81	Zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	36	0,35	293	7 200	poziomy ¹⁾
75.	E83	Podawanie mieszanki (stacja przesypowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym)	511BF635	11	0,60x0,60	293	7 200	poziomy ¹⁾

76.	E84	Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	35	0,6	293	7 200	poziomy ¹⁾
77.	E85	Odpylanie młyna Z5	531BF500	41,5	2,5	370	8 040	21
78.	E86	Transport cementu (stacja przesypowa z rynną na przenośnik taśmowy)	531BF525	8	0,35	370	6 500	poziomy ¹⁾
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	0,129 x 0,294	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	poziomy ¹⁾
87.	E113	Odpylacz przesypu cementu	542FN052-M01	18	0,4	293	7200	poziomy ¹⁾
88.	E114	Odpylacz przesypu cementu	542FN092-M01	19	0,4	293	7 200	poziomy ¹⁾
89.	E115	Odpylacz przesypu cementu	542FN122-M01	17	0,4	323	7 200	poziomy ¹⁾
90.	E116	Odpylacz przesypu cementu	542FN207-M01	68	0,4	323	7 200	poziomy ¹⁾
91.	E117	Odpylacz silosu żużla	612FN026-M01	56	0,25	323	8 040	poziomy ¹⁾
92.	E118	Odpylacz silosu cementu	612FN016-M01	56	0,25	323	7 200	poziomy ¹⁾
93.	E119	Odpylacz przesypu cementu	632FN292-M01	11	0,4	323	8 040	poziomy ¹⁾
94.	E120	Odpylacz przesypu cementu	632FN307-M01	68	0,4	323	8 040	poziomy ¹⁾
95.	E121	Odpylacz silosu żużla	613FN026-M01	57	0,25	323	7 200	poziomy ¹⁾
96.	E122	Odpylacz silosu cementu	613FN016-M01	56	0,25	323	7 200	poziomy ¹⁾
97.	E123	Odpylacz zbiornika cementu	542FN162-M01	37	0,4	293	7 200	poziomy ¹⁾
98.	E124	Odpylacz zbiornika i transportu siarczku	511FN907-M01	32	0,25	293	7 200	poziomy ¹⁾
99.	E125	Odpylacz załadunku na samochód	632FN016-M01	15	0,4	323	7 200	poziomy ¹⁾
100.	E126	Odpylacz załadunku na samochód	632FN026-M01	15	0,4	323	8 040	poziomy ¹⁾
101.	E127	Odpylacz załadunku na samochód	623FN156-M01	15	0,25	323	7 200	poziomy ¹⁾
102.	E128	Odpylacz załadunku na samochód	623FN146-M01	15	0,25	323	7 200	poziomy ¹⁾
103.	E129	Odpylanie stacji katowej transportu surowca	A1P11	14,5	1	323	7 200	poziomy ¹⁾
104.	E130	Odpylanie Aumunda U1U05 młyna cementu	U1P111	28,5	0,8	323	7 800	poziomy ¹⁾

105.	E131	Odpylanie GAMAMETRIX 1	A1P31	14,5	0,8	293	7 200	poziomy ¹⁾
106.	E132	Odpylanie GAMAMETRIX 2	B1P31	14,5	0,8	293	7 200	poziomy ¹⁾
107.	E133	Odpylacz załadunku na samochód	622FN146- M01	15	0,4	293	7 200	poziomy ¹⁾
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	poziomy ¹⁾
110.	E136	Instalacja do redukcji HCl	332BF410	26	0,25	293	2 400	poziomy ¹⁾
111.	E137	Pakownia cementu - pakowaczka	P1P31	26	1x0,6	293	8400	poziomy ¹⁾
112.	E138	Pakownia cementu - palety zarki	P1P97	4	0,25	293	8400	poziomy ¹⁾
113.	E139	Odpylacz załadunku na samochód	681BF555	13,3	0,315	303	8060	poziomy ¹⁾
114.	E140	Odpylacz załadunku na samochód	681BF525	13,3	0,315	303	8060	poziomy ¹⁾
115.	E141	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF420	37,6	0,158	303	8060	poziomy ¹⁾
116.	E142	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF075	24,9	0,158	303	8060	poziomy ¹⁾
117.	E143	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF335	24,9	0,158	303	8060	poziomy ¹⁾
118.	E144	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF105	37,4	0,158	303	8060	poziomy ¹⁾
119.	E145	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF120	37,4	0,158	303	8060	poziomy ¹⁾
120.	E146	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF135	37,4 B	0,158	303	8060	poziomy ¹⁾
121.	E147	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF375	37,4 B	0,158	303	8060	poziomy ¹⁾
122.	E148	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF615	37,4 B	0,158	303	8060	poziomy ¹⁾
123.	E149	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF635	37,4 B	0,158	303	8060	poziomy ¹⁾
124.	E150	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF320	9,55 B	0,158	303	8060	poziomy ¹⁾

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

3.1.2 Dopuszczalne wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza

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

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

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

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

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

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

³⁾ dopuszczalna wielkość emisji, nie wynikająca ze standardu emisyjnego, gdyż standardu emisyjnego dwutlenku siarki można nie stosować w przypadku, gdy zakład wykaze, 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.

3.1.2.2 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 emisji ^{1) 2), 3), 4)}	
				Rodzaj substancji	mg/Nm ³ (dla PCDD/F ng/Nm ³)
1.	E1	Łamiarnia surowca	A1PO1	pył	10
2.	E2	Łamiarnia surowca	B1PO1	pył	10
3.	E3	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P11	pył	10
4.	E4	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P11	pył	10
5.	E5	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P01	pył	10
6.	E6	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P01	pył	10
7.	E7	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P21	pył	10
8.	E8	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P21	pył	10
9.	E10	Dozownia	W1P21	pył	10
10.	E11	Dozownia	W1P31	pył	10
11.	E12, E13	Piec obrotowy W1 Spalanie paliwa konwencjonalnego w piecu (emisja dla każdego emitora)	E12 komin nr 1 E13 komin nr 3	pył	20
				HCl	10
				HF	1
				NO _x jako NO ₂	450
				CO	2000
				Cd + Tl	0,05

				Hg	0,05
				Sb + As + Pb + Cr + Co + Cu + Mn + Ni + V	0,5
				PCDD/F ⁴⁾	0,1
				NH ₃	50
				SOx jako SO ₂	1200 ⁵⁾
				TOC	45
12.	E15	Skład klinkieru	U1P21	pył	10
13.	E16	Skład klinkieru	U1P11	pył	10
14.	E17	Homogenizacja – transport mąki surowcowej	R2P21	pył	10
15.	E18	Produkcja cementu	X1P11	pył	10
16.	E18A	Produkcja cementu (stacja kątowa nowy)	U1P23	pył	10
17.	E19	Produkcja cementu	Z1P03	pył	20
18.	E20	Produkcja cementu	Z2P03	pył	20
19.	E21	Produkcja cementu	Z3P03	pył	20
20.	E23	Produkcja cementu	Z1P11	pył	10
21.	E24	Produkcja cementu	Z2P11	pył	10
22.	E25	Produkcja cementu	Z3P11	pył	10
23.	E26	Produkcja cementu	U1P26	pył	10
24.	E27	Produkcja cementu	X2P21	pył	10
25.	E28	Silosy cementu	L1P01	pył	10
26.	E29	Silosy cementu	L1P11	pył	10
27.	E30	Silosy cementu	L1P21	pył	10
28.	E31	Silosy popiołu	L4P11	pył	10
29.	E34	Pakownia cementu	P1P41	pył	10
30.	E36	Pakownia cementu	P1P01	pył	10
31.	E37	Pakownia cementu	P1P11	pył	10
32.	E38	Pakownia cementu	P1P61	pył	10
33.	E39	Pakownia cementu	P1P71	pył	10
34.	E40	Pakownia cementu	P1P81	pył	10
35.	E41	Pakownia cementu	P1P91	pył	10
36.	E42	Dział węglowy	Q1P11	pył	10
				dwutlenek siarki	164
				dwutlenek azotu	21
				tlenek węgla	21
37.	E43	Dział węglowy	Q2P11	pył	10
				dwutlenek siarki	104
				dwutlenek azotu	13
				tlenek węgla	13
38.	E44	Młyn węgla	K2P11	pył	20
39.	E45	Młyn węgla	K1P11	pył	20

40.	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	-
41.	E47	Chłodnik rusztowy	W1P70	pył	20
42.	E48	Skład klinkieru	W1P85	pył	10
43.	E49	Silos niedopału	W1P86	pył	10
44.	E50	Silos niedopału	W1P87	pył	10
45.	E51	Silos niedopału	W1P64	pył	10
46.	E52	Stacja przesypowa	U1P51	pył	10
47.	E53	Stacja przesypowa	U1P31	pył	10
48.	E54	Stacja przesypowa	U1P41	pył	10
49.	E55	Silos klinkieru	W1P67	pył	10
50.	E56	Silos klinkieru	W1P68	pył	10
51.	E57	Skład klinkieru	U1P61	pył	10
52.	E58	Skład klinkieru	U1P71	pył	10
53.	E59	Skład klinkieru	U1P81	pył	10
54.	E60	Skład klinkieru	U1P91	pył	10
55.	E61	Terminal pakowni	P1-101	pył	10
56.	E62	Terminal pakowni	P1-111	pył	10
57.	E63	Terminal pakowni	P1-121	pył	10
58.	E64	Dział węglowy	K1P21	pył	10
59.	E65	Wieża wymienników	K1P30	pył	10
60.	E66	Dozownia	H1P41	pył	10
61.	E67	Dozownia	H1P51	pył	10
62.	E68	Dozownia	H1P61	pył	10
63.	E69	Młyn surowca	H1P71	pył	10
64.	E70	Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	pył	10
65.	E71	Młyn cementu Z4	Z4P11	pył	20
66.	E74	Zasyp silosu gipsu	U1P27	pył	10
67.	E75	Zasyp silosu klinkieru	U1P28	pył	10
68.	E76	Odpylacz przy załadunku klinkieru	U1P101	pył	10
69.	E77	Przesyp klinkieru przy przenośniku rewersyjnym	511BF060	pył	10
70.	E78	Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport	541BF530	pył	10
71.	E79	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	pył	10
72.	E80	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	pył	10
73.	E81	Zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	pył	10
74.	E83	Podawanie mieszanki (stacja przesypowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym)	511BF635	pył	10

75.	E84	Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	pył	10
76.	E85	Odpylanie młyna Z5	531BF500	pył	20
				dwutlenek siarki	21
				dwutlenek azotu	28
				tlenek węgla	3
77.	E86	Transport cementu (stacja przesypowa z rynny na przenośnik taśmowy)	531BF525	pył	10
78.	E96	Zbiornik pyłu By-pass	451BF302	pył	10
79.	E103	Odpylacz na silosie nr 1 SAFS	262BF150	pył	10
80.	E104	Odpylacz na silosie nr 2 SAFS	262BF160	pył	10
81.	E108	Filtr systemu dozowania SAFS	262BF470	pył	10
82.	E109	Odpylacz przesypu żużla	511FN709-M01	pył	10
83.	E110	Odpylacz przesypu żużla	511FN719-M01	pył	10
84.	E111	Odpylacz przesypu żużla	511FN729-M01	pył	10
85.	E112	Odpylacz zbiornika żużla	511FN742-M01	pył	10
86.	E113	Odpylacz przesypu cementu	542FN052-MO1	pył	10
87.	E114	Odpylacz przesypu cementu	542FN092-MO1	pył	10
88.	E115	Odpylacz przesypu cementu	542FN122-M01	pył	10
89.	E116	Odpylacz przesypu cementu	542FN207-M01	pył	10
90.	E117	Odpylacz silosu żużla	612FN026-M01	pył	10
91.	E118	Odpylacz silosu cementu	612FN016-M01	pył	10
92.	E119	Odpylacz przesypu cementu	632FN292-M01	pył	10
93.	E120	Odpylacz przesypu cementu	632FN307-M01	pył	10
94.	E121	Odpylacz silosu żużla	613FN026-M01	pył	10
95.	E122	Odpylacz silosu cementu	613FN016-M01	pył	10
96.	E123	Odpylacz zbiornika cementu	542FN162-M01	pył	10
97.	E124	Odpylacz zbiornika i transportu sulfatu	511FN907-M01	pył	10
98.	E125	Odpylacz załadunku na samochód	632FN016-M01	pył	10
99.	E126	Odpylacz załadunku na samochód	632FN026-M01	pył	10
100.	E127	Odpylacz załadunku na samochód	623FN156-M01	pył	10
101.	E128	Odpylacz załadunku na samochód	623FN146-M01	pył	10
102.	E129	Odpylanie stacji kątowej transportu surowca	A1P11	pył	10
103.	E130	Odpylanie Aumunda U1U05 młyny cementu	U1P111	pył	10
104.	E131	Odpylanie GAMAMETRIX 1	A1P31	pył	10
105.	E132	Odpylanie GAMAMETRIX 2	B1P31	pył	10
106.	E133	Odpylacz załadunku na samochód	622FN146-M01	pył	10
107.	E134	Odpylanie separatora młyna cementu Z4	Z4P33	pył	10

108.	E135	Instalacja do redukcji HCl	331BF410	pył	10
109.	E136	Instalacja do redukcji HCl	332BF410	pył	10
110.	E137	Pakownia cementu - pakowaczka	P1P31	pył	10
111.	E138	Pakownia cementu - paletyzarki	P1P97	pył	10
112.	E139	Odpylacz załadunku na samochód	681BF555	pył	10
113.	E140	Odpylacz załadunku na samochód	681BF525	pył	10
114.	E141	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF420	pył	10
115.	E142	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF075	pył	10
116.	E143	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF335	pył	10
117.	E144	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF105	pył	10
118.	E145	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF120	pył	10
119.	E146	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF135	pył	10
120.	E147	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF375	pył	10
121.	E148	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF615	pył	10
122.	E149	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF635	pył	10
123.	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 odstąpienia od granicznych wielkości emisji SO_x (w przeliczeniu na SO₂)

3.1.3 Wielkość dopuszczalnej rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza

Tab. 7. Dopuszczalna wielkość rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza

Rodzaj substancji	Wielkość dopuszczalnej emisji [Mg/rok]
pył	413,0
HCl	94,0
HF	9,4
NO _x jako NO ₂	4 392,0
SO ₂	11 364,0

CO	18 837,0
TOC	423,1
kadm + tal	0,44
rteć	0,47
antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad	4,698
dioksyny i furany	0,94x10 ⁻⁶
amoniak	470,1

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

Tab. 8. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji

Lp.	Miejsce wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Opis usytuowania punktu pomiarowego	Spełnienie wymagań normy PN-Z-04030-7
1.	E1	Łamiarnia surowca	A1PO1	Na emitorze	Spełnia
2.	E2	Łamiarnia surowca	B1PO1	Na emitorze	Spełnia
3.	E3	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P11	Na emitorze	Spełnia
4.	E4	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P11	Na emitorze	Spełnia
5.	E5	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P01	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
6.	E6	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P01	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
7.	E7	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
8.	E8	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
9.	E10	Dozownia	W1P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
10.	E11	Dozownia	W1P31	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
11.	E12	Piec obrotowy W1 - 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
12.	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

13.	E15	Skład klinkieru	U1P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
14.	E16	Skład klinkieru	U1P11	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
15.	E17	Homogenizacja – transport mąki surowcowej	R2P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
16.	E18	Produkcja cementu	X1P11	Na emitorze	Spełnia
17.	E19	Produkcja cementu	Z1P03	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
18.	E20	Produkcja cementu	Z2P03	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
19.	E21	Produkcja cementu	Z3P03	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
20.	E23	Produkcja cementu	Z1P11	Na emitorze	Spełnia
21.	E24	Produkcja cementu	Z2P11	Na emitorze	Spełnia
22.	E25	Produkcja cementu	Z3P11	Na emitorze	Spełnia
23.	E26	Produkcja cementu	U1P26	Na emitorze	Spełnia
24.	E27	Produkcja cementu	X2P21	Na emitorze	Spełnia
25.	E28	Silosy cementu	L1P01	Na emitorze	Spełnia
26.	E29	Silosy cementu	L1P11	Na emitorze	Spełnia
27.	E30	Silosy cementu	L1P21	Na emitorze	Spełnia
28.	E31	Silosy popiołu	L4P11	Na emitorze	Spełnia
29.	E34	Pakownia cementu	P1P41	Na emitorze	Spełnia
30.	E36	Pakownia cementu	P1P01	Na emitorze	Spełnia
31.	E37	Pakownia cementu	P1P11	Na emitorze	Spełnia
32.	E38	Pakownia cementu	P1P61	Na emitorze	Spełnia
33.	E39	Pakownia cementu	P1P71	Na emitorze	Spełnia
34.	E40	Pakownia cementu	P1P81	Na emitorze	Spełnia
35.	E41	Pakownia cementu	P1P91	Na emitorze	Spełnia
36.	E42	Dział węglowy	Q1P11	Na emitorze	Spełnia
37.	E43	Dział węglowy	Q2P11	Na emitorze	Spełnia
38.	E44	Młyn węgla	K2P11	Na emitorze	Spełnia
39.	E45	Młyn węgla	K1P11	Na emitorze	Spełnia
40.	E46	Kotłownia - dwa kotły WR - 2,5	X3P01/X3P02	Na emitorze	Spełnia
41.	E47	Chłodnik rusztowy	W1P70	Na emitorze	Spełnia
42.	E48	Skład klinkieru	W1P85	Na emitorze	Spełnia
43.	E49	Silos niedopału	W1P86	Na emitorze	Spełnia
44.	E50	Silos niedopału	W1P87	Na emitorze	Spełnia
45.	E51	Silos niedopału	W1P64	Na emitorze	Spełnia
46.	E52	Stacja przesypowa	U1P51	Na emitorze	Spełnia
47.	E53	Stacja przesypowa	U1P31	Na emitorze	Spełnia
48.	E54	Stacja przesypowa	U1P41	Na emitorze	Spełnia
49.	E55	Silos klinkieru	W1P67	Na emitorze	Spełnia
50.	E56	Silos klinkieru	W1P68	Na emitorze	Spełnia
51.	E57	Skład klinkieru	U1P61	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
52.	E58	Skład klinkieru	U1P71	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
53.	E59	Skład klinkieru	U1P81	Na emitorze	Spełnia
54.	E60	Skład klinkieru	U1P91	Na emitorze	Spełnia
55.	E64	Dział węglowy	K1P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
56.	E65	Wieża wymienników	K1P30	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia

57.	E66	Dozownia	H1P41	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
58.	E67	Dozownia	H1P51	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
59.	E68	Dozownia	H1P61	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
60.	E69	Młyn surowca	H1P71	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
61.	E70	Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
62.	E71	Młyn cementu Z4	Z4P11	Na emitorze	Spełnia
63.	E74	Zasyp silosu gipsu	U1P27	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
64.	E75	Zasyp silosu klinkieru	U1P28	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
65.	E76	Odpylacz przy załadunku klinkieru	U1P101	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
66.	E77	Przesyp klinkieru przy przenośniku rewersyjnym	511BF060	Na emitorze	Spełnia
67.	E78	Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport	541BF530	Na emitorze	Spełnia
68.	E79	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
69.	E80	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	Na emitorze	Spełnia
70.	E81	Zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	Na emitorze	Spełnia
71.	E83	Podawanie mieszanki (stacja przesypowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym)	511BF635	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
72.	E84	Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
73.	E85	Odpylanie młyna Z5	531BF500	Na emitorze	Spełnia
74.	E86	Transport cementu (stacja przesypowa z rynny na przenośnik taśmowy)	531BF525	Na emitorze	Spełnia
75.	E96	Zbiornik pyłu By-pass	451BF302	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
76.	E103	Odpylacz na silosie nr 1 SAFS	262BF150	Na emitorze	Spełnia
77.	E104	Odpylacz na silosie nr 2 SAFS	262BF160	Na emitorze	Spełnia
78.	E108	Filtr systemu dozowania SAFS	262BF470	Na emitorze	Spełnia
79.	E109	Odpylacz przesypu żuźła	511FN709- M01	Na emitorze	Spełnia

80.	E110	Odpylacz przesypu żuźla	511FN719-M01	Na emitorze	Spełnia
81.	E111	Odpylacz przesypu żuźla	511FN729-M01	Na emitorze	Spełnia
82.	E112	Odpylacz zbiornika żuźla	511FN742-M01	Na emitorze	Spełnia
83.	E113	Odpylacz przesypu cementu	542FN052-M01	Na emitorze	Spełnia
84.	E114	Odpylacz przesypu cementu	542FN092-M01	Na emitorze	Spełnia
85.	E115	Odpylacz przesypu cementu	542FN122-M01	Na emitorze	Spełnia
86.	E116	Odpylacz przesypu cementu	542FN207-M01	Na emitorze	Spełnia
87.	E117	Odpylacz silosu żuźla	612FN026-M01	Na emitorze	Spełnia
88.	E118	Odpylacz silosu cementu	612FN016-M01	Na emitorze	Spełnia
89.	E119	Odpylacz przesypu cementu	632FN292-M01	Na emitorze	Spełnia
90.	E120	Odpylacz przesypu cementu	632FN307-M01	Na emitorze	Spełnia
91.	E121	Odpylacz silosu żuźla	613FN026-M01	Na emitorze	Spełnia
92.	E122	Odpylacz silosu cementu	613FN016-M01	Na emitorze	Spełnia
93.	E123	Odpylacz zbiornika cementu	542FN162-M01	Na emitorze	Spełnia
94.	E124	Odpylacz zbiornika i transportu sulfatu	511FN907-M01	Na emitorze	Spełnia
95.	E125	Odpylacz załadunku na samochód	632FN016-M01	Na emitorze	Spełnia
96.	E126	Odpylacz załadunku na samochód	632FN026-M01	Na emitorze	Spełnia
97.	E127	Odpylacz załadunku na samochód	623FN156-M01	Na emitorze	Spełnia
98.	E128	Odpylacz załadunku na samochód	623FN146-M01	Na emitorze	Spełnia
99.	E129	Odpylanie stacji kątowej transportu surowca	A1P11	Na emitorze	Spełnia
100.	E130	Odpylanie Aumunda U1U05 młynny cementu	U1P111	Na emitorze	Spełnia
101.	E131	Odpylanie GAMAMETRIX 1	A1P31	Na emitorze	Spełnia
102.	E132	Odpylanie GAMAMETRIX 2	B1P31	Na emitorze	Spełnia
103.	E133	Odpylacz załadunku na samochód	622FN146-M01	Na emitorze	Spełnia
104.	E134	Odpylanie separatora młylna cementu Z4	Z4P33	Na emitorze	Spełnia
105.	E135	Instalacja do redukcji HCl	331BF410	Na emitorze	Spełnia
106.	E136	Instalacja do redukcji HCl	332BF410	Na emitorze	Spełnia
107.	E137	Pakownia cementu - pakowaczka	—	Na emitorze	Spełnia

108.	E138	Pakownia cementu - paletyzarki	P1P97	Na emitorze	Spełnia
109.	E-139	Odpylacz załadunku na samochód	681BF555	Na emitorze	Spełnia
110.	E-140	Odpylacz załadunku na samochód	681BF525	Na emitorze	Spełnia
111.	E-141	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF420	Na emitorze	Spełnia
112.	E-142	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF075 681BF090	Na emitorze	Spełnia
113.	E-143	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF335	Na emitorze	Spełnia
114.	E-144	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF105	Na emitorze	Spełnia
115.	E-145	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF120	Na emitorze	Spełnia
116.	E-146	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF135 681BF390	Na emitorze	Spełnia
117.	E-147	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF375 681BF405	Na emitorze	Spełnia
118.	E-148	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF615	Na emitorze	Spełnia
119.	E-149	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF635	Na emitorze	Spełnia
120.	E-150	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF320	Na emitorze	Spełnia

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

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

„ 3.3 Emisja hałasu do środowiska

3.3.1 Rodzaj i parametry źródeł emisji

Główne źródła hałasu zlokalizowane na terenie instalacji IPPC

Tab. 9. Punktowe źródła hałasu

Lp.	Nazwa źródła	Czas pracy [h]		Poziom mocy akustycznej L _{WA} [dB]
		dzień 6.00-22.00	noc 22.00-6.00	
1.	Czerpnia powietrza chłodzącego elektromagnes wylawiacza 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 $L_{WA}[dB]$
		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. mialu 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.

V. 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 surowcowego R5, R13	50 000
3.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odzysk energii cieplnej R1, R13	20 000
4.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1, R13	1 000
5.	03 02 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1, R13	1 000
6.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	Odzysk energii cieplnej R1, R13	10 000
7.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Odzysk energii cieplnej R1, R13	20 000
8.	06 11 83	Odpadowy siarczan żelazowy	Materiał do redukcji chromu R5, R13	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 cieplnej R1, R13	300
11.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	Odzysk energii cieplnej R1, R13	1 000
12.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1, R13	300
13.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	Odzysk energii cieplnej R1, R13	400
14.	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	Odzysk energii cieplnej R1, R13	1 000
15.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	Odzysk energii cieplnej R1, R13	300
16.	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	Odzysk energii cieplnej R1, R13	400
17.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odzysk energii cieplnej R1, R13	300
18.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	Odzysk energii cieplnej R1, R13	300
19.	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Odzysk energii cieplnej R1, R13	300
20.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 0104)	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	500
21.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Składnik zestawu surowcowego R5	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 (wielkopieczowe, 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 cieplnej R1, R13	10 000
37.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odzysk energii cieplnej R1, R13	5 000
38.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odzysk energii cieplnej R1, R13	5 000
39.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odzysk energii cieplnej R1, R13	5 000
40.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	2 000
41.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	50 000
42.	17 01 02	Gruz ceglany	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	25 000
43.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Składnik zestawu surowcowego R5, R13	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 cieplnej R1, R13	2 000
51.	19 12 01	Papier i tektura	Odzysk energii cieplnej R1, R13	2 000
52.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odzysk energii cieplnej R1, R13	80 000
53.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odzysk energii cieplnej R1, R13	2 000

54.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odzysk energii cieplnej R1, 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 cieplnej R1, 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 ładzie D10, D15	20 000
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	1 000
3.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	300
4.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	300
5.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	400
6.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	300
7.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	300
8.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	300
9.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	300
10.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	300

11.	09 01 02*	Wodne roztwory wywoławczy do płyt offsetowych	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	300
12.	09 01 04*	Roztwory utrwalczy	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	300
13.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	400
14.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	300
15.	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	300
16.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	2 000
17.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	2 500
18.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	3 000
19.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	300
20.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	300
21.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	500
22.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Przekształcanie termiczne na ładzie D10, D15	300
23.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Przekształcanie termiczne na ładzie 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 ładzie 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 przemienieniu 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 żelazowego, wiata magazynowa siarczanu 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 01 04)	Boks o utwardzonym wybetonowanym podłożu przy kotłowni zakładowej.
21.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Odpady nie będą magazynowane lecz wprowadzane bezpośrednio do linii technologicznej.
22.	10 01 17	Popioły lotne ze współpalania inne niż wymienione w 10 01 16	
23.	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	
24.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Hala dodatków korygujących, plac magazynowy przed łamaczem przyzma nr 1, magazyn przy zbiornikach mączki surowcowej. Odpad magazynowany luzem.
25.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	Magazyn żużla obok pól węglowych – przyzma nr 1 i nr 2, hala dodatków korygujących, plac magazynowy przed łamaczem przyzma 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 – przyzma 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	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Utwardzony plac obok stacji paliw i GAMAMETRIX. Odpad magazynowany luzem.
41.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	
42.	17 01 02	Gruz ceglany	
43.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
44.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpady nie będą magazynowane, lecz wprowadzane bezpośrednio do linii technologicznej.
45.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	
46.	19 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 – przyłama 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 utrwalczy	
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⁾	Troczyny, 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 Dwa z 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 alternatywnych instalacji 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 alternatywnych instalacji SAFS 2 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 - żużłowe 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 żużła 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 żużła 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 - żużłowe 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 żelazowy	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	60	300		

			w 08 04 09				
	08 04 12 ⁴⁾	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	60	300			
	08 04 14 ⁴⁾	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	60	300			
	12 01 15 ⁴⁾	Szlasy 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			
	08 01 15 ⁴⁾	Szlasy 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⁾	Szlasy 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 szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	60	300			
	09 01 01 ⁴⁾	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	60	300			
					60	14 000	

	09 01 02* ⁴⁾	Wodne roztwory wywoływacze 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 ciecz 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 100 817 Mg.

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku (we wszystkich miejscach magazynowania odpadów) wynosi 2 643 900 Mg/rok.

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

Tab. 18. Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w danym miejscu magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów [Mg]
1.	Silosy paliw alternatywnych instalacji PA (5 szt.)	3 450
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.	Wiąta 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.
2. 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.
3. Zapewnienie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru, tj. hydrantów nadziemnych DN80, odciętych zasuwami, pozostających w położeniu otwartym. Hydranty powinny być usytuowane nie bliżej niż 5m od ścian chronionych budynków i nie dalej niż 15m od zewnętrznej krawędzi drogi pożarowej. Odległość między hydrantami nie powinna przekraczać 150m. Odległości najbliższych hydrantów od chronionych obiektów budowlanych powinny być mniejsze niż 75m.
4. Zapewnienie dogodnego dojazdu oraz przejazdu systemem dróg wewnętrznych jednostek straży pożarnej do obiektów w których magazynowane są odpady oraz do źródeł zaopatrzenia w wodę.
5. Wyposażenie budynków oraz obiektów, w których magazynowane są odpady palne, w podręczny sprzęt gaśniczy.

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

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

VI. 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 wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
1.	E1	Łamiarnia surowca	A1PO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
2.	E2	Łamiarnia surowca	B1PO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
3.	E3	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
4.	E4	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
5.	E5	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
6.	E6	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
7.	E7	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
8.	E8	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
9.	E10	Dozownia	W1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
10.	E11	Dozownia	W1P31	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
11.	E12	Piec obrotowy W1 - emitor nr 1	E12 komin nr 1	filtry tkaninowe instalacja odazotowująca typu SNCR	pył ogółem < 20 mg/um ³
12.	E13	Piec obrotowy W1 - emitor nr 2	E13 komin nr 3		tlenki azotu jako NO ₂ < 450mg/um ³

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
13.	E15	Skład klinkieru	U1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
14.	E16	Skład klinkieru	U1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
15.	E17	Homogenizacja – transport maki surowcowej	R2P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
16.	E18	Produkcja cementu	X1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
17.	E18A	Produkcja cementu (stacja kątowa nowy)	U1P23	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
18.	E19	Produkcja cementu	Z1P03	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
19.	E20	Produkcja cementu	Z2P03	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
20.	E21	Produkcja cementu	Z3P03	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
21.	E23	Produkcja cementu	Z1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
22.	E24	Produkcja cementu	Z2P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
23.	E25	Produkcja cementu	Z3P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
24.	E26	Produkcja cementu	U1P26	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
25.	E27	Produkcja cementu	X2P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
26.	E28	Silosy cementu	L1P01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
27.	E29	Silosy cementu	L1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
28.	E30	Silosy cementu	L1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
29.	E31	Silosy popiołu	L4P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
30.	E34	Pakownia cementu	P1P41	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
31.	E36	Pakownia cementu	P1P01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
32.	E37	Pakownia cementu	P1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
33.	E38	Pakownia cementu	P1P61	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
34.	E39	Pakownia cementu	P1P71	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
35.	E40	Pakownia cementu	P1P81	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
36.	E41	Pakownia cementu	P1P91	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
37.	E42	Dział węglowy	Q1P11	elektrofiltr FBT	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
38.	E43	Dział węglowy	Q2P11	filtr tkaninowy	pył ogółem

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
					< 10 mg/Nm ³
39.	E44	Młyn węgla	K2P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
40.	E45	Młyn węgla	K1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
41.	E46	Kotłownia - dwa kotły WR - 2,5 o nominalnej mocy 2,9 MW każdy	X3P01/X3P02	bateria cyklonów dla każdego z kotłów	pył ogółem < 400 mg/m ³
42.	E47	Chłodnik rusztowy	W1P70	elektrofiltr	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
43.	E48	Skład klinkieru	W1P85	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
44.	E49	Silos niedopału	W1P86	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
45.	E50	Silos niedopału	W1P87	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
46.	E51	Silos niedopału	W1P64	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
47.	E52	Stacja przesypowa	U1P51	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
48.	E53	Stacja przesypowa	U1P31	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
49.	E54	Stacja przesypowa	U1P41	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
50.	E55	Silos klinkieru	W1P67	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
51.	E56	Silos klinkieru	W1P68	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
52.	E57	Skład klinkieru	U1P61	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
53.	E58	Skład klinkieru	U1P71	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
54.	E59	Skład klinkieru	U1P81	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
55.	E60	Skład klinkieru	U1P91	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
56.	E61	Terminal pakowni	P1-101	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
57.	E62	Terminal pakowni	P1-111	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
58.	E63	Terminal pakowni	P1-121	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
59.	E64	Dział węglowy	K1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
60.	E65	Wieża wymienników	K1P30	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
61.	E66	Dozownia	H1P41	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
62.	E67	Dozownia	H1P51	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
63.	E68	Dozownia	H1P61	filtr tkaninowy	pył ogółem

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
					< 10 mg/Nm ³
64.	E69	Młyn surowca	H1P71	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
65.	E70	Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
66.	E71	Młyn cementu Z4	Z4P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
67.	E74	Zasyp silosu gipsu	U1P27	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
68.	E75	Zasyp silosu klinkieru	U1P28	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
69.	E76	Odpylacz przy załadunku klinkieru	U1P101	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
70.	E77	Przesyp klinkieru przy przenośniku rewersyjnym	511BF060	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
71.	E78	Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport	541BF530	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
72.	E79	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
73.	E80	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
74.	E81	Zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
75.	E83	Podawanie mieszanki (stacja przesypowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym)	511BF635	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
76.	E84	Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
77.	E85	Odpylanie młyna Z5	531BF500	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
78.	E86	Transport cementu (stacja przesypowa z rynny na przenośnik taśmowy)	531BF525	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
79.	E96	Zbiornik pyłu By-pass	451BF302	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
80.	E103	Odpylacz na silosie nr 1 SAFS	262BF150	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
81.	E104	Odpylacz na silosie nr 2 SAFS	262BF160	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
82.	E108	Filtr systemu dozowania SAFS	262BF470	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
83.	E109	Odpylacz przesypu żużla	511FN709-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
84.	E110	Odpylacz przesypu żużla	511FN719-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
85.	E111	Odpylacz przesypu żużla	511FN729-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
86.	E112	Odpylacz zbiornika żużla	511FN742-M01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
87.	E113	Odpylacz przesypu cementu	542FN052-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
88.	E114	Odpylacz przesypu cementu	542FN092-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
89.	E115	Odpylacz przesypu cementu	542FN122-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
90.	E116	Odpylacz przesypu cementu	542FN207-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
91.	E117	Odpylacz silosu żużla	612FN026-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
92.	E118	Odpylacz silosu cementu	612FN016-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
93.	E119	Odpylacz przesypu cementu	632FN292-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
94.	E120	Odpylacz przesypu cementu	632FN307-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
95.	E121	Odpylacz silosu żużla	613FN026-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
96.	E122	Odpylacz silosu cementu	613FN016-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
97.	E123	Odpylacz zbiornika cementu	542FN162-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
98.	E124	Odpylacz zbiornika i transportu siarczku	511FN907-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
99.	E125	Odpylacz załadunku na samochód	632FN016-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
100.	E126	Odpylacz załadunku na samochód	632FN026-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
101.	E127	Odpylacz załadunku na samochód	623FN156-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
102.	E128	Odpylacz załadunku na samochód	623FN146-MO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
103.	E129	Odpylanie stacji kątownej transportu surowca	A1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
104.	E130	Odpylanie Aumunda U1U05 młyn cementu	U1P111	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
105.	E131	Odpylanie GAMAMETRIX 1	A1P31	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
106.	E132	Odpylanie GAMAMETRIX 2	B1P31	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
107.	E133	Odpylacz załadunku na samochód	622FN146-MO1	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
108.	E134	Odpylanie separatora młyn cementu Z4	Z4P33	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³

Lp.	Miejsce wprowadzania - emitor	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Urządzenie ograniczające emisję	Poziom redukcji substancji
109.	E135	Instalacja do redukcji HCl	331BF410	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
110.	E136	Instalacja do redukcji HCl	332BF410	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
111.	E137	Pakownia cementu - pakowaczka	P1P31	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
112.	E138	Pakownia cementu - paletyzarki	P1P97	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
113.	E-139	Odpylacz załadunku na samochód	681BF555	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
114.	E-140	Odpylacz załadunku na samochód	681BF525	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
115.	E-141	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF420	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
116.	E-142	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF075 681BF090	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
117.	E-143	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF335	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
118.	E-144	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF105	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
119.	E-145	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF120	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
120.	E-146	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF135 681BF390	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
121.	E-147	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF375 681BF405	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
122.	E-148	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF615	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
123.	E-149	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF635	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
124.	E-150	Odpylacz silosów surowców i produktów	681BF320	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³

”

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 przewidzianych 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 prowadzącą instalację o zakończeniu postępowania dowodowego w przedmiotowej sprawie, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z aktami sprawy, złożenia wyjaśnień lub ustosunkowania się do zgromadzonych materiałów i dowodów w sprawie w terminie 7 dni od dnia otrzymania ww. zawiadomienia. Spółka nie skorzystała z przysługującego jej prawa w powyższym zakresie.

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

Zgodnie z art. 163 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 siarczynu 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

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA



Otrzymują:

- 1) Cement Ożarów S.A.
Karsy 77
27-530 Ożarów
- 2) a/a

Do wiadomości:

- 1) Minister Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa

- 2) Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
- 3) Burmistrz Miasta i Gminy Ożarów
ul. Stodolna 1
27-530 Ożarów