

Marszałek
Województwa Opolskiego
ul. Piastowska 14
45-082 Opole
DOS.III.MP.7636-7/08

Decyzja niniejsza stała się
z dniem 4.04.2008
ostateczna i podlega wykonaniu

Opole, 2008-06-18

Województwo Opolskie

Decyzja

Na podstawie art. 151, art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 3, 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 4, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1 i 2, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity w Dz. U. z 2008r. nr 25 poz. 150 ze zmianami), w związku z ust. 3 pkt. 1) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz U nr 122 poz. 1055), po rozpatrzeniu wniosku Górażdże Cement S.A. w Choruli nr TS/117/2007 z 24 maja 2007r., uzupełnionego w pismach nr TS/339/2007 z 12 listopada 2007r., nr TS/34/2008 z 22 lutego 2008r., nr TS/39/2008 z 26 lutego 2008r. oraz nr TS/65/2008 z 10 kwietnia 2008r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę, eksploatowanej przez spółkę na terenie Cementowni Górażdże w Choruli ul. Cementowa 1

orzeka m

udzielić Górażdże Cement S.A. w Choruli, przy ul. Cementowej 1 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę, eksploatowanej przez spółkę na terenie Cementowni Górażdże w Choruli ul. Cementowa 1, na warunkach określonych w niniejszej decyzji:

I. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności Spółki Akcyjnej Górażdże Cement jest głównie wydobywanie kamienia, skał wapiennych, margla, gipsów i kredy, łupków, żwiru i piasku, gliny i kaolinu, produkcja klinkieru, cementu, wapna, wyrobów betonowych budowlanych, masy betonowej, zaprawy murarskiej.

Na terenie Cementowni Górażdże w Choruli eksploatowane są instalacje związane z produkcją klinkieru i cementu, w tym instalacja do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o wydajności 10500 Mg klinkieru/dobę (w tym piec obrotowy nr 1: 7000 Mg/dobę, piec obrotowy nr 2: 3500 Mg/dobę) – stan istniejący.

W instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego planowane są zmiany w sposobie funkcjonowania tej instalacji, zmierzające do wzrostu wydajności instalacji. Planowane są następujące warianty realizacji tego zamierzenia:

Wariant I:

Zdolność produkcyjna instalacji na dotychczasowym poziomie 10500 Mg klinkieru/dobę (w tym piec obrotowy nr 1: 7000 Mg/dobę, piec obrotowy nr 2: 3500 Mg/dobę) przy równoczesnym wzroście ilości paliw zastępczych stosowanych do wypału klinkieru w piecu nr 1 z <48% do 70% i w piecu nr 2 z ≤ 45% do 60% całkowitego zapotrzebowania energetycznego pieca oraz czas eksploatacji każdego z pieców 330 dób/rok. Sposób chłodzenia klinkieru w piecu obrotowym nr 2 przy użyciu chłodziaków planetarnych, w które obecnie piec nr 2 jest wyposażony

Wariant II:

Zakłada wzrost zdolności produkcyjnej instalacji do 11200 Mg klinkieru/ dobę (w tym piec obrotowy nr 1: 7000 Mg/dobę, piec obrotowy nr 2: 4200 Mg/dobę) przy równoczesnym wzroście ilości paliw zastępczych stosowanych do wypału klinkieru w piecu nr 1 z <48% do 70% i w piecu nr 2 z ≤ 45% do 60% całkowitego zapotrzebowania energetycznego pieca oraz czas eksploatacji każdego z pieców 330 dób/rok.

Przewiduje się eksploatację pieca nr 2 przy użyciu chłodziaka rusztowego, po jego wybudowaniu.

Wariant III:

Zakłada wzrost zdolności produkcyjnej instalacji do **14000 Mg klinkieru/dobę** (w tym piec obrotowy nr 1: 7000 Mg/dobę, piec obrotowy nr 2: 7000 Mg/dobę) przy równoczesnym wzroście ilości paliw zastępczych stosowanych do wypału klinkieru w piecu nr 1 z $<48\%$ do **70%** i w piecu nr 2 z $\leq 45\%$ do **70%** całkowitego zapotrzebowania energetycznego pieca oraz czasie eksploatacji każdego z pieców **330 dob/rok**.

Pozostałe warunki jak dla wariantu II. Dla pieca obrotowego nr 2 zostaną zastosowane wszystkie takie same rozwiązania jak dla pieca nr 1 i w tym wariantcie zostanie zabudowany przy piecu obrotowym nr 2 prekalcyntor.

Proces technologii produkcji klinkieru pozostaje bez zmian, stosowana jest sucha technologia produkcji klinkieru opierająca się na wykorzystaniu wapienia eksploatowanego w kopalni „Górażdże” oraz margla z kopalni „Folwark” koło Opola. Wapień (tzw. surowiec „wysoki”) wydobywany jest w Kopalni „Górażdże” oddalonej od Cementowni o około 3,5 km. Margiel (tzw. surowiec „niski”) wydobywany jest w Kopalni Folwark, oddalonej od Cementowni o około 9,5 km. Obydwa surowce podstawowe są na terenie kopalń wstępnie przygotowane, tzn. kruszone do żądanej granulacji na kruszarkach młotkowych o wydajności 1200 Mg kamienia/godzinę oraz zanalizowane pod względem chemicznym (zawartość CaO , SiO_2 , Al_2O_3 , Fe_2O_3). W ramach procesu technologicznego możliwe jest zamienne wykorzystywanie surowców podstawowych z innych kopalń np. surowiec „wysoki” w postaci wapienia ze złoża „Strzelce Opolskie”.

Do procesu kruszenia wprowadzane są odpady własne Spółki takie jak: stłuczka szklana i opakowania szklane, wełna mineralna, gruz cegły ogniotrwałej, gruz betonowy, gruz ceglany, zawartość piaskowników, próbki po analizach, zbrylony cement, odpady z zamywania dróg i placów oraz odpady obce takie jak: wysiewki syderytowe, odpady z wydobywania rud metali, dodatki żelazonośne, granulaty żelazonośne, poreakcyjne odpady związku wapna, wapno pokarbidowe, żużle i popioły paleniskowe, popioły lotne z węgla oraz inne popioły lotne, piaski ze złożów fluidalnych, mieszaniny popiołów, żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe i stalownicze) odpady stałe z oczyszczania gazów, szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów, zgary z hutnictwa żelaza, rdzenie i formy odlewnicze, odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego, okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe, odpady zestalone, zawartość piaskowników, minerały, inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów - stosowane jako surowce korygujące skład chemiczny mieszaniny surowcowej.

W procesie wypału klinkieru wykorzystywane są paliwa podstawowe tj. węgiel, miał węglowy, mieszanki mialu, węgla lub mułu z biomasą pozyskiwaną jako produkt (np. mieszanki mułowe i mialowe z dodatkiem trocin, wiórów i ścieków z zakładów przetwórstwa drewna, wyprodukowane dla celów wytwarzania paliwa) biomasą jako produkt, mieszanki węglowe mialu i mułu węglowego oraz odpadów z flotacyjnego wzbogacania węgla, koks ponaftowy, przetworzone odpady, które na mocy decyzji administracyjnych wytwórcy paliw mogą uznać jako paliwo podstawowe. Do rozpalamia pieca obrotowego używany jest gaz propan-butan i olej opałowy. W procesie wypału klinkieru jako zamienniki energetyczne względem paliw podstawowych stosowane są paliwa zastępcze, które są odpadami innymi niż niebezpieczne. Rodzaje odpadów, jakie mogą być stosowane jako paliwo zastępcze określa niniejsza decyzja.

W procesie produkcji klinkieru w Cementowni Górażdże można wydzielić następujące fazy jego produkcji:

Podstawowy ciąg produkcyjny instalacji IPPC:

Przygotowanie surowców i paliw do produkcji klinkieru

Wypał klinkieru w piecach obrotowych

Magazynowanie i transport klinkieru do dalszej produkcji

Urządzenia do ograniczania uciążliwości dla środowiska

Pomocnicze ciągi produkcyjne ww. produkcji:

Gospodarka energetyczna

Gospodarka wodna-ściekowa

Sieć sprężonego powietrza

I.2. Rodzaj i parametry instalacji, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

- instalacje i urządzenia do składowania, przygotowania surowców i ich podawania do pieców obrotowych w celu wypału klinkieru:

Ciąg technologiczny pieca obrotowego nr 1	Ciąg technologiczny pieca obrotowego nr 2
Wspólny dla obu instalacji skład surowca o powierzchni 22 000 m² mieszczący się w zadaszonej hali. Skład podzielony jest na 2 części, które odpowiadają pierwszemu albo drugiemu ciągowi. Skład dla każdej linii technologicznej stanowią 2 pryzmy wapienia i 2 pryzmy margla. Maksymalne wymiary pryzm margla lub wapienia wynoszą 36 x 32 x 8,5 m. Usypywanie pryzm jest naprzemienne. Pryzmy sypane są przy pomocy przejezdnych mostów rozsypujących. Wydajność mostów rozsypujących obecnie 1200 Mg/godzinę (po zrealizowaniu wariantu nr III 1500 Mg/godzinę).	
Urządzenia transportujące surowiec do młynowni surowca składające się z 2-ch mostów wybierających o wydajności 330 Mg/h i ciągu taśm zsypujących surowiec przed młynownią na jedną wspólną taśmę. Wydajność przenośnika taśmowego odbioru surowca 330 Mg/h każdy, przenośnika odbierającego ze składu i podającego do młynowni 550 Mg/h.	Dla wariantu nr I i II: Urządzenia transportujące surowiec do młynowni surowca składające się z 2-ch mostów wybierających o wydajności 250 Mg/h i ciągu taśm zsypujących surowiec przed młynownią na jedną wspólną taśmę. Wydajność przenośnika taśmowego odbioru surowca 200 Mg/h każdy, przenośnika odbierającego ze składu i podającego do młynowni 400 Mg/h. Dla wariantu nr III: Urządzenia transportujące surowiec do młynowni surowca składające się z 2-ch mostów wybierających o wydajności 320 Mg/h i ciągu taśm zsypujących surowiec przed młynownią na jedną wspólną taśmę. Wydajność przenośnika taśmowego odbioru surowca 350 Mg/h każdy, przenośnika odbierającego ze składu i podającego do młynowni surowca o wydajności 550 Mg/h
Młyn susząco-mielący surowca nr 1 typ MPS 4150 produkcji Pfeiffer o wydajności 440 Mg/h mączki suchej (przy zawartości H₂O 8%). Gazy do suszenia o temperaturze 350 °C dostarczane są do młyna z pieca obrotowego.	Wariant nr I i II: Młyn susząco-mielący surowca nr 2 typ MPS 4150 produkcji Pfeiffer o wydajności 310 Mg/h mączki suchej (przy zawartości H₂O 8%). Gazy do suszenia o temperaturze 350 °C w dostarczane są do młyna z pieca obrotowego lub z indywidualnego paleniska zasilanego pyłem węglowym o nadawie 5 Mg/h. Wariant nr III: Młyn susząco-mielący surowca nr 2 typ MPS 4150 produkcji Pfeiffer o wydajności 500 Mg/h mączki suchej (przy zawartości H₂O 8%).
Mączka surowcowa z młynów surowca poprzez separatory kierowana jest do cyklonów (po cztery na każdym młynie) a następnie poprzez ryny aeracyjne do elewatora młynowego. Z elewatora młynowego, który znajduje się w nowej wieży dozowania mączka podawana jest do zbiorników homogenizacyjnych. Mączkę surowcową można dozować na zbiorniki homogenizacyjne przemiennie z pierwszej nitki na drugą i odwrotnie.	
2 zbiorniki (silosy) homogenizacyjne o pojemności łącznej 27 tys. Mg (2 x 4,5 tys. + 2 x 9 tys.) piętrowe przeznaczone do magazynowania mączki surowcowej i ostatecznego uśredniania nadawy surowcowej.	2 zbiorniki (silosy) homogenizacyjne o pojemności łącznej 27 tys. Mg (2 x 4,5 tys. + 2 x 9 tys.) piętrowe przeznaczone do magazynowania mączki surowcowej i ostatecznego uśredniania nadawy surowcowej

Urządzenia transportujące i dozujące mączkę do pieców. Odbiór mączki surowcowej odbywa się przy pomocy ciągu przenośników ślimakowych umieszczonych pod silosami a następnie przy pomocy elewatora kubelkowego piecowego, zamontowanego w wieży dozowania, transportowana jest do dwóch piecowych zbiorników buforowych-ważących (o pojemności 163m³ każdy). Stąd przy pomocy ciągu rynien pneumatycznych mączka przenoszona jest na najwyższy stopień wymienników ciepła.

- **instalacje i urządzenia do składowania, przygotowania i podawania paliw do wypału klinkieru**

Skład węgla wspólny dla obu linii technologicznych stanowi utwardzony plac o powierzchni 29 064 m², umożliwiający magazynowanie maksymalnie 32 000 Mg mialu węgla kamiennego.

Urządzenia transportujące mial węgla kamiennego do procesu mielenia składa się maszyny ładującej ŁZKS i z systemu taśmociągów. **Młyny susząco-mielące węgla nr 1 i 2** o wydajności 30 Mg/h każdy przeznaczone są do mielenia i suszenia węgla kierowanego do pieców. Do suszenia węgla wykorzystuje się gazy odlotowe z pieców obrotowego o temperaturze 270. °C , w ilości 45 tys. m³/h. W skład instalacji wchodzi ponadto zbiorniki dozujące pył węglowy do pieców i zbiorniki pyłu węglowego do palników głównych pieców obrotowych.

Na nitce pierwszej dodatkowo wykorzystuje się **zbiornik buforowy pyłu węglowego** o pojemności 160 m³ do zasilania prekalcynatora.

W wariantcie III przewidziany jest **zbiornik buforowy pyłu węglowego** o pojemności ok. 160 m³ do zasilania prekalcynatora.

Magazyny opon samochodowych wspólne dla obu linii technologicznych:

- Nr I o powierzchni 3000 m² – umożliwiający magazynowanie 1 215 Mg opon

- Nr II – I etap o powierzchni 3000 m² – umożliwiający magazynowanie 1 200 Mg opon

Magazyny rozdrobnionych paliw zastępczych

Instalacja wyposażona jest w **magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych**, wspólny dla obu linii technologicznych, znajdujący się w rejonie pieca nr 2, zadaszony i obudowany, umożliwiający magazynowanie 300 Mg paliw oraz w **magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych**, wspólny dla obu linii technologicznych, znajdujący się w rejonie odpylacza pieca nr 1, zadaszony i obudowany, umożliwiający magazynowanie 9200 Mg paliw. Łączna pojemność magazynów wynosi 16 400 m³.

W wariantcie III przewiduje się budowę nowego modułu magazynu paliw dla kalcynatora pieca nr 2 o pojemności około 4300 m³.

Instalacja do przenoszenia i dozowania do pieców obrotowych opon samochodowych o wydajności do 7,0 Mg opon/h, wspólna dla obu pieców.

Instalacja ta umożliwia jednocześnie dozowanie opon do obu pieców obrotowych.

Przy pomocy tej instalacji dozowane są również zapakowane w worki:

- paliwa zastępcze kawałkowe na bazie odpadów innych niż niebezpieczne, które można odzyskiwać jako R-1 zgodnie z tabelą „Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do odzysku, miejsce i dopuszczone metody ich odzysku” w tym również odpady własne Górażdże Cement S.A.
- mączki zwierzęce, które można unieszkodliwiać jako D-10 zgodnie z tabelą „Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia, miejsce i dopuszczone metody ich unieszkodliwiania”.

W przyszłości przewidywane jest wybudowanie drugiej instalacji do przenoszenia i dozowania do pieca obrotowego nr 2 opon samochodowych o wydajności do 7,0 Mg opon/h – *będzie to przedsięwzięcie niezależne od wyboru wariantu zmiany zdolności produkcyjnych Cementowni.*

Po jej realizacji piece obrotowe będą wyposażone w dwie niezależne instalacje transportu i dozowania opon.

Instalacje do przenoszenia i dozowania opon będą mogły współpracować ze sobą.

Instalacja do transportowania i dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do głowicy pieca obrotowego nr 1 lub nr 2 o wydajności 0 – 7,0 Mg/h, która jest instalacją wspólną dla obu pieców.

Instalacja dozująca rozdrobnione paliwa zastępcze z magazynu rozdrobnionych paliw zastępczych umożliwiającego magazynowanie 300 Mg pozostanie instalacją rezerwową wykorzystywaną w sytuacjach, kiedy do głowicy pieców nie będą podawane paliwa zastępcze z instalacji o wydajności po 12 Mg/h każda.

Opcjonalnie instalacja ta zostanie wykorzystana do współspalania rozdrobnionych paliw zastępczych w komorze wzniosu pieca obrotowego nr 2 – będzie to przedsięwzięcie niezależne od wyboru wariantu zmiany zdolności produkcyjnych Cementowni.	
Piec obrotowy nr 1 Wyposażony jest w instalacje do transportowania i dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do: • kalcynatora o wydajności 0 – 19 Mg/h, • głowicy pieca o wydajności 0 – 12 Mg/h	Piec obrotowy nr 2 Wyposażony jest w instalację do transportowania i dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do głowicy pieca o wydajności 0 – 12 Mg/h W ramach modernizacji pieca obrotowego nr 2 (wariant nr III) zostanie wybudowana instalacja do transportowania i dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do kalcynatora o wydajności 0 – 19 Mg/h.
Instalacje do transportowania i dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do głowic pieców nr 1 i nr 2 wyposażone są we wspólny ciąg transportowy oparty na taśmociągu rurowym transportującym rozdrobnione paliwa zastępcze pomiędzy magazynem a urządzeniami ważąco-dozującymi o wydajności: 0 – 12 Mg/h dla pieca nr 1 i 0 – 12 Mg/h dla pieca nr 2. Instalacja ta umożliwia jednocześnie dozowanie rozdrobnionych paliw zastępczych do obu palników pieców obrotowych. W przyszłości przewidywane jest wybudowanie instalacji umożliwiających transport i dozowanie do pieców obrotowych mączek zwierzęcych luzem oraz ciekłych tłuszczów zwierzęcych – będzie to przedsięwzięcie niezależne od wyboru wariantu zmiany zdolności produkcyjnych Cementowni.	

- instalacje i urządzenia przeznaczone do wypału klinkieru

Cyklonowe dwupasmowe, czterostopniowe wymienniki ciepła przeznaczone do suszenia, podgrzania i wstępnej kalcynacji mączki surowcowej, z wykorzystaniem gazów z pieca obrotowego.	Cyklonowe dwupasmowe, czterostopniowe wymienniki ciepła przeznaczone do suszenia, podgrzania i wstępnej kalcynacji mączki surowcowej z wykorzystaniem gazów z pieca obrotowego
2 dekarbonizatory (prekalcynatory) przeznaczone do kalcynacji mączki surowcowej	W wariantcie nr III 2 dekarbonizatory (prekalcynatory) przeznaczone do kalcynacji mączki surowcowej
Piec obrotowy nr 1 o wydajności 7 000 Mg klinkieru na dobę, o długości 92 m, średnicy 5,75 m	Wariant nr I: Piec obrotowy nr 2 o wydajności 3500 Mg klinkieru na dobę, o długości 92 m, średnicy 5,75m; Wariant nr II: Po modernizacji chłodnika klinkieru wydajność pieca 4200 Mg klinkieru na dobę; Wariant nr III: Piec obrotowy nr 2 o wydajności 7 000 Mg klinkieru/dobę
Chłodnik rusztowy klinkieru o długości 31 m i szerokości 4,8 m, wyposażony w kruszarkę walcową	Wariant nr I: chłodniki planetarne typu Unax o średnicy 2,55 m i długości 28,8 m, Wariant nr II i III: chłodnik rusztowy klinkieru o długości 31 m i szerokości 4,8 m, wyposażony w kruszarkę walcową
Układ bocznikowania części (5%) gazów (by-pass) powstających w piecu obrotowym	Układ bocznikowania części (5%) gazów (by-pass) powstających w piecu obrotowym – wariant nr II lub III . Do chwili zrealizowania wariantu nr II lub III gazy bocznikowane będą by-passem pieca obrotowego nr 1.

- instalacje i urządzenia do transportu i magazynowania klinkieru

Transport klinkieru na skład złożony z 2 przenośników skrzynkowych o wydajności 300 Mg/h każdy oraz 2 przenośników zgrzeblowych umieszczonych na galerii hali klinkieru o wydajności 300 Mg/h każdy, wykorzystywanych zamiennie. Istnieje możliwość transportu klinkieru z obu pieców jednym przenośnikiem skrzynkowym. Przenośniki zgrzeblowe na hali klinkieru są wspólne dla obu pieców. Przesypy z przenośników skrzynkowych na przenośniki zgrzeblowe są odpylane filtrem pulsacyjnym umieszczonym na galerii hali klinkieru. W przyszłości planuje się wymianę przenośników transportujących klinkier na przenośniki o większej wydajności tj. 650 Mg/h każdy.
Składy klinkieru wspólne dla obu linii technologicznych: - zadaszona hala klinkieru o pojemności składowania ok. 125 000 Mg klinkieru - silos klinkieru o pojemności 110 000 Mg klinkieru
Urządzenia do odbioru klinkieru z hali i silosu. Zespół zsyków i taśm transportujących klinkier spod hali i silosu klinkieru. Zsypy odpylane są przy pomocy filtrów pulsacyjnych umieszczonych na galerii hali klinkieru oraz stacji kątowej odbioru klinkieru spod silosu.
Zbiornik klinkieru pośredni (buforowy) wraz z załadunkiem klinkieru na samochody. Zasilanie zbiornika odbywa się za pomocą przenośnika stalowo-członowego o wydajności 650 Mg/h. W/w przenośnik znajduje się w zespole przenośników zasilających silos klinkieru. Przesypy są odpylane za pomocą filtrów pulsacyjnych.
Załadunek klinkieru na wagony, wyposażony w zbiornik klinkieru i ciąg przenośników spod silosu klinkieru.

I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, materiałów, energii i paliw

I.3.1. Paliwa, energia:

Wyszczególnienie	Jednostka	Wariant I	Wariant II	Wariant III
Paliwa podstawowe: • węgiel, miał węglowy, • mieszanki mialu, węgla lub mułu z biomasa pozyskiwaną jako produkt (np. mieszanki mułowe i mialowe z dodatkiem trocin, wiórów i ściek z zakładów przetwórstwa drewna, wyprodukowane dla celów wytwarzania paliwa) • biomasa jako produkt • mieszanki węglowe mialu i mułu węglowego oraz odpadów z flotacyjnego wzbogacania węgla • koks ponaftowy • przetworzone odpady, które na mocy decyzji administracyjnych wytwórcy paliw mogą uznać jako paliwo podstawowe	Mg/rok	551 250*	588 000*	735 000*
Olej opałowy	Mg/rok	450	480	600
Gaz propan-butan	kg/rok	200	200	250
Olej napędowy	Mg/rok	10	10	10
Paliwa zastępcze na bazie odpadów innych niż niebezpieczne, które można odzyskiwać jako R-1 zgodnie z tabelą „Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do odzysku, miejsce i dopuszczone metody ich odzysku” zawierającą również odpady własne Górażdże Cement S.A.	Mg/rok	363 800	363 800	485 100

Odpady unieszkodliwiane jako paliwa zastępcze w procesie D 10:	Mg/rok			
• mączki zwierzęce odpady inne niż niebezpieczne		120 000	120 000	120 000
• tłuszcze zwierzęce odpady inne niż niebezpieczne		60 000	60 000	60 000
• uwodnione ustabilizowane komunalne osady ściekowe		120 000	120 000	120 000
		Łączna maksymalna ilość odpadów unieszkodliwianych łącznie z odpadami odzyskiwanymi stosowanymi jako paliwo zastępcze nie może być większa niż 363 800	Łączna maksymalna ilość odpadów unieszkodliwianych łącznie z odpadami odzyskiwanymi stosowanymi jako paliwo zastępcze nie może być większa niż 363 800	Łączna maksymalna ilość odpadów unieszkodliwianych łącznie z odpadami odzyskiwanymi stosowanymi jako paliwo zastępcze nie może być większa niż 485 100
Energia cieplna – piec nr 1	GJ/rok	8 085 000		
Energia cieplna – piec nr 2	GJ/rok	4 042 500	4 851 000	8 085 000
Energia elektryczna: produkcja klinkieru	KWh/Mg klinkieru	nie więcej niż 65,00		

* - wartość opałowa paliwa podstawowego 22 GJ/Mg, zużycie ciepła 3,5 GJ/Mg klinkieru

I.3.2. Ilość i miejsca wprowadzania poszczególnych paliw do procesu wypału klinkieru:

Piec nr 1	
	Głowica, komora wzniosu, kalcynator
Paliwa podstawowe razem:	30 – 100 %
Paliwa zastępcze razem:	0 – 70 %
• rozdrobnione paliwa zastępcze (w tym suche i mokre osady ściekowe) • opony • paliwa zastępcze kawałkowe w opakowaniach • mączki zwierzęce w workach w przyszłości: • mączki zwierzęce transportowane do pieca luzem • ciekłe tłuszcze zwierzęce	
Piec nr 2 – wariant nr I i nr II	
	Głowica, komora wzniosu
Paliwa podstawowe razem	40 – 100 %
Paliwa zastępcze razem:	0 – 60 %
• rozdrobnione paliwa zastępcze (w tym suche i mokre osady ściekowe) • opony • paliwa zastępcze kawałkowe w opakowaniach • mączki zwierzęce w workach w przyszłości: • mączki zwierzęce transportowane do pieca luzem • ciekłe tłuszcze zwierzęce	
Piec nr 2 – wariant nr III	
	Głowica, komora wzniosu, kalcynator
Paliwa podstawowe razem	30 – 100 %
Paliwa zastępcze razem:	0 – 70 %
• rozdrobnione paliwa zastępcze (w tym suche i mokre	

osady ściekowe) • opony • paliwa zastępcze kawałkowe w opakowaniach • mączki zwierzęce w workach w przyszłości: • mączki zwierzęce transportowane do pieca luzem • ciekłe tłuszcze zwierzęce	
--	--

I.3.3. Wykorzystanie wody przez instalację:

Woda	Jednostka	Wielkość
Piec nr 1 i nr 2 – wariant nr I	m ³ /rok	175 000
Piec nr 1 i nr 2 – wariant nr II	m ³ /rok	182 000
Piec nr 1 i nr 2 – wariant nr III	m ³ /rok	222 000

I.3.4. Surowce, materiały zużywane do procesu wypału klinkieru:

Wyszczególnienie	Jednostka	Wariant I	Wariant II	Wariant III
Kamień wapienny	Mg/rok	3 983 420	4 363 170	5 183 718
Margiel	Mg/rok	3 966 520	4 363 170	5 183 718
Dodatki żelazonośne (suma łącznie z odpadami żelazonośnymi)	Mg/rok	863 000*	863 000*	1 110 000**
Granulowany żużel wielkopiecowy (suma łącznie z odpadami)	Mg/rok	863 000*	863 000*	1 110 000**
Łupki przywęglowe	Mg/rok	863 000*	863 000*	1 110 000**
Żużle i popioły paleniskowe i pyły z kotłów	Mg/rok	863 000*	863 000*	1 110 000**
Popioły lotne z węgla	Mg/rok	863 000*	863 000*	1 110 000**
Pozostałe odpady zewnętrzne, które można odzyskiwać surowcowo R-14 zgodnie z tabelą „Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do odzysku, miejsce i dopuszczone metody ich odzysku”	Mg/rok	863 000*	863 000*	1 110 000**
Odpady własne inne niż niebezpieczne, które można odzyskiwać surowcowo R-14 zgodnie z tabelami: - „Źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość przewidywanych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób gospodarowania tymi odpadami” - „Odpady odzyskiwane jako surowce technologiczne w produkcji klinkieru – R-14”	Mg/rok	20 000	20 000	20 000

Łączna maksymalna ilość odpadów stosowanych jako surowce nie może być większa niż:

- 1 726 000* Mg/rok – piec nr 1 (stan aktualny), piec nr 2 – wariant nr I,
- 1 840 000* Mg/rok – piec nr 1 (stan aktualny), piec nr 2 – wariant nr II,
- 2 300 000** Mg/rok – piec nr 1 (stan aktualny), piec nr 2 – wariant nr III

II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Nr emitora	Nazwa emitora	Współrzędne płaskie prostokątne 1992		Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Temperatura gazów [K]	Czas Emisji [godziny/rok]	Urządzenie ograniczające emisję
1	2	3	4	5	6	7	8	9
E2	Zbiornik homogenizacyjny I/1	297027.35	427580.62	78,02	0,60	323	8640	Odpylacz tkaninowy Końskie zmodernizowany
E3	Zbiornik homogenizacyjny I/2	297007.20	427577.49	78,03	0,60	323	8640	Odpylacz tkaninowy Końskie zmodernizowany
E4	Zbiornik homogenizacyjny II/1	297022.74	427610.25	78,01	0,60	326	8640	Odpylacz tkaninowy ERA zmodernizowany
E5	Zbiornik homogenizacyjny II/2	297002.59	427607.11	78,02	0,60	326	8640	Odpylacz tkaninowy ERA zmodernizowany
E6	Transport mączki do pieca nr I – dozowanie	296973.37	427576.18	37,51	0,80	333	8640	Odpylacz tkaninowy Końskie zmodernizowany
E7	Transport mączki do pieca nr II – dozowanie	296969.23	427594.34	37,52	0,80	333	8640	Odpylacz tkaninowy Końskie zmodernizowany
E9	Transport z młyna surowca nr I	296998.29	427552.13	42,14	0,40	313	7920	Odpylacz tkaninowy ERA zmodernizowany
E10	Transport z młyna surowca nr II	296986.25	427628.33	42,15	0,40	313	7920	Odpylacz tkaninowy ERA zmodernizowany
E11	Piec obrotowy nr 1 z młynem surowca lub z wieżą schładzającą	296914.66	427526.03	119,97	3,80	416	7920	Odpylacz tkaninowy pulsacyjny 8x676/RF6200
E12	Piec obrotowy nr 2 z młynem surowca lub z wieżą schładzającą z młynem surowca i paleniskiem pomocniczym	296898.81	427627.59	119,96	3,80	416	7920	Filtr workowy pulsacyjny typ 4DPL28x12/6,2
E13	Transport klinkieru na skład i na przenośnik lamelowy	296804.05	427706.87	38,49	0,81	343	8640	Odpylacz tkaninowy 50P8-2,5
E14	Młyn węgla susząco-mielący nr I	296803.62	427541.97	32,04	1,00	368	7000	Odpylacz tkaninowy pulsacyjny BETH
E15	Młyn węgla susząco-mielący nr II	296797.84	427579.04	32,04	1,00	368	7000	Odpylacz tkaninowy pulsacyjny BETH
E16	Odbiór klinkieru nr I ze składu	296880.57	427720.90	32,52	0,60	323	6000	Odpylacz tkaninowy EP-17/3,5 8K
E17	Odbiór klinkieru nr II ze składu	296743.48	427700.86	32,51	0,60	323	6000	Odpylacz tkaninowy EP-17/3,5 8K
E42	Żaładunek klinkieru na samochody	296803.81	427765.70	38,05	0,50	343	6000	Odpylacz tkaninowy OP10-4,0
E43	Przesyp klinkieru	296808.09	427764.12	38,06	0,50	343	7446	Odpylacz tkaninowy OP10-4,0
E44	Rozładunek klinkieru do silosu	296938.18	427798.84	60,10	0,60	343	7446	Odpylacz tkaninowy 20P8-3,5
E45	Odbiór klinkieru nr 1 z	296888.61	427778.46	10,25	0,45	343	7446	Odpylacz tkaninowy

	silosu							OP10-3,0
E46	Odbiór klinkieru nr 2 z silosu	296888.45	427779.56	10,27	0,45	343	7446	Odpylacz tkaninowy OP10-3,0
E47	Odbiór klinkieru nr 3 z silosu	296886.12	427794.56	10,26	0,45	343	7446	Odpylacz tkaninowy OP10-3,0
E48	Przesyp na hali gipsu	296893.54	427728.46	32,05	0,45	343	7446	Odpylacz tkaninowy OP10-3,0
E49	Odpalenie elewatora kubelkowego młynowego	296998.34	427595.73	29,31	0,45	343	8640	Odpylacz tkaninowy OP10-3,0
E50	Odpalenie elewatora kubelkowego piecowego	296999.67	427587.19	29,32	0,45	343	8640	Odpylacz tkaninowy OP10-4,0
E51	Odpalenie głowicy elewatora kubelkowego młynowego	296998.25	427596.33	60,45	0,45	343	8640	Odpylacz tkaninowy OP8-3,0
E52	Odpalenie głowicy elewatora kubelkowego piecowego	296999.77	427586.55	60,46	0,45	343	8640	Odpylacz tkaninowy OP8-3,0
E53	Zbiornik buforowy ważący	296996.84	427595.05	99,56	0,45	343	8640	Odpylacz tkaninowy OP10-3,0
E54	Zbiornik buforowy ważący	296998.14	427586.68	99,55	0,45	343	8640	Odpylacz tkaninowy OP10-3,0
E55	Załadunek klinkieru na wagony	296874,79	427819,62	34,50	0,65	343	7446	Odpylacz tkan. pulsacyjny OP-10-4,0
E56	Chłodnik klinkieru pieca nr 1 i by-pass pieca nr 1 i nr 2	296809.75	427520.23	34,95	3,00	433	7920	Odpylacz tkaninowy 4664/ RF6200
E63	Magazyn paliw rozdrobnionych	296944	427458	23,30	1,96	281	8760	Odpylacz tkaninowy typ URB4-12 R2H
E64	Rozładunek paliw zastępczych	297011,93	427376,38	15,00	0,825	281	7920	Odpylacz tkaninowy
E76	Zbiornik magazynowy oleju opałowego o pojemności 33 m³, zostanie zastąpiony nowym zbiornikiem stalowym dwupłaszczowym o pojemności 30m³	296781,79	427609,87	2,50	0,05	293	57	brak
E85	Agregat prądotwórczy napędu pieca obrotowego nr 1 - bieg jałowy - pod obciążeniem	296918,39	427563,57	6,00	0,16	293 293	26 2,5	brak
E86	Agregat prądotwórczy napędu pieca obrotowego nr 2 - bieg jałowy - pod obciążeniem	296914,43	427589,99	6,00	0,16	293 293	26 2,5	brak
E87	Podawanie paliw do kalcynatora pieca 1	296971,01	427570,85	49,30	0,35x 0,26	373	7920	Odpylacz tkaninowy pulsacyjny DF74-1,6/1,0/2,0/80-KO/Ex
E88	Podawanie paliw do palnika pieca nr 1 i nr 2	296821	427562	24,50	0,72	373	8760	Odpylacz tkaninowy typ DF741,6/1,0/2,0/80-KO
E104	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego	296944	427630	31,73	0,25	343	7920	Odpylacz tkaninowy typ FP-4/5/20

	nr 2 - odpylanie głowicy elewatora							
E105	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie ślimaka dwustronny	296938	427621	6,99	0,25	343	7920	Odpylacz tkaninowy typ FP-4/5/20
E106	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie ślimaka jednostronny	296934,25	427620,41	6,39	0,25	343	7920	Odpylacz tkaninowy typ FP-4/5/20
E107	Zbiornik dozujący pył węglowy do pieca nr 1	296802	427549	10,0	0,28	293	7920	Odpylacz tkaninowy typ IFJC 12/1-2-RBX
E108	Transport pyłu do pieca nr 1	296801,46	427549,32	10,0	0,26	293	7920	Odpylacz tkaninowy typ IFJC 6/1-2-RX
E109	Zbiornik dozujący pył węglowy do pieca nr 2	296798	427572	10,0	0,26	293	7920	Odpylacz tkaninowy typ IFJC 12/1-2-RBX
E110	Transport pyłu do pieca nr 2	296798	427571	10,0	0,28	293	7920	Odpylacz tkaninowy typ IFJC 6/1-2-RX
E111	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca nr 1	296796	427553	28,0	0,21	293	7920	Odpylacz tkaninowy typ BPH.18.3.30
E112	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca nr 2	296794	427566	28,0	0,21	293	7920	Odpylacz tkaninowy typ BPH.18.3.30
E113	Zbiorniki pyłu węglowego do kalcynatorów pieca nr 1 oraz pieca nr 2	296776	427555	26,0	0,15	293	8760	Odpylacz tkaninowy BP 6.96x10.6.10 - sztuk 2
E117	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 i by-pass pieca nr 2	296835	427628	35	3,0	433	7920	Odpylacz tkaninowy
E118	Podawanie paliw do kalcynatora pieca nr 2	296967	427602	49,30	0,34	373	7920	Odpylacz tkaninowy pulsacyjny DF74-1,6/1,0/2,0/80-KO/Ex

II.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła	Substancja emitowana	Wielkość emisji dopuszczalnej	
				[kg/h]	[mg/m ³ u dla 10% O ₂]
1.	E2	Zbiornik homogenizacyjny I/1	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	0,688 1,5x10 ⁻⁴ 2,5x10 ⁻⁵	- - -
2.	E3	Zbiornik homogenizacyjny I/2	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	0,688 1,5x10 ⁻⁴ 2,5x10 ⁻⁵	- - -
3.	E4	Zbiornik homogenizacyjny II/1	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	0,688 1,5x10 ⁻⁴ 2,5x10 ⁻⁵	- - -
4.	E5	Zbiornik homogenizacyjny II/2	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	0,688 1,5x10 ⁻⁴ 2,5x10 ⁻⁵	- - -
5.	E6	Transport mączki do pieca nr I – dozowanie	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	0,900 1,9x10 ⁻⁴ 3,2x10 ⁻⁵	- - -
6.	E7	Transport mączki do pieca nr II – dozowanie	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	0,900 1,9x10 ⁻⁴ 3,2x10 ⁻⁵	- - -
7.	E9	Transport z młyna surowca nr I	Pył ogółem	0,158	-

			Olów w pyłe ogółem	3,0x10 ⁻⁵	-
			Kadm w pyłe ogółem	6,0x10 ⁻⁶	-
8.	E10	Transport z młyna surowca nr II	Pył ogółem	0,158	-
			Olów w pyłe ogółem	3,0x10 ⁻⁵	-
			Kadm w pyłe ogółem	6,0x10 ⁻⁶	-
9.	E11	Piec obrotowy nr 1	Pył ogółem	43,75	-
		• z młynem surowca	Tlenki azotu NO+NO ₂ w	-	-
		• z wieżą schładzającą	przeliczeniu na NO ₂	1050,0	-
		przy opalaniu paliwem podstawowym	Dwutlenek azotu	500,004	-
		Wariant I,II,III	Dwutlenek siarki	437,5	-
			Tlenek węgla	2187,5	-
			Olów w pyłe zaw.	0,4375	-
			Kadm w pyłe zaw.	0,04375	-
10.	E11	Piec obrotowy nr 1	Pył ogółem	-	30
		• z młynem surowca	Tlenki azotu NOx	-	800
		• z wieżą schładzającą	Dwutlenek siarki	-	500*
		przy współpalaniu odpadów	Tlenek węgla	-	2000
		Wariant I,II,III	Chlorowodór	-	10
			Fluorowodór	-	1
			Kadm+tal (Cd+Tl)	-	0,05
			Rtęć	-	0,05
			Antymon+arsen+olów+	-	0,5
			chrom+kobalt+miedź+	-	-
			mangan+nikiel+wanad	-	-
			(Sb+As+Pb+Cr+Co+	-	-
			Cu+ Mn+Ni+V)	-	-
			Dioksyny i furany	-	0,1 ng/m ³ _u
			TOC (całkowity węgiel	-	100*
			organiczny)	-	-
11.	E12	Piec obrotowy nr 2	Pył ogółem	22,605	-
		• z młynem surowca	Tlenki azotu NO+NO ₂ w	-	-
		• z młynem surowca i z paleniskiem	przeliczeniu na NO ₂	542,52	-
		• z wieżą schładzającą	Dwutlenek azotu	271,26	-
		• z wieżą schładzającą	Dwutlenek siarki	226,05	-
		przy opalaniu go paliwem podstawowym - wyd.	Tlenek węgla	1130,25	-
		pieca 3500 Mg/dobę - Wariant I	Olów w pyłe zaw.	0,22605	-
			Kadm w pyłe zaw.	0,022605	-
12.	E12	Piec obrotowy nr 2	Pył ogółem	-	30
		• z młynem surowca	Tlenki azotu NOx	-	800
		• z wieżą schładzającą	Dwutlenek siarki	-	500*
		przy współpalaniu odpadów -	Tlenek węgla	-	2000
		wyd. pieca 3500 Mg/dobę	Chlorowodór	-	10
		Wariant I	Fluorowodór	-	1
			Kadm+tal (Cd+Tl)	-	0,05
			Rtęć	-	0,05
			Antymon+arsen+olów+	-	0,5
			chrom+kobalt+miedź+	-	-
			mangan+nikiel+ wanad	-	-
			(Sb+As+Pb+Cr+Co+	-	-
			Cu+ Mn+Ni+V)	-	-
			Dioksyny i furany	-	0,1 ng/m ³ _u
			TOC (całkowity węgiel	-	100*
			organiczny)	-	-
13.	E12	Piec obrotowy nr 2	Pył ogółem	27,125	-
		• z młynem surowca	Tlenki azotu NO+NO ₂ w	-	-
		• z młynem surowca i z paleniskiem	przeliczeniu na NO ₂	651,0	-
		• z wieżą schładzającą	Dwutlenek azotu	325,5	-
		• z wieżą schładzającą	Dwutlenek siarki	271,25	-
		przy opalaniu go paliwem podstawowym - wyd.	Tlenek węgla	1356,25	-
		pieca 4200 Mg/dobę	Olów w pyłe zaw.	0,27125	-
		Wariant II	Kadm w pyłe zaw.	0,027125	-

14.	E12	Piec obrotowy nr 2 • z młynem surowca • z wieżą schładzającą przy współpalaniu odpadów - wyd. pieca 4200 Mg/dobę Wariant II	Pył ogółem Tlenki azotu NOx Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm+tal (Cd+Tl) Rtęć Antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad(Sb+As+Pb+Cr +Co+Cu+Mn+Ni+V) Dioksyny i furany TOC (całkowity węgiel organiczny)	- - - - - - - - - - -	30 800 500* 2000 10 1 0,05 0,05 0,5 0,1 ng/m ³ _u 100*
15.	E12	Piec obrotowy nr 2 • z młynem surowca • z młynem surowca i z paleniskiem pomocniczym, • z wieżą schładzającą przy opalaniu go paliwem podstawowym - wyd. pieca 7000 Mg/dobę Wariant III	Pył ogółem Tlenki azotu NO+NO ₂ w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Tlenek węgla Ołów w pyle zaw. Kadm w pyle zaw.	43,75 1050,0 500,004 437,5 2187,5 0,4375 0,04375	- - - - - - -
16.	E12	Piec obrotowy nr 2 • z młynem surowca • z wieżą schładzającą przy współpalaniu odpadów- wyd. pieca 7000 Mg/dobę Wariant III	Pył ogółem Tlenki azotu NOx Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm+tal (Cd+Tl) Rtęć Antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+ Mn+Ni+V) Dioksyny i furany TOC (całkowity węgiel organiczny)	- - - - - - - - - - -	30 800 500* 2000 10 1 0,05 0,05 0,5 0,1 ng/m ³ _u 100*
17.	E13	Transport klinkieru na skład i na przenośnik lamelowy	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle zaw.	0,6 1,5x10 ⁻⁴ 1,1x10 ⁻⁵	- - -
18.	E14	Młyn węgla susząco-mielący nr I - emisja dla emitora podczas opalania pieca obrotowego paliwem podstawowym	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenki azotu NO+NO ₂ w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	1,69 12,5 27,04 16,9 84,5 0,017 0,0017	- - - - - - -
19.	E14	Młyn węgla susząco-mielący nr I - emisja dla emitora podczas współpalania w piecu obrotowym odpadów	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenki azotu NO+NO ₂ w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm Tal Rtęć Antymon Arsen Ołów Chrom	1,014 13,25 27,04 16,9 67,6 0,338 0,034 0,0017 0,0017 0,0017 0,017 0,017 0,017 0,017	- - - - - - - - - - - - -

			Kobalt	0,017	-
			Miedź	0,017	-
			Mangan	0,017	-
			Nikiel	0,017	-
			Wanad	0,017	-
20.	E15	Młyn węgla susząco-mielący nr II - emisja dla emitora podczas opalania pieca obrotowego paliwem podstawowym	Pył ogółem	1,69	-
			Dwutlenek azotu	12,5	-
			Tlenki azotu NO+NO ₂ w przeliczeniu na NO ₂	27,04	-
			Dwutlenek siarki	16,9	-
			Tlenek węgla	84,5	-
			Ołów w pyłe ogółem	0,017	-
			Kadm w pyłe ogółem	0,0017	-
21.		Młyn węgla susząco-mielący nr II - emisja dla emitora podczas współpalania w piecu obrotowym odpadów	Pył ogółem	1,014	-
			Dwutlenek azotu	13,52	-
			Tlenki azotu NO+NO ₂ w przeliczeniu na NO ₂	27,04	-
			Dwutlenek siarki	16,9	-
			Tlenek węgla	67,6	-
			Chlorowodór	0,338	-
			Fluorowodór	0,034	-
			Kadm	0,0017	-
			Tal	0,0017	-
			Rtęć	0,0017	-
			Antymon	0,017	-
			Arsen	0,017	-
			Ołów	0,017	-
			Chrom	0,017	-
			Kobalt	0,017	-
			Miedź	0,017	-
			Mangan	0,017	-
			Nikiel	0,017	-
			Wanad	0,017	-
22.	E16	Odbiór klinkieru nr I ze składu	Pył ogółem	0,800	-
			Ołów w pyłe ogółem	2,0x10 ⁻⁴	-
			Kadm w pyłe ogółem	1,4x10 ⁻⁵	-
23.	E17	Odbiór klinkieru nr II ze składu	Pył ogółem	0,800	-
			Ołów w pyłe ogółem	2,0x10 ⁻⁴	-
			Kadm w pyłe ogółem	1,4x10 ⁻⁵	-
24.	E42	Załadunek klinkieru na samochody	Pył ogółem	0,40	-
			Ołów w pyłe ogółem	1,0x10 ⁻⁴	-
			Kadm w pyłe ogółem	7,0x10 ⁻⁶	-
25.	E43	Przesyp klinkieru	Pył ogółem	0,40	-
			Ołów w pyłe ogółem	1,0x10 ⁻⁴	-
			Kadm w pyłe ogółem	7,0x10 ⁻⁶	-
26.	E44	Rozładunek klinkieru do silosu	Pył ogółem	0,668	-
			Ołów w pyłe ogółem	1,6x10 ⁻⁴	-
			Kadm w pyłe ogółem	1,2x10 ⁻⁵	-
27.	E45	Odbiór klinkieru nr 1 z silosu	Pył ogółem	0,263	-
			Ołów w pyłe ogółem	6,0x10 ⁻⁵	-
			Kadm w pyłe ogółem	5,0x10 ⁻⁶	-
28.	E46	Odbiór klinkieru nr 2 z silosu	Pył ogółem	0,263	-
			Ołów w pyłe ogółem	6,0x10 ⁻⁵	-
			Kadm w pyłe ogółem	5,0x10 ⁻⁶	-
29.	E47	Odbiór klinkieru nr 3 z silosu	Pył ogółem	0,263	-
			Ołów w pyłe ogółem	6,0x10 ⁻⁵	-
			Kadm w pyłe ogółem	5,0x10 ⁻⁶	-
30.	E48	Przesyp na hali gipsu	Pył ogółem	0,30	-
			Ołów w pyłe ogółem	7x10 ⁻⁵	-
			Kadm w pyłe ogółem	5x10 ⁻⁶	-
31.	E49	Odpalenie elewatora kubelkowego młynowego	Pył ogółem	0,175	-
			Ołów w pyłe ogółem	4,0x10 ⁻⁵	-
			Kadm w pyłe ogółem	6,0x10 ⁻⁶	-
32.	E50	Odpalenie elewatora kubelkowego piecowego	Pył ogółem	0,175	-
			Ołów w pyłe ogółem	4,0x10 ⁻⁵	-
			Kadm w pyłe ogółem	6,0x10 ⁻⁶	-

33.	E51	Odpalenie głowicy elewatora kubelkowego młynowego	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	0,235 $5,0 \times 10^{-5}$ $8,0 \times 10^{-6}$	- - -
34.	E52	Odpalenie głowicy elewatora kubelkowego piecowego	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	0,215 $5,0 \times 10^{-5}$ $8,0 \times 10^{-6}$	- - -
35.	E53	Zbiornik buforowy ważący	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	0,163 $4,0 \times 10^{-5}$ $6,0 \times 10^{-6}$	- - -
36.	E54	Zbiornik buforowy ważący	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	0,163 $4,0 \times 10^{-5}$ $6,0 \times 10^{-6}$	- - -
37.	E55	Załadunek klinkieru na wagony	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	0,6 $1,5 \times 10^{-4}$ $1,1 \times 10^{-5}$	- - -
38.	E56	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 1 - podczas opalania pieca paliwem podstawowym – wariant pracy chłodnika bez by-passu	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	12,95 0,154 0,01535	- - -
39.		Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 1 - podczas współpalania odpadów – wariant pracy chłodnika bez by-passu	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	9,2 0,154 0,01535	- - -
40.		Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 1 i by-pass pieca nr 1 i nr 2 podczas opalania pieca(ów) paliwem podstawowym - emisja dla emitora	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenki azotu NO+NO ₂ w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Ołów Kadm	12,95 46,06 92,12 110,0 767,65 0,154 0,01535	- - - - - - -
41.	E56	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 1 i by-pass pieca nr 1 i nr 2 podczas współpalania odpadów - emisja dla emitora	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenki azotu NO+NO ₂ w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm Tal Rtęć Antymon Arsen Ołów Chrom Kobalt Miedź Mangan Nikiel Wanad	9,2 46,06 92,1 110,0 614,0 3,07 0,307 0,01535 0,01535 0,01535 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154	- - - - - - - - - - - - - - - - - -
42.	E63	Magazyn paliw rozdrobnionych, urządzenia do rozdrabniania nadgabarytów	Pył ogółem Węglowodory aromat. Tlenek węgla Dwutlenek azotu Aldehydy (octowy) Dwutlenek siarki Węgiel elementarny	4,0 0,3594 0,5331 0,2283 0,0198 0,00254 0,1269	- - - - - - -
43.	E64	Rozładunek paliw zastępczych	Pył ogółem	1,25	-
44.	E76	Zbiornik magazynowy oleju opałowego o pojemności 33 m ³ zostanie zastąpiony nowym zbiornikiem stalowym dwupłaszczowym o pojemności 30m ³	Węglowodory aromatyczne Węglowodory alifatyczne	0,01788 0,01192	- -
45.	E85	Agregat prądowórczy napędu pieca obrotowego nr 1	Węglowodory aromatyczne Tlenek węgla	0,146	- -

		- bieg jałowy	Dwutlenek azotu Aldehydy (aldehyd octowy) Dwutlenek siarki Węgiel elementarny	0,217 0,093 0,0081 0,00104 0,0518	- - - -
46.		- pod obciążeniem	Węglowodory aromatyczne Tlenek węgla Dwutlenek azotu Aldehydy (aldehyd octowy) Dwutlenek siarki Węgiel elementarny	 0,319 0,4725 0,2025 0,007 0,0023 0,125	- - - - - -
47.	E86	Agregat prądotwórczy napędu pieca obrotowego nr 2 - bieg jałowy	Węglowodory aromatyczne Tlenek węgla Dwutlenek azotu Aldehydy (aldehyd octowy) Dwutlenek siarki Węgiel elementarny	 0,146 0,217 0,093 0,0081 0,00104 0,0518	- - - - - -
48.		- pod obciążeniem	Węglowodory aromatyczne Tlenek węgla Dwutlenek azotu Aldehydy (aldehyd octowy) Dwutlenek siarki Węgiel elementarny	 0,319 0,4725 0,2025 0,007 0,0023 0,125	- - - - - -
49.	E87	Podawanie paliw do kalcynatora pieca 1	Pył ogółem	0,194	-
50.	E88	Podawanie paliw do palnika pieca nr 1 i nr 2	Pył ogółem	0,194	-
51.	E104	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr II - odpylanie głowicy elewatora	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	0,120 $3,0 \times 10^{-5}$ $2,2 \times 10^{-6}$	- - -
52.	E105	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr II - odpylanie ślimaka dwustronny	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	0,120 $3,0 \times 10^{-5}$ $2,2 \times 10^{-6}$	- - -
53.	E106	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr II - odpylanie ślimaka jednostronny	Pył ogółem Ołów w pyłe zaw. Kadm w pyłe zaw.	0,120 $3,0 \times 10^{-5}$ $2,2 \times 10^{-6}$	- - -
54.	E107	Zbiornik dozujący pył węglowy do pieca nr 1 K1P31	Pył ogółem	0,048	-
55.	E108	Transport pyłu do pieca nr 1 K1P41	Pył ogółem	0,028	-
56.	E109	Zbiornik dozujący pył węglowy do pieca nr 2	Pył ogółem	0,046	-
57.	E110	Transport pyłu do pieca nr 2	Pył ogółem	0,0245	-
58.	E111	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca nr 1	Pył ogółem	0,102	-
59.	E112	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca nr 2	Pył ogółem	0,101	-
60.	E113	Zbiorniki pyłu węglowego do kalcynatora pieca nr 1 oraz pieca nr 2	Pył ogółem	0,076	-
61.	E117	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 podczas opalania pieca paliwem podstawowym – wariant pracy chłodnika bez by-passu	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	12,95 0,154 0,01535	-
62.		Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 podczas współspalania odpadów – wariant pracy chłodnika bez by-passu	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	9,2 0,154 0,01535	-

63.		Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 i by-pass pieca nr 2 podczas opalania pieca paliwem podstawowym - emisja dla emitora	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenki azotu NO+NO ₂ w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	12,95 46,06 92,12 110,0 767,65 0,154 0,01535	- - - - - - -
64.		Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 i by-pass pieca nr 2 podczas współspalania odpadów - emisja dla emitora	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenki azotu NO+NO ₂ w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm Tal Rtęć Antymon Arsen Ołów Chrom Kobalt Miedź Mangan Nikiel Wanad	9,2 46,06 92,1 110,0 614,0 3,07 0,307 0,01535 0,01535 0,01535 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154	- - - - - - - - - - - - - - - - - - -
65.	E118	Podawanie paliw do kalcynatora pieca obrotowego nr 2	Pył ogółem	0,194	-

* - emisja nie pochodzi ze współspalania odpadów

Dopuszczalna emisja roczna z instalacji IPPC:

Wariant I

Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg maksymalnie	
	z paliwami podstawowymi	z paliwami zastępczymi
Pył ogółem	792,25	546,108
Dwutlenek siarki	6363,138	6363,138
Dwutlenek azotu	6650,212	556,081*
Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	13722,91	9518,662
Tlenek węgla	33544,05	26835,23
Chlorowodór	-	134,152
Fluorowodór	-	13,418
Suma: kadm +tal	-	0,526**
Rtęć, Tal - każdy	-	0,672
Antynom,arsen,chrom,kobalt,miedź, mangan,nikiel,wanad - każdy	-	6,713
Suma: antynom+arsen+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad+olów	-	5,255**
TOC (całkowity węgiel organiczny)	-	1051,063***
Węglowodory aromatyczne	3,159	3,159
Węglowodory alifatyczne	0,001	0,001
Aldehydy (octowy)	0,1739	0,1739

Węgiel elementarny	1,1150	1,1150
Dioksyny i furany	-	1,1x10 ^{-6***}
Kadm	0,67385	0,67385
Ołów	6,7334	6,7334

* w emisji dwutlenku azotu nie uwzględniono emisji z pieców, ponieważ podczas opalania ich paliwami alternatywnymi nie jest określony standard dla tej substancji. Wielkość emisji dwutlenku azotu z pieców jest zawarta w pozycji tlenki azotu NO+NO₂ w przeliczeniu na NO₂

** suma metali; kadm + tal oraz suma metali antymon+arsen+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad+ołów stanowi tylko emisję z emitorów E11 i E12

*** w emisji TOC oraz dioksyn i furanów nie uwzględniono emisji z emitorów E14, E15 i E56.

Wariant II

Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg maksymalnie	
	z paliwami podstawowymi	z paliwami zastępczymi
Pył ogółem	930,612	640,451
Dwutlenek siarki	7592,322	7592,322
Dwutlenek azotu	7444,588	920,876*
Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	15311,67	10821,03
Tlenek węgla	41413,76	33130,04
Chlorowodór	-	165,626
Fluorowodór	-	16,565
Suma: kadm +tal	-	0,562**
Rtęć, Tal - każdy	-	0,830
Antymon, arsen, chrom, kobalt, miedź, Mangan, nikiel, wanad- każdy	-	8,291
Suma: antymon+arsen+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad+ołów	-	5,613**
TOC (całkowity węgiel organiczny)	-	1122,66***
Węglowodory aromatyczne	3,159	3,159
Węglowodory alifatyczne	0,001	0,001
Aldehydy (octowy)	0,1739	0,1739
Węgiel elementarny	1,1150	1,1150
Dioksyny i furany	-	1,1x10 ^{-6***}
Kadm	0,83122	0,83122
Ołów	8,3111	8,3114

* w emisji dwutlenku azotu nie uwzględniono emisji z pieców, ponieważ podczas opalania ich paliwami alternatywnymi nie jest określony standard dla tej substancji. Wielkość emisji dwutlenku azotu z pieców jest zawarta w pozycji tlenki azotu NO+NO₂ w przeliczeniu na NO₂

** suma metali; kadm + tal oraz suma metali antymon+arsen+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad+ołów stanowi tylko emisję z emitorów E11 i E12

*** w emisji TOC oraz dioksyn i furanów nie uwzględniono emisji z emitorów E14, E15, E56 i E117.

Wariant III

Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg maksymalnie	
	z paliwami podstawowymi	z paliwami zastępczymi
Pył ogółem	1062,282	720,989
Dwutlenek siarki	8909,022	8909,022
Dwutlenek azotu	8826,66	920,876*
Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	18471,75	12927,75

Tlenek węgla	47997,26	38396,84
Chlorowodór	-	191,96
Fluorowodór	-	19,198
Suma: kadm +tal	-	0,694**
Rtęć, Tal - każdy	-	0,962
Antynom,arsen,chrom,kobalt, miedź,mangan, nikiel,wanad - każdy	-	9,608
Suma: antynom+arsen+chrom+kobalt+ miedź+mangan+nikiel+wanad+ołów	-	6,93**
TOC (całkowity węgiel organiczny)	-	1386,0***
Węglowodory aromatyczne	3,159	3,159
Węglowodory alifatyczne	0,001	0,001
Aldehydy (octowy)	0,1739	0,1739
Węgiel elementarny	1,1150	1,1150
Dioksyny i furany	-	1,4x10 ⁻⁶ ***
Kadm	0,96289	0,96289
Ołów	9,6278	9,6278

* w emisji dwutlenku azotu nie uwzględniono emisji z pieców, ponieważ podczas opalania ich paliwami alternatywnymi nie jest określony standard dla tej substancji. Wielkość emisji dwutlenku azotu z pieców jest zawarta w pozycji tlenki azotu NO+NO₂ w przeliczeniu na NO₂

** suma metali; kadm + tal oraz suma metali antynom+arsen+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad+ołów stanowi tylko emisję z emitorów E11 i E12

*** w emisji TOC oraz dioksyn i furanów nie uwzględniono emisji z emitorów E14, E15, E56 i E117.

II.2. Emisja hałasu do środowiska

II.2.1. Źródła emisji hałasu , rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Lp.	Źródło hałasu	Nazwa instalacji ze źródłem hałasu	Lokalizacja źródła hałasu	Czas pracy w ciągu doby (w godzinach)	
				Pora dzienna	Pora nocna
1.	Zespół wentylatorów V1K51, V1K52	Chłodnica klinkieru na piecu nr 1	Instalacja pieca nr 1	16	8
2.	Chłodnik planetarny Chłodnik rusztowy	Chłodniki klinkieru na piecu nr 2	Instalacja pieca nr 2	16	8
3.	Wentylator W2K23	Czerpnia powietrza chłodnika planetarnego pieca nr 2 – w eksploatacji tylko do czasu wybudowania chłodnika rusztowego	Instalacja pieca nr 2	16	8
4.	Przekładnia	Napęd pieca nr 1	Instalacja pieca nr 1	16	8
5.	Przekładnia	Napęd pieca nr 2	Instalacja pieca nr 2	16	8
6.	Dmuchawa airlift'u R1U08	Czerpnia powietrza do homogenizacji nr 1	Instalacja pieca nr 1	16 (Rezerwa)	8 (Rezerwa)
7.	Dmuchawa airlift'u R2U10	Czerpnia powietrza do homogenizacji nr 2	Instalacja pieca nr 2	16 (Rezerwa)	8 (Rezerwa)
8.	Napędy młynów	Młyny cementu poziom I- 0-14 m	Młyny cementu	16	8
9.	Przenośniki zgrzeblowe	Młyny cementu poziom II- 14,0-26,8 m	Młyny cementu	16	8
10.	Wentylator Z3P10	Emitor młyna cementu nr 3	Młyny cementu	16*	8*

11.	Wentylatory J1J02 i J2J02	Wieża wymienników poziom I	Instalacja pieców obrotowych nr 1 i 2	16	8
12.	Instalacja spalania opon	Wieża wymienników - poziom II 25,0 - 33,0 m	Instalacja pieców obrotowych nr 1 i 2	16	8
13.	Napędy młynów	Młyny Węgla poziom I 0-12 m	Młyny węgla	14	8
14.	Przenośniki ślimakowe	Młyny Węgla poziom II 12-22m	Młyny węgla	14	8
15.	Wentylator J1P01M1	Wentylator do odpylacza pieca nr 1	Instalacja pieca nr 1	16	8
16.	Przenośnik V1J04M1	Przenośnik talerzowo-łańcuchowy V1J04M1 transportujący pyły z odpylacza chłodnika rusztowego	Instalacja pieca nr 1	16	8
17.	Wentylator W1A70M1	Wentylator by-passu	Instalacja pieca nr 1	16	8
18.	Zespół wentylatorów V1K11M1, V1K12M1, V1K13M1, V1K14M1, V1K15M1, V1K16M1, V1K1M1, V1K18M1, V1K19M1	Wentylatory chłodnika rusztowego pieca nr 1	Instalacja pieca nr 1	16	8
19.	Wentylator filtr V9P04	Odpylenie filtrem tkaninowym V9P01 przesypów z istniejących przenośników V1U04 i V1U05 i zasypu na przenośnik V1U08.	Hala klinkieru	16	8
20.	Wentylator filtr V9P24	Odpylenie filtrem tkaninowym V9P21 rękawa zasypowego na samochody pod silosem V9L02.	Mały silos klinkieru	16	8
21.	Wentylator filtr V9P34	Odpylenie filtrem tkaninowym V9P31 przesypu z przenośnika V1U08 i na przenośnik V1U09	Nad małym silosem klinkieru	16	8
22.	Wentylator filtr V9P44	Odpylenie filtrem tkaninowym V9P41 przesypu z przenośnika V1U09 silosu klinkieru V1L03	Nad dużym silosem klinkieru	16	8
23.	Wentylator filtr U1P64M1	Odpylenie filtrem tkaninowym U1P61 przesypu z przenośnika uciągowego U1U21 na przenośnik zbiorczy U1U51 transportujący klinkier	Stacja przesypowa klinkieru nr 2	16	8
24.	Wentylator filtr U1P74M1	Odpylenie filtrem tkaninowym U1P71 przesypu z przenośnika uciągowego U1U31 na przenośnik zbiorczy U1U51 transportujący klinkier	Stacja przesypowa klinkieru nr 2	16	8
25.	Wentylator filtr U1P84M1	Odpylenie filtrem tkaninowym U1P81 przesypu z przenośnika uciągowego U1U41 na przenośnik zbiorczy U1U51 transportujący klinkier	Stacja przesypowa klinkieru nr 2	16	8
26.	Wentylator filtr U1P94M1	Odpylenie filtrem tkaninowym U1P91 przesypu z przenośnika zbiorczego U1U51 na przenośnik rewersyjny U1U61 oraz przemiennie zesypów z przenośnika rewersyjnego U1U61 na istniejące przenośniki U1U01 i U1U02 odbierające klinkier spod z pod istniejącego składu V1L01	Hala - skład dodatków	16	8
27.	Wentylator filtr H9P04M1	Odpylenie filtrem tkaninowym H9P01 głowicy elewatora kubelkowego-młynowego H9U07 +23m	Dozowanie	16	8
28.	Wentylator filtr H9P14M1	Odpylenie filtrem tkaninowym H9P11 stopy elewatora kubelkowego-młynowego H9U07 +23m	Dozowanie	16	8

29.	Wentylator filtr R9P04M1	Odpylenie filtrem tkaninowym R9P01 stopy elewatora kubelkowego-pieczowego R9U09	Dozowanie	16	8
30.	Wentylator filtr R9P14M1	Odpylenie filtrem tkaninowym R9P01 głowicy elewatora kubelkowego-pieczowego R9U09	Dozowanie	16	8
31.	Wentylator filtr F1P04	Odpylenie filtrem tkaninowym F1P01 ważącego zbiornika buforowego F1A11 +55m	Dozowanie	16	8
32.	Wentylator filtr F2P04	Odpylenie filtrem tkaninowym F2P01 ważącego zbiornika buforowego F2A11 +55m	Dozowanie	16	8

* w dni powszednie praca poza godzinami szczytu energetycznego

II.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu poza zakładem w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Oznaczenie terenów zgodnie z planem zagospodarowania przestrzennego*	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U.Nr 120, poz. 826)	Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB	
		Pozostałe obiekty i działalność będąca źródłem hałasu	
		L _{AeqD}	L _{AeqN}
1 MN, 2 MN- teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z obiektami towarzyszącymi i zielenią towarzyszącą -	Lp.2a Tereny zabudowy Mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
UPo – teren usług publicznych oświaty z obiektami towarzyszącymi i zielenią towarzyszącą obejmujący teren istniejącego przedszkola	Lp.2b Tereny zabudowy związanej ze stałym lub wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży	50	----*
MW- teren zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej z obiektami towarzyszącymi i zielenią towarzyszącą	Lp.3a Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45
MR – tereny zabudowy zagrodowej z obiektami towarzyszącymi i zielenią towarzyszącą	Lp.3b Tereny zabudowy zagrodowej	55	45

W kolumnie nr 1 tabeli tereny oznaczono zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego miejscowości Malina, Chorula. Góraźdże, Kamionek i Obrowiec zatwierdzonym uchwałą Rady Miejskiej w Gogolinie nr XXXV/266/2002 z dnia 26 lutego 2002 r.

[*] - dla terenu o symbolu UPo zgodnie z zapisami zawartymi w objaśnieniach pod tabelą nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U.Nr 120, poz. 826), w związku nie wykorzystywaniem tego terenu, zgodnie z jego funkcją w porze nocy, nie obowiązuje na nim dopuszczalny poziom hałasu w porze nocnej.

II.3. Promieniowanie elektromagnetyczne

Instalacja nie stanowi źródła emisji pól elektromagnetycznych do środowiska

II.4. Gospodarka odpadami:

II.4.1. Źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość przewidywanych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób gospodarowania tymi odpadami :

Lp.	Źródła powstawania odpadów	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów wytwarzanych (Mg/rok)	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Przewidywane sposoby gospodarowania odpadami		
						Odzysk, Unieszkodliwianie we własnym zakresie	Przekazanie do odzysku	Przekazanie do unieszkodliwiania
ODPADY NIEBEZPIECZNE								
1	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowco-organicznych	13 01 10	7	Pośrednie: na terenie warsztatów na terenie każdego obiektu w odpowiednich pojemnikach poj. 200 l i 1000 l. Docelowo: w atestowanych pojemnikach 1000 l na terenie magazynu olejów i smarów.	R14	R9/ R1	D10
2	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11	7	Pośrednie: na terenie warsztatów na terenie każdego obiektu w odpowiednich pojemnikach poj. 200 l i 1000 l. Docelowo: w atestowanych pojemnikach 1000 l na terenie magazynu olejów i smarów.	R14	R9/ R1	
3	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	13 01 12	7	Pośrednie: na terenie warsztatów na terenie każdego obiektu w odpowiednich pojemnikach poj. 200 l i 1000 l. Docelowo: w atestowanych pojemnikach 1000 l na terenie magazynu olejów i smarów.	R14	R9/ R1	
4	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05	200	Pośrednie: na terenie warsztatów na terenie każdego obiektu w odpowiednich pojemnikach poj. 200 l i 1000 l. Docelowo: w atestowanych pojemnikach 1000 l na terenie magazynu olejów i smarów.	R14	R9/ R1	D10
5	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06	50	Pośrednie: na terenie warsztatów na terenie każdego obiektu w odpowiednich pojemnikach poj. 200 l i 1000 l. Docelowo: w atestowanych pojemnikach 1000 l na terenie magazynu olejów i smarów.	R14	R9/ R1	
6	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – wymiana	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 07	50	Pośrednie: na terenie warsztatów na terenie każdego obiektu w odpowiednich pojemnikach poj. 200 l i 1000 l. Docelowo: w atestowanych	R14	R9/ R1	

	oleju w wyniku jego zużycia	łatwo ulegające biodegradacji			pojemnikach 1000 l na terenie magazynu olejów i smarów.			
7	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe – <i>zużyte smary</i>	13 02 08	0,66	Pośrednie: na terenie warsztatów każdego obiektu, w pojemnikach producenta. Docelowo: w ww. pojemnikach na terenie magazynu olejów i smarów Cementowni GóraŹdŹe.		R9/ R1	D10
8	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe – <i>zużyte środki odtłuszczające</i>	13 02 08	2,0	Brak magazynowania, odbiór na bieżąco.		R9/ R1	D10
9	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2)	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB	13 03 01	6	Odbierany na bieżąco przez wyspecjalizowaną firmę zewnętrzną.			D10
10	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, elektroizolatory bez PCB	13 03 07	5	Pośrednie: warsztaty specjalistyczne, w beczkach stalowych o poj. 200 l. Docelowo: magazyn olejów i smarów Cementowni GóraŹdŹe- pojemniki 1000 l.	R14	R9/ R1	D10
11	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	13 03 08	15	Pośrednie: warsztaty specjalistyczne, w beczkach stalowych o poj. 200 l. Docelowo: magazyn olejów i smarów Cementowni GóraŹdŹe- pojemniki 1000 l.	R14	R9/ R1	
12	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	13 03 09	15	Pośrednie: warsztaty specjalistyczne, w beczkach stalowych o poj. 200 l. Docelowo: magazyn olejów i smarów Cementowni GóraŹdŹe- pojemniki 1000 l.	R14	R9/ R1	
13	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – w wyniku użytkowania separatorów oleju	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	13 05 01	15	Docelowo: zbiornik separatora			D9/ D10
14	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – w wyniku mycia	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	13 05 02	20,5	Docelowo: zbiornik bezodpływowy myjni płytowych.		R1	D9/ D10

	maszyn i urządzeń							
15	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – w wyniku użytkowania technologicznych klimatyzatorów	Freony, HCFC, HFC	14 06 01	1	Brak magazynowania, odbiór na bieżąco.		R14	
16	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – w wyniku zużycia środków odtłuszczających	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03	1	Brak magazynowania, odbiór na bieżąco.		R2/ R1	D10
17	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – po zużyciu substancji niebezpiecznych	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (z wyłączeniem opakowań po odczynnikach chemicznych)	15 01 10	3	Pośrednio: obiekty specjalistyczne na terenie każdego obiektu Docelowo: Gromadzenie w Cementowni Górażdże na terenie magazynu odpadów 1014.			D10/ D9
18	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – w wyniku usuwania zanieczyszczeń	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, zanieczyszczone sorbenty	15 02 02	0,6	Pośrednie: oznakowane, przeznaczone do selektywnej zbiórki odpadu, szczelne pojemniki ustawione w pobliżu miejsc gromadzenia olejów. Docelowo: w atestowanych pojemnikach 1000 l na terenie magazynu olejów i smarów.			D10
19	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – w wyniku czyszczenia remontowanych maszyn i urządzeń	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi - <i>zaolejone</i> <i>czyściwo</i>	15 02 02	5	Pośrednio: obiekty specjalistyczne na terenie każdego obiektu. Docelowo: gromadzenie w Cementowni Górażdże na terenie magazynu odpadów 1014.			D10
20	Instalacja IPPC (linia	Sorbenty, materiały	15 02 02	2,0	Pośrednio: obiekty specjalistyczne na terenie każdego obiektu			D10/ D9

	nr 1 i 2) – w wyniku wymiany zużytych filtrów	filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – filtry olejowe i paliwowe			Docelowo: gromadzenie w Cementowni Górażdże na terenie magazynu odpadów 1014.			
21	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – wymiana zużytych urządzeń	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	16 02 09	4	Gromadzenie na czas wymiany na terenie każdego obiektu, w specjalistycznych kontenerach transportowych, wywożonych do zakładu unieszkodliwiania.			D10
22	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – w wyniku użytkowania technologicznych klimatyzatorów	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	16 02 11	1	Brak magazynowania, odbiór na bieżąco.		R14	
23	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – wymiana, remonty zużytych urządzeń	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09-16 02 12- kondensatory bez PCB	16 02 13	2	Pośrednio: obiekty specjalistyczne na terenie każdego obiektu Docelowo: Gromadzenie w Cementowni Górażdże na terenie magazynu odpadów 1014.			D10/ D9
24	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – wymiana zużytych	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09-16 02 12 – <i>Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć</i>	16 02 13	0,8	Pośrednio: kartonowe, oryginalne pudła producenta przechowywane w wyznaczonych miejscach na terenie obiektów. Docelowo: na terenie Cementowni Górażdże w magazynie odpadów 1014.			D10/ D9
25	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – w wyniku czyszczenia zbiorników	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	16 07 08	2,0	Docelowo: odbiór bezpośrednio do cysterny – wywóz do unieszkodliwiania w specjalistycznym zakładzie.		R9	D10
26	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – po zużyciu substancji niebezpiecznych	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10	3	Pośrednio: obiekty specjalistyczne na terenie każdego obiektu Docelowo: Gromadzenie w Cementowni Górażdże na terenie magazynu odpadów 1014.			D10/D9

		(wyłączenie z opakowań po odczynnikach chemicznych)						
Łączna ilość odpadów niebezpiecznych przewidziana do wytworzenia w ciągu roku 425,6 Mg								
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE								
1	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – w wyniku trawienia urządzeń kotłowych	Inne nie wymienione odpady (związki potrawione, zneutralizowane)	06 01 99	6	W przypadku wykonywania trawienia urządzeń kotłowych-brak magazynowania, odbiór bezpośrednio przez odbiorcę odpadów.			D9
2	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – w wyniku przeprowadzanych remontów, przeglądów	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy -zużyte gumowe taśmy z przenośników	07 02 80	20	Pośrednie: wybetonowany plac lub pojemniki do selektywnej zbiórki w miejscu powstawania odpadu na terenie każdego obiektu. Docelowo: betonowy plac w rejonie punktu załadunku opon lub w rejonie windy towarowej.	R1	R14/R1	
3	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) - w wyniku przeprowadzanych remontów, przeglądów	Inne nie wymienione odpady- Odpady gumowe różne	07 02 99	32	Docelowo: utwardzony plac przy warsztacie mechanicznym.	R1	R1	
4	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – próbki po wykorzystaniu w laboratorium	Inne nie wymienione odpady- próbki po analizach	10 13 99	32	Docelowo: kontener 1100 l i do selektywnej zbiórki odpadów w rejonie wydziału kontroli jakości.	R14	R14	
5	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2)	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	28	Pośrednie: 1. W wyznaczonym miejscu na terenie pakowni. 2. Magazyny podręczne. Docelowo: magazyn makulatury (administracji) Cementowni Górażdże	R1	R14	
6	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2)	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	10	Pośrednio: pojemniki w miejscu powstawania odpadu. Ostatecznie: w pojemnikach na terenie magazynu odpadów 1014 Cementowni Górażdże, lub betonowy plac w rejonie punktu załadunku opon lub w rejonie windy towarowej.	R1	R14	
7	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2)	Opakowania z drewna	15 01 03	20	Docelowo: place składowe przy budynku pakowni i magazynu cementu.	R1	R14	
8	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – remont, przeglądy, modernizacje	Opakowania metalowe nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 01 04	3	Pośrednio: pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w warsztatach specjalistycznych. Docelowo: w magazynie odpadów 1014 Cementowni Górażdże.		R4	
9	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – w wyniku	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny	15 02 03	5	Pośrednio: w workach w miejscu powstawania odpadu na terenie każdego z obiektów. Docelowo: w magazynie odpadów	R1		

	zużywania się	do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 - <i>Zużyte ubrania robocze</i>			Cementowni Górażdże 1014 lub betonowy plac w rejonie punktu załadunku opon lub w rejonie windy towarowej.			
10	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – w wyniku zużycia się ubrań roboczych	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wym. w 15 02 02 - <i>Worki filtracyjne z odpylaczy</i>	15 02 03	50	Pośrednio: odpad gromadzony w workach w pobliżu miejsc wymiany. Docelowo: betonowy plac w rejonie punktu załadunku opon lub w rejonie windy towarowej.	R1		
11	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) - w wyniku czyszczenia remontowanych maszyn i urządzeń	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 - <i>Czyściwo nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi</i>	15 02 03	5	Pośrednio: w workach w miejscu powstawania odpadu na terenie każdego z obiektów. Docelowo: w magazynie odpadów Cementowni Górażdże 1014 lub betonowy plac w rejonie punktu załadunku opon lub w rejonie windy towarowej.	R1		
12	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – w wyniku wymiana wymurówki w piecu	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgiczne inne niż wymienione w 16 11 05 - <i>Gruz cegły ogniotrwałej mieszany</i>	16 11 06	4000	Odpad na czas klasyfikacji gromadzony na wybetonowanym placu obok pieców obrotowych.	R14	R14	D9
13	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – remonty, rozbiórki, przeglądy	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	16 80 01	2,0	Docelowo: w magazynie odpadów Cementowni Górażdże 1014	R1	R14/ R4	
14	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – remonty, przeglądy	Gruz betonowy	17 01 01	1500	Docelowo: na wybetonowanym placu, lub w kontenerach w pobliżu wykonywania rozbiórki.	R14	R14	D1
15	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – remonty, rozbiórki, przeglądy	Gruz ceglany	17 01 02	2000	Na wybetonowanym placu lub w kontenerach w pobliżu miejsca powstawania odpadu.	R14	R14	
16	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) – remonty, rozbiórki, przeglądy	Odpady złomu miedzi, brązu,	17 04 01	3	Prześciowo w wydzielonych miejscach warsztatów.		R4	

	nr 1 i 2) - remonty, przeglądy	mosiadzu			Docelowo przekazanie do magazynu głównego 1014 Cementowni Górażdże.			
17	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) - remonty, przeglądy	Odpady złomu aluminiowego	17 04 02	0,5	Przejęciowo w wydzielonych miejscach warsztatów. Docelowo przekazanie do magazynu głównego 1014 Cementowni Górażdże.		R4	
18	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) - remonty, przeglądy	Odpady złomu olowianego	17 04 03	0,25	Przejęciowo w wydzielonych miejscach warsztatów. Docelowo przekazanie do magazynu głównego 1014 Cementowni Górażdże.		R4	
19	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) - remonty, przeglądy	Złom żelaza i stali	17 04 05	4000	Kontenery stalowe do selektywnej zbiórki odpadów na terenie każdego obiektu.		R4/ R14	
20	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) - remonty, przeglądy, demontaże	Mieszaniny metali	17 04 07	150	Pośrednio: kontenery stalowe do selektywnej zbiórki odpadów na terenie każdego obiektu. Docelowo: kontenery stalowe ustawione na polu magazynowym odpadów 1014 Cementowni Górażdże.		R4	
21	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) - remonty, przeglądy, demontaże	Kable inne niż wymienione 17 04 10	17 04 11	3	Pośrednio: kontenery stalowe do selektywnej zbiórki odpadów na terenie każdego obiektu. Docelowo: kontenery stalowe ustawione na polu magazynowym odpadów 1014 Cementowni Górażdże.		R4	
22	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) - wykonywani e robót budowlanych	Gleba i ziemia, w tym kamienie , inne niż wymienione w 17 05 03 - <i>Grunty z wykopów i pogłębiania</i>	17 05 04	20000	Docelowo: bezpośrednio do niwelacji terenu kopalni Górażdże lub wydzielone miejsce na terenie Cementowni Górażdże w przypadku wykorzystania jako podsypki pod prowadzone inwestycje.	R14		
23	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) - remonty, demontaże	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 - <i>Wełna mineralna</i>	17 06 04	50	Pośrednio: pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscach powstawania odpadów Docelowo: pojemniki transportowane do miejsc wykorzystania: instalacji dozowania opon, dodatek surowcowy w cementowni poprzez łamacz surowca.	R14		
24	Instalacja IPPC (linia nr 1 i 2) - remonty, przeglądy, demontaże	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03- <i>styropian</i>	17 06 04	2	Pośrednio: w workach w miejscu powstawania odpadu na terenie każdego z obiektów. Docelowo: betonowy plac w rejonie punktu załadunku opon lub w rejonie windy towarowej.	R1		
25	Instalacja IPPC – linia n1 i nr 2	Zawartość piaskowników zainstalowa- nych przy zbiorniku technologiczny m oleju opalowego	19 08 02	30	Bez magazynowania podawany do odzysku poprzez halę surowca	R14		
26	W wyniku	Metale	19 12 02	3000	Kontenery stalowe do selektywnej		R4	

użytkowania instalacji do podawania paliwa kawałkowego	żelazne			zbiórki odpadów na terenie obiektu.			
Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne przewidziana do wytworzenia w ciągu roku 34 951,8 kg							

Objaśnienia:

procesy odzysku:

- R1 - wykorzystywanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii,
- R2 – regeneracja lub odzyskiwanie rozpuszczalników
- R4 - recykling lub regeneracja metali i związków metali,
- R9 - powtórna rafinacja oleju lub inne sposoby ponownego wykorzystania oleju,
- R14 - inne działania prowadzące do wykorzystania odpadów w całości lub części,

procesy unieszkodliwiania:

- D1 - składowanie na składowiskach odpadów obojętnych,
- D9 - obróbka fizyczno-chemiczna nie wymieniona w innym punkcie załącznika, w wyniku której powstają odpady, unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek z procesów wymienionych w punktach D1 do D12 (np. parowanie, suszenie, strącanie),
- D10 - termiczne przekształcanie odpadów w instalacjach lub urządzeniach (tylko w przypadku odpadów innych niż niebezpieczne) zlokalizowanych na lądzie

II.4.2 Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do odzysku, dopuszczone metody odzysku oraz miejsce i sposób ich magazynowania:

II.4.2.1. Odzysk odpadów w procesie R1 – wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii oraz w procesie R14 – inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady odzyskiwane jako paliwo zastępcze – R1				
1.	01 04 12	Odpady powstające z płukania i oczyszczania kopalin	120 000	- Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 300 Mg. - Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 9 200 Mg.
2.	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	120 000	
3.	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80	120 000	
4.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	363 800* 485 100**	- Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 300 Mg. - Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 9 200 Mg. - Magazyn opon nr I o pojemności 1 215 Mg - odpady w kawałkach w opakowaniach
5.	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	363 800* 485 100**	
6.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	363 800* 485 100**	
7.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
8.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
9.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	363 800* 485 100**	
10.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	363 800* 485 100**	
11.	02 03 82	Odpady tytoniowe	363 800* 485 100**	

12.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	- Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 300 Mg. - Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 9 200 Mg. - Magazyn opon nr I o pojemności 1 215 Mg - odpady w kawałkach w opakowaniach
13.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	363 800* 485 100**	
14.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	363 800* 485 100**	
15.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
16.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
17.	03 01 01	Odpady kory i korka	363 800* 485 100**	
18.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	363 800* 485 100**	
19.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	363 800* 485 100**	
20.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
21.	03 02 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
22.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	363 800* 485 100**	
23.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	120 000	
24.	03 03 07	Mechaniczne wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	363 800* 485 100**	
25.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	363 800* 485 100**	
26.	03 03 99	Inne niewymienione odpady-odpady powstałe w czasie sortowania papieru i tektury	363 800* 485 100**	
27.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	363 800* 485 100**	
28.	04 01 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
29.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	363 800* 485 100**	
30.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	363 800* 485 100**	
31.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	363 800* 485 100**	
32.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	363 800* 485 100**	
33.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	363 800* 485 100**	
34.	04 02 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
35.	05 01 16	Odpady zawierające siarkę z odsiarczania ropy naftowej	363 800* 485 100**	
36.	05 01 17	Bitum	363 800* 485 100**	
37.	05 01 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
38.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
39.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	363 800* 485 100**	

40.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	363 800* 485 100**	
41.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
42.	07 03 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
43.	07 04 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
44.	07 05 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
45.	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	363 800* 485 100**	
46.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	363 800* 485 100**	
47.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
48.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
49.	08 01 12	Odpady z farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	363 800* 485 100**	
50.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	363 800* 485 100**	
51.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	363 800* 485 100**	
52.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	363 800* 485 100**	
53.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
54.	08 02 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
55.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	363 800* 485 100**	
56.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski	0,5	
57.	08 03 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
58.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	363 800* 485 100**	
59.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	363 800* 485 100**	
60.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
61.	09 01 07	Blony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	363 800* 485 100**	
62.	09 01 08	Blony i papier fotograficzny niezawierające srebra	363 800* 485 100**	
63.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	363 800* 485 100**	
64.	09 01 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
65.	10 01 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	Bezpośrednio do pieca • Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 300 Mg. • Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 9 200 Mg. • Magazyn opon nr I o pojemności 1 215 Mg - odpady w kawałkach w opakowaniach
66.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	

67.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	- Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 300 Mg. - Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 9 200 Mg. - Magazyn opon nr I o pojemności 1 215 l/mg - odpady w kawałkach w opakowaniach
68.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygiadania tworzyw sztucznych	363 800* 485 100**	
69.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	
70.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	363 800* 485 100**	
71.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	363 800* 485 100**	
72.	15 01 03	Opakowania z drewna	363 800* 485 100**	
73.	15 01 05	Opakowania wielomaterialowe	363 800* 485 100**	
74.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	363 800* 485 100**	
75.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	363 800* 485 100**	
76.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	363 800* 485 100**	
77.	16 01 03	Zużyte opony	363 800* 485 100**	Cale opony: - magazyn opon nr I o pojemności 1 215 Mg - magazyn opon nr II - etap I - o pojemności 1 200 Mg Rozdrobnione opony: - Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 300 Mg - Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 9 200 Mg. - Magazyn opon nr I o pojemności 1 215 Mg - odpady w kawałkach w opakowaniach
78.	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów (<i>rozdrobnione części palne pojazdów</i>)	363 800* 485 100**	- Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 300 Mg. - Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 9 200 Mg. - Magazyn opon nr I o pojemności 1 215 l/mg - odpady w kawałkach w opakowaniach
79.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	363 800* 485 100**	
80.	16 01 22	Inne nie wymienione elementy	363 800* 485 100**	
81.	16 01 99	Inne nie wymienione odpady	363 800* 485 100**	
82.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	363 800* 485 100**	
83.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	363 800* 485 100**	
84.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	363 800* 485 100**	
85.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	363 800* 485 100**	
86.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	363 800* 485 100**	

87.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	363 800* 485 100**	- Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 300 Mg. - Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 9 200 Mg. - Magazyn opon I o pojemności 1 215 Mg- odpady w kawałkach w opakowaniach
88.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	363 800* 485 100**	
89.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	363 800* 485 100**	
90.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	363 800* 485 100**	
91.	17 02 01	Drewno	363 800* 485 100**	
92.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	363 800* 485 100**	
93.	17 03 02	Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 01	363 800* 485 100**	
94.	17 03 80	Odpadowa papa	363 800* 485 100**	
95.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	363 800* 485 100**	Betonowy plac w rejonie załadunku opon lub w rejonie windy towarowej.
96.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 - styropian	5	
97.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02, 17 09 03	363 800* 485 100**	- Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 300 Mg. - Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 9 200 Mg. - Magazyn opon nr I o pojemności 1 215 Mg - odpady w kawałkach w opakowaniach
98.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	363 800* 485 100**	
99.	19 03 07	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	363 800* 485 100**	
100.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe - wysuszone	120 000	- Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 300 Mg. - Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 9 200 Mg.
101.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	363 800* 485 100**	- Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 300 Mg. - Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 9 200 Mg. - Magazyn opon nr I o pojemności 1 215 Mg - odpady w kawałkach w opakowaniach
102.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	363 800* 485 100**	
103.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	363 800* 485 100**	
104.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	363 800* 485 100**	
105.	19 12 01	Papier i tektura	363 800* 485 100**	
106.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	363 800* 485 100**	- Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 300 Mg. - Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 9 200 Mg. Odpady w kawałkach w opakowaniach: - Magazyn opon nr I o pojemności 1 215 Mg Rozdrobnione odpady: - magazyn opon nr I o pojemności 1 215 Mg (zabezpieczone przed rozwiewaniem) - magazyn opon nr II - etap I - o pojemności 1 200 Mg (zabezpieczone przed rozwiewaniem)
107.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	363 800* 485 100**	Magazyn rozdrobnionych paliw

108.	19 12 08	Tekstylia	363 800* 485 100**	- zastępczych o pojemności 300 Mg. - Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 9 200 Mg. - Magazyn opon nr I o pojemności 1 215 Mg - odpady w kawałkach w opakowaniach
109.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	363 800* 485 100**	
110.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11).	363 800* 485 100**	
111.	20 01 01	Papier i tektura	363 800* 485 100**	
112.	20 01 10	Odzież	363 800* 485 100**	
113.	20 01 11	Tekstylia	363 800* 485 100**	
114.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	363 800* 485 100**	
115.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczki i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	363 800* 485 100**	
116.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	363 800* 485 100**	
117.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	363 800* 485 100**	
118.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	363 800* 485 100**	- Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 9 200 Mg - Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 300 Mg. - Magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 9 200 Mg. - Magazyn opon nr I o pojemności 1 215 Mg - odpady w kawałkach w opakowaniach
119.	20 01 99	Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	363 800* 485 100**	
120.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji- odpady z pielęgnacji terenów zieleni zakładowej	1 000	
121.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe (rozdrobnione części palne odpadów wielkogabarytowych)	363 800* 485 100**	
122.	20 03 99	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	363 800* 485 100**	
Łączna maksymalna ilość odpadów stosowanych jako paliwo zastępcze nie może być większa niż 363 800* - piec nr 1 (ekwiwalent 70%), piec nr 2 (ekwiwalent 60%) – wariant nr I i nr II 485 100** - piec nr 1 (ekwiwalent 70%), piec nr 2 (ekwiwalent 70%) – wariant nr III (do czasu wybudowania instalacji transportu i dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do kalcynatora pieca nr 2 obowiązuje limit 363 800 Mg/rok).				
Odpady odzyskiwane jako surowce technologiczne w produkcji klinkieru – R-14				
123	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	162 000* 216 000**	- Bezpośrednio na terenie Kopalni Górażdże na placu o powierzchni 2700 m² – jednorazowo maksymalnie 4000 Mg - Wybetonowany plac obok składu dodatków surowca po zrealizowaniu inwestycji
124	01 05 04	Pluczk i odpady wiertnicze z odwiertów wody słodkiej	863 000	W zadanej hali o uszczelnionym wybetonowanym podłożu o powierzchni 1372 m² na terenie hali dodatków – jednorazowo maksymalnie 4000 Mg
125	01 05 07	Pluczk wiertnicze zawierające baryt i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06	863 000	lub Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni lub hala surowca)

126	01 05 08	Pluczki wiertnicze zawierające chlorki i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06	863 000	
127	01 05 99	Inne niewymienione odpady	863 000	
128	06 09 04	Poreakcyjne odpady związku wapna i inne niż wymienione w 06 09 03 i 06 09 80	863 000	
129	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	863 000	
130	10 01 01	Żużle i popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	400 000* 530 000**	- W zadaszonej hali o uszczelnionym wybetonowanym podłożu o powierzchni 1372 m², na terenie hali dodatków – jednorazowo maksymalnie 6000 Mg - lub - Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni lub hala surowca)
131	10 01 02	Popioły lotne z węgla	863 000* 1 110 000**	- W trzech szczelnie zamkniętych żelbetowych silosach (z zainstalowaną instalacją odpylającą), na terenie Wydziału Przemiału cementu – jednorazowo maksymalnie 7200 Mg - lub - Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni lub hala surowca)
132	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	863 000	- W zadaszonej hali o uszczelnionym wybetonowanym podłożu o powierzchni 1372 m² na terenie hali dodatków – jednorazowo maksymalnie 4000 Mg - lub - Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni lub hala surowca)
133	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	863 000	Odpad bezpośrednio kierowany do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni) lub bezpośrednio na halę surowca lub w silosie po zakończonej inwestycji
134	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	500 000	
135	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni	863 000* 1 100 000**	
136	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	863 000* 1 100 000**	
137	10 01 81	Mikrosfery z popiołów lotnych	863 000* 1 100 000**	

138	10 01 82	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod oczyszczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	863 000* 1 100 000**	
139	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (wielkopieczowe, stalownicze)	863 000* 1 110 000**	- Magazyn żużla – jednorazowo maksymalnie 6000 Mg, - W stalowym zbiorniku o pojemności ok. 50 Mg, podłączonym do instalacji odpylającej i młynów cementu. - W trzech szczelnie zamkniętych żelbetowych silosach (z zainstalowaną instalacją odpylającą), na terenie Wydziału Przemiału cementu – jednorazowo maksymalnie 7200 Mg lub - Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni lub hala surowca)
140	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	863 000	• W zadaszonej hali o uszczelnionym wybetonowanym podłożu o powierzchni 1372 m² na terenie hali dodatków – jednorazowo maksymalnie 4000 Mg lub • Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni lub hala surowca)
141	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	863 000* 1 110 000**	- Zadaszona hala o uszczelnionym wybetonowanym podłożu o powierzchni 1372 m², na terenie hali dodatków – jednorazowo maksymalnie 4000 Mg lub - Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni lub hala surowca)
142	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	863 000* 1 110 000**	- Zadaszona hala o uszczelnionym wybetonowanym podłożu o powierzchni 1372 m², na terenie hali dodatków – jednorazowo maksymalnie 4000 Mg lub
143	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	863 000* 1 110 000**	- Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni lub hala surowca) bez możliwości gromadzenia.
144	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	863 000* 1 110 000**	
145	10 02 99	Inne niewymienione odpady	863 000* 1 110 000**	
146	10 05 80	Żużle granulowane	863 000* 1 110 000**	
147	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania	863 000	• W zadaszonej hali o uszczelnionym wybetonowanym podłożu o powierzchni 1372

		inne niż wymienione w 10 09 05		m ² na terenie hali dodatków – jednorazowo maksymalnie 4000 Mg
148	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	863 000	lub Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni lub hala surowca)
149	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	863 000	
150	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	863 000	
151	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	863 000	
152	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	863 000	- W zadaszonej hali o uszczelnionym wybetonowanym podłożu o powierzchni 1372 m² na terenie hali dodatków – jednorazowo maksymalnie 4000 Mg lub - Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni lub hala surowca)
153	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	500	Brak – odpad bezpośrednio przewożony na teren Kopalni Górażdże – łamacz surowca
154	10 13 80	Odpady z produkcji cementu – <i>zbrylony cement</i>	3000	Kontenery do selektywnej zbiórki odpadów Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni lub hala surowca)
155	10 13 99	Inne nie wymienione odpady – <i>próbki po analizach</i>	1000	Kontener 1100 litrów w rejonie wydziału kontroli jakości Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni lub hala surowca)
156	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,5	Pośrednie – pojemnik w miejscu powstawania odpadów, ostateczny – pojemnik w magazynie odpadów 1014 Odpad kierowany do procesu technologicznego poprzez łamacz surowca na kopalni lub halę surowca
152.	16 11 04	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	863 000	lub - Kontenery do selektywnej zbiórki odpadów - W zadaszonej hali o uszczelnionym wybetonowanym podłożu o powierzchni 1372 m² na terenie hali dodatków – jednorazowo maksymalnie 4000 Mg - Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni
157	16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w	863 000	

		16 11 05		lub hala surowca)
158	17 01 01	Gruz betonowy	4600	Kontenery do selektywnej zbiórki odpadów lub Odpad kierowany bezpośrednio do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni) lub bezpośrednio na halę surowca
159	17 01 02	Gruz ceglany	4000	
160	17 02 02	Szkło	3,0	• Pośrednie – pojemnik w miejscu powstawania odpadów, ostateczne-pojemnik w magazynie odpadów 1014 • Odpad kierowany do procesu technologicznego poprzez łamacz surowca na kopalni lub halę surowca
161	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	863 000	• W zadaszonej hali o uszczelnionym wybetonowanym podłożu o powierzchni 1372 m² na terenie hali dodatków – jednorazowo maksymalnie 4000 Mg • Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni) lub hala surowca
162	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 – <i>wetna mineralna</i>	110	W opakowaniach (worki) na wybetonowanym placu w rejonie punktu załadunku opon lub w rejonie windy
163	19 03 07	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	863 000	• Zadaszona hala o uszczelnionym wybetonowanym podłożu o powierzchni 1372 m², na terenie hali dodatków – jednorazowo maksymalnie 4000 Mg • Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni) lub hala surowca
164	19 08 02	Zawartość piaskowników	863 000	• Kontener na terenie oczyszczalni. • Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni lub hala surowca) • Zadaszona hala o uszczelnionym wybetonowanym podłożu o powierzchni 1372 m², na terenie hali dodatków – jednorazowo maksymalnie 4000 Mg
165	19 08 99	Inne nie wymienione odpady – zawartość z piaskownika komory ścieków deszczowych	80	Bezpośrednio na halę surowca
166	19 12 02	Metale żelazne	863 000	• Zadaszona hala o uszczelnionym wybetonowanym podłożu o powierzchni 1372 m², na terenie hali dodatków – jednorazowo maksymalnie 4000 Mg • Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni) lub hala surowca
167	19 12 09	Minerały	863 000	• W zadaszonej hali o uszczelnionym wybetonowanym podłożu o powierzchni 1372 m² na terenie hali dodatków – jednorazowo max.4000 Mg • Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni

				lub hala surowca)
168	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	863 000* 1 110 000**	• Zadaszona hala o uszczelnionym wybetonowanym podłożu o powierzchni 1372 m², na terenie hali dodatków – jednorazowo maksymalnie 4000 Mg • Wybetonowany plac obok składu dodatków surowca po zrealizowaniu inwestycji lub • Odpad kierowany wprost do procesu technologicznego (łamacz surowca na kopalni) lub hala surowca
169	20 03 03	Odpady z zamywania dróg i placów	200	Bezpośrednio na halę surowca
Łączna maksymalna ilość odpadów stosowanych jako surowce nie może być większa niż • 1 726 000* Mg/rok – piec nr 1 (stan aktualny), piec nr 2 – wariant nr I, • 1 840 000* Mg/rok – piec nr 1 (stan aktualny), piec nr 2 – wariant nr II, • 2 300 000** Mg/rok – piec nr 1 (stan aktualny), piec nr 2 – wariant nr III				

II.4.2.1.1. Przygotowywany przez dostawców zewnętrznych substytut mączki surowcowej o kodzie 19 12 12 może być komponowany z odpadów wymienionych w powyższej tabeli oraz dodatkowo także z odpadów wymienionych poniżej:

Kod	Nazwa odpadu
01 03 06	Inne odpady przerobcze niż wymienione w 01 03 04, 01 03 05, 01 03 80, 01 03 81
01 03 08	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 03 07
01 03 09	Czerwony szlam powstający przy produkcji glinu inny niż wymieniony w 01 03 07
01 03 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania rud metali nieżelaznych inne niż wymienione w 01 03 80
01 03 99	Inne nie wymienione odpady
01 04 08	Odpady żwiru i skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07
01 04 09	Odpadowe piaski i iły
01 04 10	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 04 07
01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 04 01 11
01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07
03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury
03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury
03 03 09	Odpady szlamów defekosaturacyjnych
10 01 05	Stale odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych
10 01 07	Produkty z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych odprowadzane w postaci szlamu
10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współpalania inne niż wymienione w 10 01 14
10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18
10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych
10 01 81	Mikrosfery z popiołów lotnych
10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów
10 02 81	Odpadowy siarczan żelazawy
10 03 05	Odpady tlenku glinu
10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15
10 03 20	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19

10 03 22	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niż wymienione w 10 03 21
10 03 24	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 23
10 03 26	Szlamy i osady pofitracyjne z czyszczenia gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 25
10 03 99	Inne nie wymienione odpady
10 09 03	Żużle odlewnicze
10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11
10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze
10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego
10 11 05	Cząstki i pyły
10 11 14	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03
19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe
19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)
20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów

II.4.2.2. Odpady własne przewidywane do odzysku na terenie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym w procesie R14 – do smarowania urządzeń

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]	Metoda odzysku		Uwagi
1	13 01 10	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	10	R-14	Do smarowania urządzeń	Odpad własne Górażdże Cement S.A. – pochodzące z: - instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, - instalacji objętej pozwoleniem sektorowym, - Kopalni Górażdże, - Kopalni Folwark - byłego Zakładu Transportu Samochodowego zlokalizowanego w Górażdżach
2	13 02 05	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	120	R-14	Do smarowania urządzeń	
3	13 03 07	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	2	R-14	Do smarowania urządzeń	

II.4.4. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania, miejsce i dopuszczone metody ich unieszkodliwiania oraz miejsce i sposób ich magazynowania:

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
D10 -termiczne przekształcanie odpadów w instalacjach lub urządzeniach zlokalizowanych na lądzie – w piecach do wypału klinkieru				

1.	02 01 81	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80- <i>mączki zwierzęce.</i>	W workach 22 200 Docelowo 120 000 ¹⁾	Betonowy plac w rejonie punktu załadunku opon lub betonowy plac w rejonie windy towarowej-jednorazowo 30 Mg. Docelowo luzem poprzez instalację do transportu i dozowania do pieców obrotowych
2.	02 01 81	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80 (<i>tluszcze zwierzęce.</i>)	5664 Docelowo 60 000 ¹⁾	Specjalna cysterna w ramach instalacji dozującej tłuszcze zwierzęce do pieców obrotowych. Docelowo poprzez instalację do transportu i dozowania do pieców obrotowych
3.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno – kostnych, inne niż wymienione w 02 02 80 (<i>mączki zwierzęce</i>)	W workach 22 200 Docelowo 120 000 ¹⁾	Betonowy plac w rejonie punktu załadunku opon lub betonowy plac w rejonie windy towarowej-jednorazowo 30 Mg. Docelowo luzem poprzez instalację do transportu i dozowania do pieców obrotowych
4.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno – kostnych, inne niż wymienione w 02 02 80 (<i>tluszcze zwierzęce</i>)	5664 Docelowo 60 000 ¹⁾	Specjalna cysterna w ramach instalacji dozującej tłuszcze zwierzęce do pieców obrotowych. Docelowo poprzez instalację do transportu i dozowania do pieców obrotowych
5.	19 08 05	Ustabilizowane uwodnione komunalne osady ściekowe - w tym odpady własne	60 000 Docelowo 120 000 ¹⁾	Bezpośrednio dozowane do procesu po przez halę surowca. Docelowo po przez specjalną instalację do transportu i dozowania do pieców obrotowych
Łączna maksymalna ilość odpadów unieszkodliwianych łącznie z odpadami odzyskiwanymi stosowanych jako paliwo zastępcze nie może być większa niż • 363 800* - piec nr 1 (ekwiwalent 70%), piec nr 2 (ekwiwalent 60%) – wariant nr I i nr II • 485 100** - piec nr 1 (ekwiwalent 70%), piec nr 2 (ekwiwalent 70%) – wariant nr III (do czasu wybudowania instalacji transportu i dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do kalcynatora pieca nr 2 obowiązuje limit 363 800 Mg/rok).				

¹⁾ – po oddaniu do użytkowania instalacji umożliwiających transport i dozowanie do pieców obrotowych mączek zwierzęcych luzem oraz ciekłych tłuszczów zwierzęcych

II.5. Gospodarka ściekowa

Eksplatacja instalacji objęta wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego tj. instalacja do produkcji klinkieru cementowego nie jest źródłem powstawania ścieków technologicznych.

III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji

Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych	Maksymalny czas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych	Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich sytuacjach
Rozruch pieca obrotowego nr 1 lub nr 2 – bez nadawy mączki surowcowej		
- Rozruch pieca z suszeniem wymurówki – wymiana wymurówki w całym piecu - Rozruch pieca z suszeniem wymurówki – wymiana wymurówki we fragmencie pieca - Rozruch pieca – powodem zatrzymania nie były problemy z wymurówką ale piec został wychłodzony całkowicie - Rozruch pieca – powodem zatrzymania nie były problemy z wymurówką – piec nie został wychłodzony całkowicie	Łącznie do 530 h/rok	bez urządzeń odpylających do czasu osiągnięcia odpowiednich warunków eksploatacyjnych: - punkt rosy - temperatura gazów
Zatrzymanie pieca obrotowego nr 1 lub nr 2 – bez nadawy mączki surowcowej		
- Zatrzymanie z opróżnianiem pieca z materiału - Zatrzymanie bez opróżniania pieca z materiału	Łącznie do 960 h/rok	z urządzeniami odpylającymi do czasu ustania odpowiednich parametrów eksploatacyjnych: - punkt rosy

IV. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

Do działań i środków technicznych, mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczania oddziaływań transgranicznych należą:

1. funkcjonowanie Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością, w skład którego wchodzi: ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001, AQAP,
2. produkcja klinkieru metodą suchą,
3. racjonalne gospodarowanie surowcami naturalnymi poprzez stosowanie w produkcji paliw i surowców odpadowych,
4. racjonalne zużycie surowców poprzez zawracanie wychwyconych w odpylaczach pyłów do produkcji i stosowanie jako surowców również innych odpadów wytworzonych we własnym zakresie i przez innych posiadaczy odpadów,
5. równomierna i stabilna eksploatacja pieców obrotowych i współpracujących z nimi instalacji i urządzeń poprzez zastosowanie komputerowego systemu sterowania procesami,
6. minimalizacja zużycia energii cieplnej poprzez:
 - zastosowanie nowoczesnych układów dekarbonizacji w piecach obrotowych,
 - zastosowanie nowoczesnych chłodziaków klinkieru,
 - odzysk ciepła z gazów odlotowych – ciepło z pieców obrotowych wykorzystywane jest do suszenia surowca i węgla, a ciepło z chłodziaka rusztowego klinkieru do rozkładu węglanów i suszenia żużla wielkopiecowego,
7. efektywna gospodarka energetyczna,
8. staranny dobór i kontrola podawanych do pieca surowców i paliw - stosowanie paliw i surowców z niską zawartością siarki, azotu i chloru oraz metali i lotnych związków organicznych, celem ograniczania emisji substancji do powietrza,

9. odzysk odpadów jako surowców technologicznych do produkcji klinkieru, wytworzonych we własnym zakresie oraz u wytwórców zewnętrznych,
10. energetyczny odzysk odpadów wytworzonych we własnym zakresie oraz u wytwórców zewnętrznych,
11. wykorzystywanie biomasy jako nośnika energii do wypału klinkieru,
12. zastosowanie na wszystkich źródłach emisji pyłu wysokosprawnych odpylaczy,
13. stosowanie palników niskoemisyjnych i etapowego opalania pieców w celu minimalizacji emisji tlenków azotu,
14. zminimalizowanie ilości otwartych magazynów materiałów i surowców pylastych oraz utrzymywanie porządku na drogach i placach, pozwalające na obniżenie emisji nieorganizowanej pyłu,
15. ograniczenie ilości powstających odpadów poprzez optymalizację wykorzystania surowców, materiałów i paliw, w tym poprzez prowadzenie na bieżąco kontroli zapasów magazynowych,
16. prowadzenie systemu gospodarowania odpadami polegającego na:
 - selektywnym zbieraniu odpadów ze szczególnym uwzględnieniem odpadów nadających się do odzysku,
 - magazynowaniu odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko,
 - poddawaniu odpadów, w pierwszej kolejności odzyskowi we własnych instalacjach, w pozostałych przypadkach przekazywanie odpadów do zagospodarowania posiadaczom mającym stosowne zezwolenia (celem ich odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia),
16. prowadzenie procesów produkcji klinkieru w sposób zapewniający spełnianie BAT w zakresie poziomu emisji pyłu, dwutlenku siarki, tlenków azotu i zużycia energii, określonych w dokumencie referencyjnym dla najlepszych dostępnych technik w przemyśle cementowo-wapienniczym,
17. dotrzymywanie dopuszczalnych standardów emisyjnych substancji, określonych dla pieców obrotowych do produkcji klinkieru podczas współspalania w nich odpadów,
18. stosowanie urządzeń o niskiej mocy akustycznej i tłumików akustycznych.

V. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

1. Efektywna gospodarka energetyczna realizowana jest poprzez:
 - wdrożenie komputerowego systemu nadzoru zużycia energii elektrycznej,
 - stosowanie wysokoefektywnych energetycznie urządzeń przemysłowych i wentylatorów,
 - ograniczanie strat energii w sieci zakładowej poprzez instalowanie nowej generacji baterii kondensatorów,
 - stosowanie nowoczesnego sterowania oświetleniem,
 - wykorzystanie gazów z pieca obrotowego.
2. Minimalizacja zużycia energii cieplnej realizowana jest poprzez:
 - zastosowanie nowoczesnych układów dekarbonizacji,
 - zastosowanie nowoczesnych chłodziaków klinkieru,
 - odzysk ciepła z gazów odlotowych – ciepło z pieców obrotowych wykorzystywane jest do suszenia surowca i węgla a ciepło z chłodziaka rusztowego klinkieru do rozkładu węglanów i suszenia żużla wielopieczowego.

VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

Realizowany jest poprzez centralny komputerowy system sterowania i kontroli procesów technologicznych. System składa się z platformy komputerowej Intel/Windows NT 4.0 oraz Alpha/Open. Operator prowadzący dany węzeł produkcyjny dokonuje ciągłego monitorowania stanu procesu i wytwarzanego produktu oraz wskazań pomiarowych na pulpach sterowniczych i monitorach między innymi następujących parametrów: temperatura, ciśnienie, analizy chemiczne, przepływy masowe. Dane te są archiwizowane. Centralna sterownia obejmuje swoim zasięgiem: transport

surowca, składy uśredniające surowiec, skład dodatków i reagipsu, młyny surowca, silosy homogenizacyjne mączki surowcowej, piece obrotowe, młyny węgla, skład i silos klinkieru.

VI.2. Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji

VI.2.1. Pomiary wynikające z przepisów prawa tj. z obowiązującego obecnie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz.U. nr 283, poz. 2842), obejmują piece obrotowe nr 1 i nr 2, podczas współspalania w nich odpadów w poniższym zakresie:

Lp	Kod emito-ra	Nazwa źródła/ emitora	Nazwa substancji lub parametru objętych obowiązkiem pomiarowym	Metodyka referencyjna	Jednostka miary	Częstotliwość pomiarów
1.	E11 E12	Piece obrotowe nr 1 i nr 2 podczas współspalania odpadów	Pył ogółem	Technika dowolna wzorcowana metodą grawimetryczną	mg/m ³	ciągły
			NO _x w przeliczeniu na NO ₂	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 10849	mg/m ³	ciągły
			Chlorowodór	Absorpcja promieniowania IR lub PN- EN 1911-1,2,3	mg/m ³	manualnie co najmniej 2 x w roku (raz w sezonie zimowym, raz w letnim)
			Tlenek węgla	Absorpcja promieniowania IR	mg/m ³	ciągły
			Substancje organiczne w postaci par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	Technika ciągłej detekcji płomieniowo-jonizacyjnej (FID)	mg/m ³	ciągły
			Fluorowodór	Absorpcja promieniowania IR lub PN- EN 1911-1,2,3, lub absorpcja w roztworze pochłaniającym i oznaczanie elektrodą jonoselektywną	mg/m ³	manualnie co najmniej 2 x w roku (raz w sezonie zimowym, raz w letnim)
			Dwutlenek siarki	Absorpcja promieniowania IR	mg/m ³	ciągły
			Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, As, Cd, Tl, Sb, V, Co	Spektrometria absorpcji atomowej lub emisyjna spektrometria atomowa ze wzbudzeniem plazmowym	mg/m ³	manualnie co najmniej 2 x w roku (raz w sezonie zimowym, raz w letnim)
			Hg	Norma PN-EN 13211	mg/m ³	manualnie co najmniej 2 x w roku (raz w sezonie zimowym, raz w letnim)
			Dioksyny i furany	Norma PN-EN 1948-1,2,3	ng/m ³	manualnie co najmniej 2 x w roku (raz w sezonie zimowym, raz w letnim)
Raz na trzy lata, począwszy od 2007r. system ciągłego pomiaru podlega kontroli za pomocą pomiarów równoległych prowadzonych przy użyciu innych systemów z zastosowaniem metodyk referencyjnych lub manualnych: dla SO ₂ , zgodnie z normą ISO 7934, dla NO _x zgodnie z normą ISO 11564, dla pyłu zgodnie z PN-Z04030-7 lub normą PN-EN 13284						

VI.2.2. Dodatkowe obowiązki w zakresie prowadzenia pomiarów emisji

Lp	Kod emitora	Nazwa źródła / emitora	Nazwa substancji lub parametru objętych obowiązkiem pomiarowym	Metodyka referencyjna	Jednostka miary	Częstotliwość pomiarów
1.	E11 E12	Piece obrotowe nr 1 i nr 2	Pył ogółem	dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną		manualnie

		podczas opalania paliwem podstawowym	Tlenki azotu NO+NO ₂ w przeliczeniu na NO ₂ oraz Dwutlenek azotu	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 10849 lub zgodnie z normą ISO 11564	kg/h	co najmniej 2 x w roku (raz w sezonie zimowym, raz w letnim)
			Tlenek węgla	Absorpcja promieniowania IR		
			Dwutlenek siarki	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 7935		
2.	E2	Zbiornik homogenizacyjny I/1	Pył ogółem	dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną	kg/h	raz w roku, począwszy od 2009r.
3.	E3	Zbiornik homogenizacyjny I/2				
4.	E4	Zbiornik homogenizacyjny II/1				
5.	E5	Zbiornik homogenizacyjny II/2				
6.	E6	Transport mączki do pieca nr I – dozowanie				
7.	E7	Transport mączki do pieca nr II – dozowanie				
8.	E9	Transport z młyna surowca nr I				
9.	E10	Transport z młyna surowca nr II				
10.	E13	Transport klinkieru na skład i na przenośnik lamelowy				
11.	E16	Odbiór klinkieru nr I ze składu				
12.	E17	Odbiór klinkieru nr II ze składu				
13.	E42	Załadunek klinkieru na samochody				
14.	E43	Przesyp klinkieru				
15.	E44	Rozładunek klinkieru do silosu				
16.	E45	Odbiór klinkieru nr 1 z silosu				
17.	E46	Odbiór klinkieru nr 2 z silosu				
18.	E47	Odbiór klinkieru nr 3 z silosu				
19.	E48	Przesyp na hali gipsu				
20.	E49	Odpalenie elewatora kubelkowego młynowego				
21.	E50	Odpalenie elewatora kubelkowego piecowego				
22.	E51	Odpalenie głowicy elewatora kubelkowego młynowego				
23.	E52	Odpalenie głowicy elewatora kubelkowego piecowego				
24.	E53	Zbiornik buforowy ważący				
25.	E54	Zbiornik buforowy ważący				
26.	E55	Załadunek klinkieru na wagony				
27.	E63	Magazyn paliw rozdrobnionych, urządzenia do rozdrabniania nadgabarytów				
28.	E64	Rozładunek paliw zastępczych – po wybudowaniu				
29.	E87	Podawanie paliw do kalcynatora pieca 1				
30.	E88	Podawanie paliw do palnika pieca nr 1 i nr 2				
31.	E104	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr II - odpylanie głowicy elewatora				
32.	E105	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr II - odpylanie ślimaka dwustronny				
33.	E106	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr II - odpylanie ślimaka jednostronny				
34.	E118	Podawanie paliw do kalcynatora pieca obrotowego nr 2 – po wybudowaniu				
35.	E14	Młyn węgla susząco-mielący nr I	Pył ogółem	dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną		

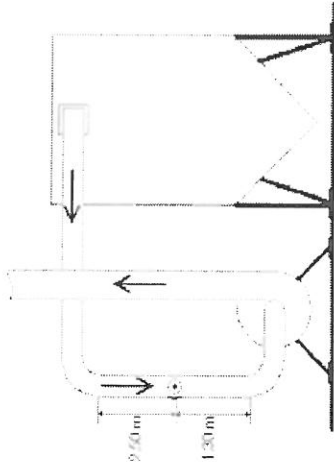
36.	E15	Młyn węgla susząco-mielący nr II	Dwutlenek azotu	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 10849 lub zgodnie z normą ISO 11564	kg/h	raz na rok, począwszy od 2009r.
			Tlenek węgla	Absorpcja promieniowania IR		
			Dwutlenek siarki	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 7935		
37.	E56	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 1	Pył ogółem	dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną	kg/h	raz na rok, począwszy od 2009r. przy czym chłodnik klinkieru pieca nr 2 po raz pierwszy po rozpoczęciu jego użytkowania
38.	E117	Chłodnik klinkieru klinkieru pieca obrotowego nr 2 – po wybudowaniu	Dwutlenek azotu	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 10849 lub zgodnie z normą ISO 11564		
			Tlenek węgla	Absorpcja promieniowania IR		
			Dwutlenek siarki	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 7935		

Usytuowanie stanowisk do pomiaru emisji przedstawiają schematy poniżej:

E4

Zbiornik homogenizacyjny II/2

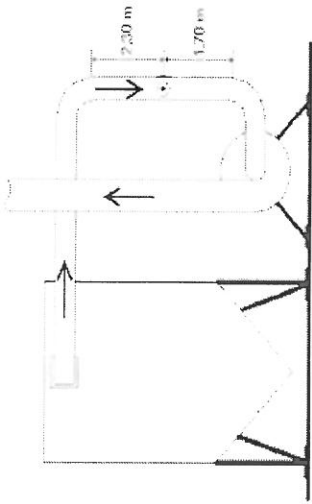
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,55 m



E3

Zbiornik homogenizacyjny II/2

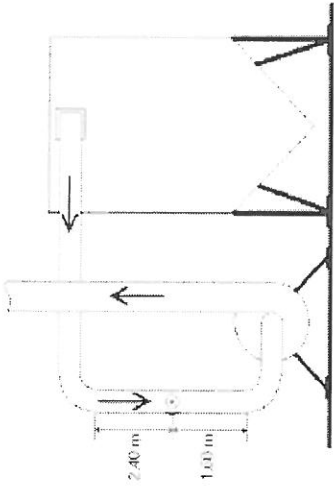
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,55 m



E2

Zbiornik homogenizacyjny I/1

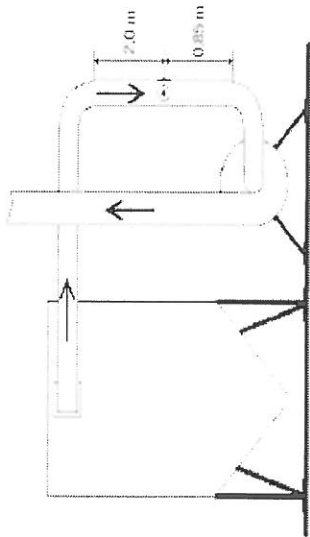
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,55 m



E 5

Zbiornik homogenizacyjny III/1

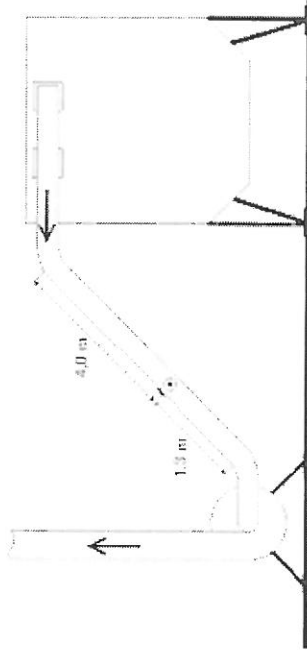
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,55 m



E6

Transport mączki do pieca nr 1

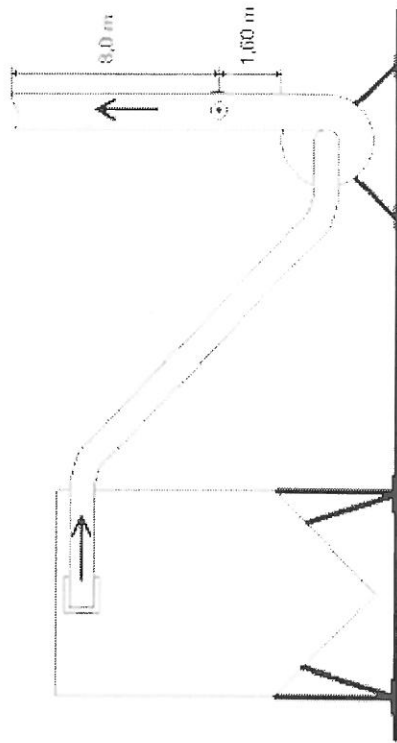
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,70 m



E9

Transport z młyna surowca 1

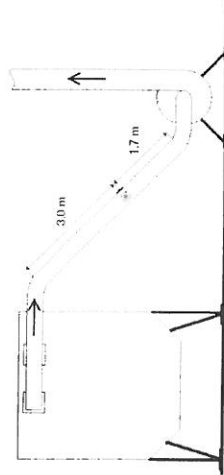
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,40 m



E7

Transport mączki do pieca nr 2

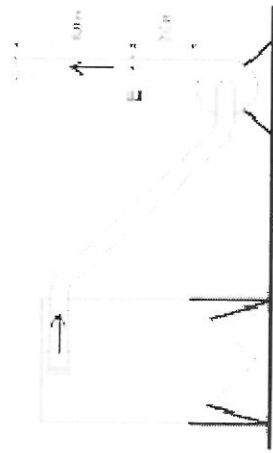
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,69 m



E10

Transport z młyna surowca nr 2

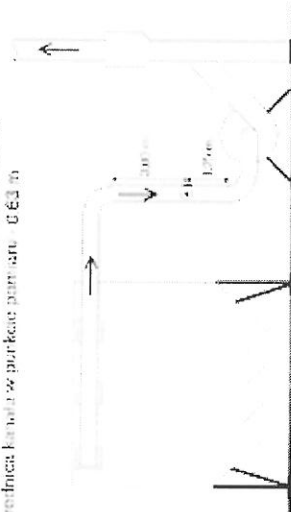
Średnica kanału w punkcie pomiaru 0,40 m



E13

Transport mączki na skąd i zuzensziki lamelowy

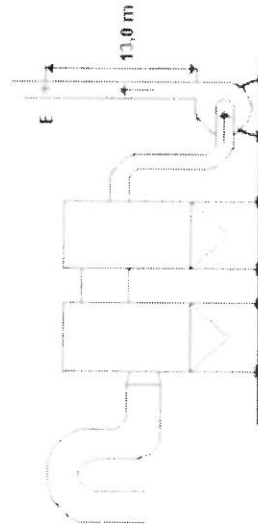
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,63 m



E12

Piec obrotowy nr 2

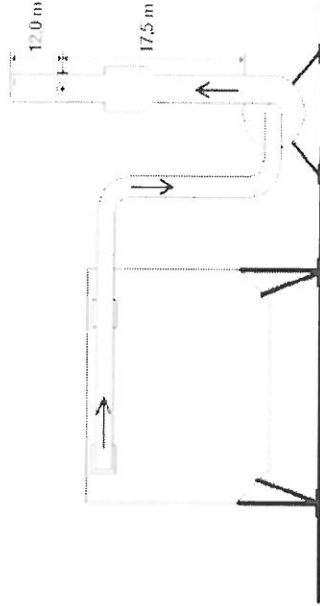
Średnica kanału w punkcie pomiaru: 3.80 m



E14

Młyn Węgla Susząco - młacy nr 1

Średnica kanału w punkcie pomiaru - 1,01 m



E11

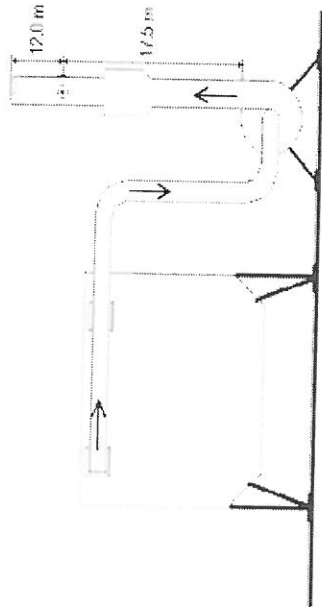
Piec obrotowy nr 1

Średnica kanału w punkcie pomiaru 2,80 m



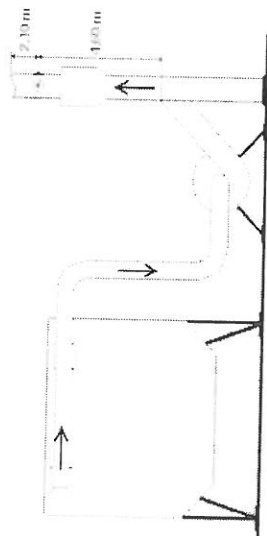
E15

Młyn węgla susząco-mielący nr 2
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 1,01 m



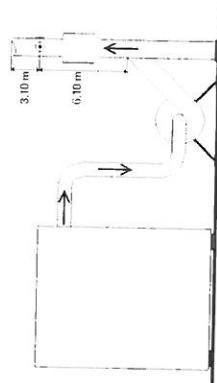
E16

Odbiór klinkieru nr 1
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,63 m



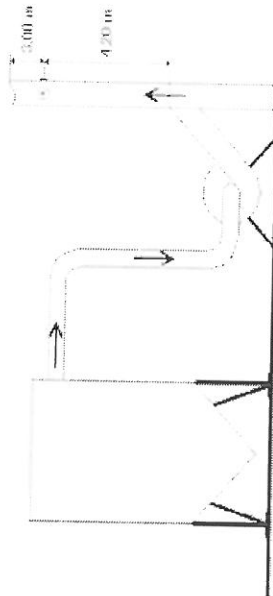
E15

Przesyp klinkieru
Średnica pkt pomiarowego - 0,49 m



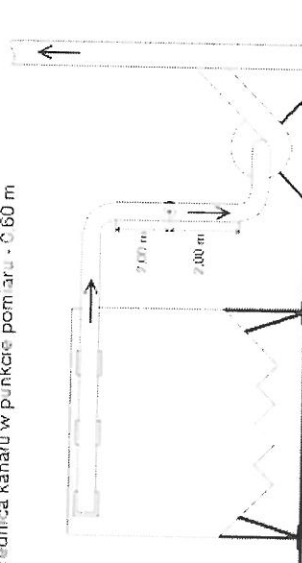
E17

Odbiór klinkieru nr 2
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,68 m



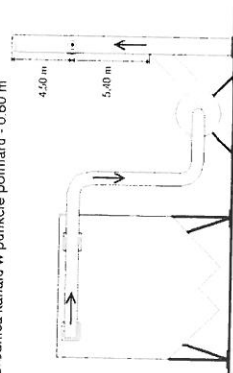
E18

Stacja przesypu klinkieru do młynów cementu
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,60 m



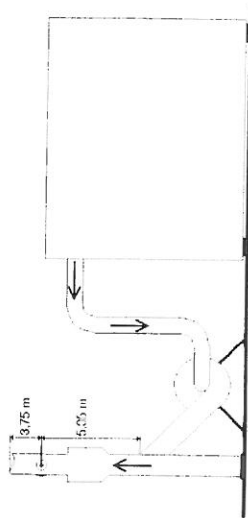
E14

Rozładunek klinkieru do silosu
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,60 m



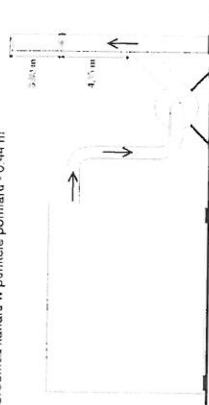
E42

Załadunek klinkieru na samochody
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,49 m



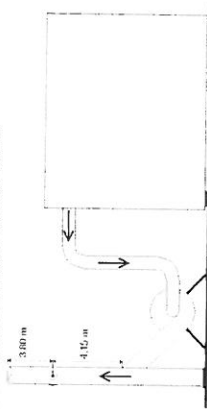
E45

Odbiór klinkieru nr 1 z silosu
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,44 m



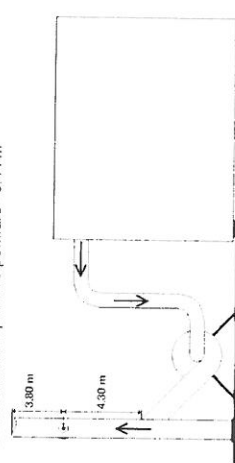
E44

Odbiór klinkieru nr 2 z silosu
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,44 m



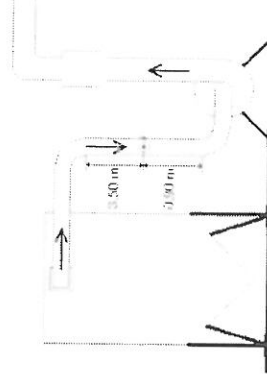
E47

Odbiór klinkieru nr 3 z silosu
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,44 m



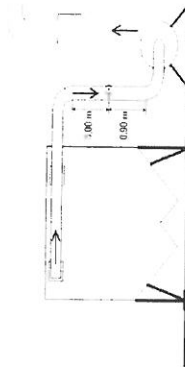
E50

Odpylanie elewatora kubelkowo - piecowego
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,50 m



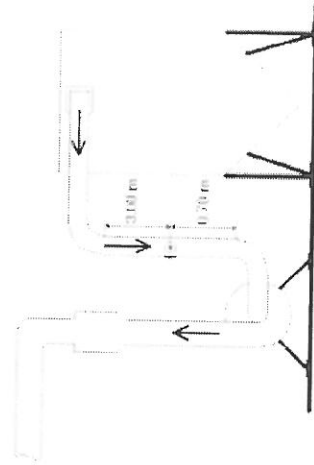
E49

Odpylanie elewatora kubelkowo-młynowego
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,61 m



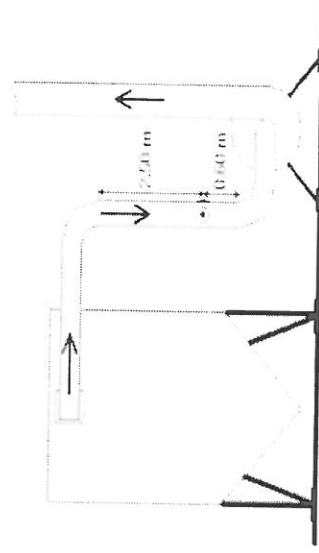
E52

Odpylanie głowicy elewatora kubelkowo - piecowego
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,40 m



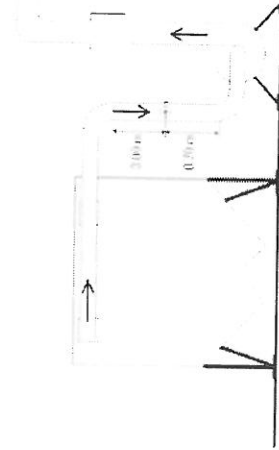
E53

Zbiornik buforowy wazący nr 1
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,42 m



E51

Odpylanie głowicy elewatora kubelkowo - młynowego
Średnica kanału w punkcie pomiaru - 0,40 m



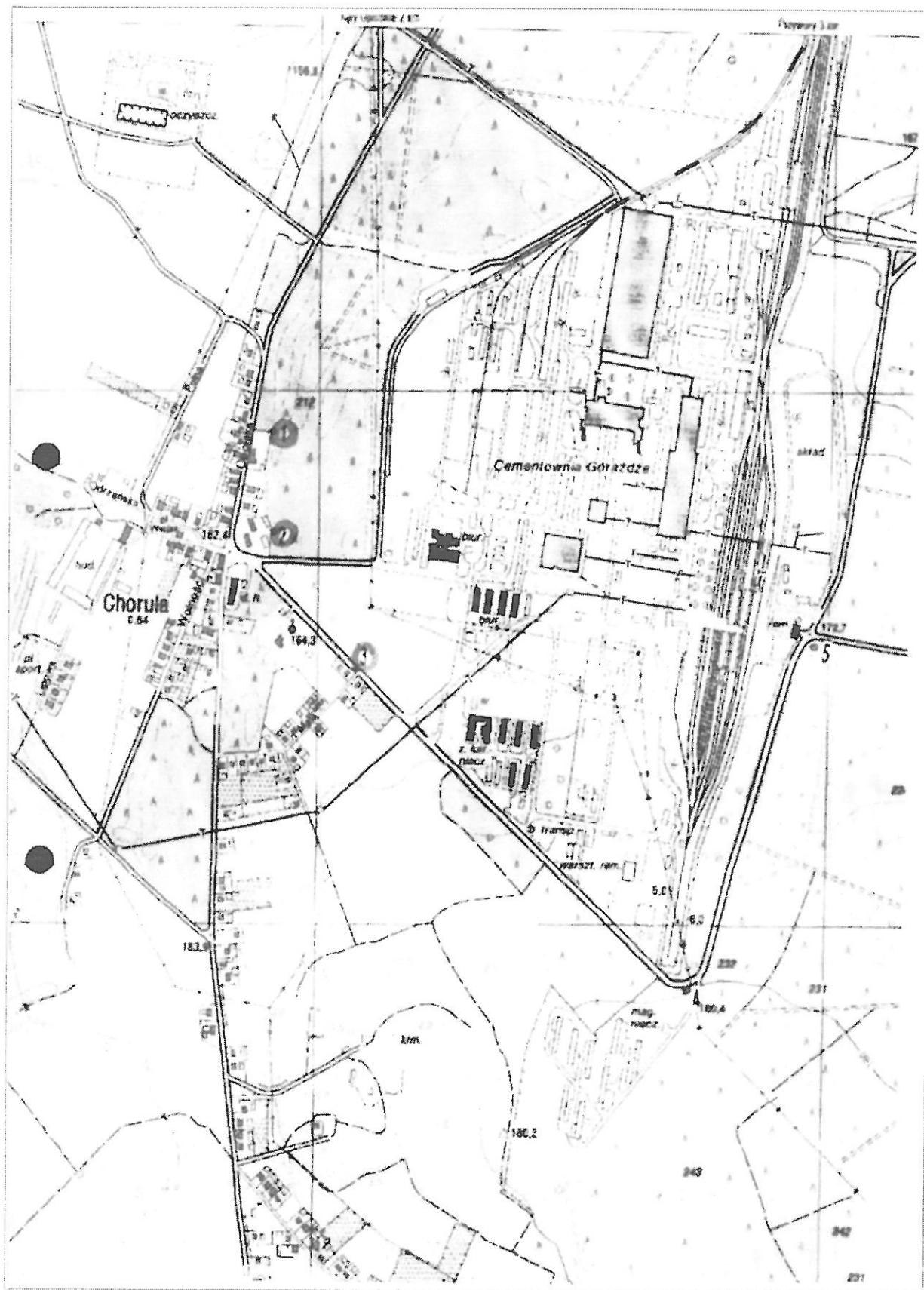
VI.3. Monitoring poziomu hałasu emitowanego do środowiska

Okresowe pomiary hałasu w środowisku będą prowadzone zgodnie z obowiązującymi metodykami referencyjnymi (obecnie określonymi w załączniku nr 8 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. nr 283 poz. 2842), na granicy terenów normowanych, w punktach P1, P2, P3 o współrzędnych określonych poniżej.

Pomiary będą kontynuowane z częstotliwością jeden raz na dwa lata.

Punkty pomiarowe	Współrzędne w układzie współrzędnych płaskich prostokątnych „1992”	
P1 – w rejonie Przedszkola przy ul. Opolskiej	296914	426910
P2 – w rejonie zabudowy wielorodzinnej	296734	426912
P3 – w rejonie zabudowy jednorodzinnej	296481	427076
P4 – punkt referencyjny	295828	427762
P5 – punkt referencyjny	296532	427968

Lokalizację ww. punktów pomiarowych przedstawia poniższa mapa:



VI.4. Monitoring rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów

Ilość powstających odpadów jest określana wagowo. Zakład zobowiązany jest do prowadzenia ewidencji wytworzonych odpadów (rodzaje i ilość) zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami – obecnie rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz.U. nr 30, poz.213) w oparciu o:

- karty ewidencji odpadów prowadzone dla każdego odpadu osobno,
- karty przekazywania odpadów wypełniane dla każdego odpadu, który przekazywany będzie następnemu posiadaczowi,
- zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilościach odpadów oraz sposobach gospodarowania nimi.

VII. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii w tym wyników pomiarów

W zakresie emisji substancji do powietrza

Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza, wynikające z nałożonych na Spółkę dodatkowych obowiązków prowadzenia pomiarów będą przekazywane Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w formie przedstawionej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. nr 59 poz. 529), w terminie jednego miesiąca od zakończenia półrocza, w którym pomiary były przeprowadzane.

Pozostałe wyniki pomiarów, do prowadzenia których Spółka jest zobowiązana z mocy prawa - zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.

W zakresie gospodarki odpadami – zgodnie z obowiązującymi z przepisami prawa w tym zakresie.

W zakresie ochrony przed hałasem – zgodnie z obowiązującymi z przepisami prawa w tym zakresie.

VIII. Sposoby postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych

Procesy technologiczne prowadzone w instalacjach, będących przedmiotem niniejszego pozwolenia zintegrowanego są monitorowane przy pomocy komputerowego systemu sterowania. System monitoringu procesu technologicznego zainstalowany jest na dwóch niezależnych serwerach, wymieniających się informacjami. W przypadku awarii jednego z nich, drugi zapewnia całkowitą obsługę procesu.

Po upływie 30 sekund od stwierdzenia awarii obydwu serwerów, uruchomiona zostaje procedura „Nadrzędnego zatrzymania”, powodująca zatrzymanie wszystkich pracujących urządzeń zgodnie z instrukcjami technologicznymi.

Awaria zasilania sieciowego powoduje uruchomienie systemu zasilania z baterii, który podtrzymuje pracę serwerów przez 50 min. System jest podłączony do agregatów prądotwórczych, uruchamianych w momencie stwierdzenia tej awarii.

Konieczność monitorowania procesów technologicznych w taki sposób wynika z wysokiego poziomu stosowanej technologii.

IX. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii

1. Cementownia Góraždze S.A. nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 sierpnia 2002 w sprawie

rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których występowanie w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. nr 58, poz. 535) i nie jest objęta obowiązkiem wykonania raportu o bezpieczeństwie instalacji przed uzyskaniem pozwolenia zintegrowanego.

Eksploatacja instalacji może stwarzać zagrożenia lokalne związane z możliwością wystąpienia awarii urządzeń technologicznych lub innych zdarzeń wynikających z błędów ludzkich. W wyniku tych zdarzeń możliwa jest emisja zanieczyszczeń do różnych komponentów środowiska. Do zdarzeń prawdopodobnych należy: pożar, wybuch, rozszczelnienie zbiorników magazynujących chemikalia lub wyciek oleju opałowego, transformatorowego, odpadowego.

Postępowanie w takich przypadkach określone jest w procedurze VE-04.00.00 „Postępowanie w przypadku zagrożeń”.

Zapobieganie tym awariom polega na:

- ciągłym monitorowaniu przebiegu procesów, stanu urządzeń i instalacji, obsługi technicznej,
- realizacji planowanych remontów i przeglądów
- podjęciu natychmiastowych kroków zmierzających do usunięcia nieprawidłowości, w tym:
 - * wyłączenie urządzeń technologicznych związanych z obszarem awarii zgodnie z instrukcjami obsługi urządzeń
 - * usunięcie nieprawidłowości samodzielnie przez zakład zgodnie z instrukcjami obsługi urządzeń
 - * natychmiastowe powiadomienie służb specjalistycznych (np. straż pożarną) w przypadku, gdy awaria nie może być usunięta we własnym zakresie.

2. O wystąpieniu awarii należy poinformować Marszałka Województwa Opolskiego oraz Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w następujących terminach:

- niezwłocznie w przypadku pożaru , wybuchu lub wycieku paliw płynnych, olejów, kwasów
- w terminie 48 godzin w przypadku uszkodzenia urządzeń odpylających i ich postoju oraz w przypadku postoju urządzeń technologicznych spowodowanych awarią urządzeń odpylających.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, likwidację obiektów i urządzeń należy prowadzić przy zastosowaniu specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczny dla ludzi i środowiska demontaż poszczególnych obiektów. Likwidacja instalacji musi być prowadzona zgodnie z obowiązującymi (w czasie likwidacji) przepisami prawa budowlanego oraz wymogami ochrony środowiska.

Powstałe w trakcie rozbiórki odpady zostaną zagospodarowane przez posiadaczy mających wymagane przepisami prawa pozwolenia i zezwolenia.

XI. Ustala się następujące terminy obowiązywania pozwolenia 12 czerwca 2018r., przy czym:

- dla wariantu II warunki obowiązują od dnia rozpoczęcia eksploatacji rozbudowanej instalacji (pod warunkiem wcześniejszego przyjęcia, przez organ administracji architektoniczno-budowlanej zgłoszenia, o którym mowa w art. 30 ustawy Prawo budowlane) ,
- dla wariantu III warunki pozwolenia obowiązują od dnia uzyskania pozwolenia na użytkowanie rozbudowanej instalacji (w rozumieniu przepisów art. 56 ustawy Prawo budowlane),
- dla zbiornika magazynowego oleju opałowego (emitor nr E76) od dnia rozpoczęcia jego eksploatacji.
- docelowe ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania, o których mowa w punkcie II.4.4. niniejszego pozwolenia, od dnia uzyskania pozwolenia na użytkowanie instalacji umożliwiających transport i dozowanie do pieców obrotowych mączek zwierzęcych luzem oraz ciekłych tłuszczów zwierzęcych

Uzasadnienie

Górażdże Cement S.A. w Choruli przy ul Cementowej 1, pismem nr TS/117/2007 z 24 maja 2007r., uzupełnionym następnie w pismach: nr TS/339/2007 z 12 listopada 2007r., nr TS/34/2008 z 22 lutego 2008r., nr TS/39/2008 z 26 lutego 2008r., nr TS/65/2008 z 10 kwietnia 2008r. oraz nr TS/ 90/2008 z 26 maja 2008r. zwróciła się o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru w piecach obrotowych, zlokalizowanych i eksploatowanych przez Spółkę na terenie Cementowni Górażdże w miejscowości Chorula, ul. Cementowa 1.

Do wniosku dołączona została dokumentacja:

- „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego w związku z planowanymi istotnymi zmianami w funkcjonowaniu instalacji do wypału klinkieru w piecach obrotowych Cementowni Górażdże w Choruli, ul. Cementowa 1 oraz o wydanie pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza dla pozostałych instalacji zlokalizowanych na terenie Cementowni Górażdże w Choruli, które nie są objęte wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego”,
- „Uzupełnienie wniosku o uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji pyłowej dla wydłużonego czasu pracy emitorów od E107 do E113”, oraz dokumentacja
- „Uzupełnienie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.MJ-6610-1-5/04 z 21.10.2004r. uwzględniającego wydłużenie czasu pracy emitorów E88 i E113 do 8760 h/rok (każdy) z wykonaniem obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń pyłowych i zestawienia rocznej emisji pyłowej oraz wprowadzenia odpadów o kodzie 20 02 01 przewidywanych jako paliwa zastępcze do odzysku R1 w Cementowni Górażdże w Choruli, ul. Cementowa1” ,

opracowane przez Zakład Projektowo-Usługowy HI-EKO S.C. Halina Juszcak i Zbigniew Juszcak.

Wymieniona instalacja posiada obecnie zdolność produkcyjną na poziomie **10500 Mg klinkieru/dobę** (w tym piec obrotowy nr 1: 7000 Mg/dobę, piec obrotowy nr 2: 3500 Mg/dobę) i zgodnie z przepisem §1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. nr 122, poz. 1055) – punkt 3.1 załącznika tabelarycznego, należy do instalacji, których eksploatacja wymaga pozwolenia zintegrowanego. Górażdże Cement S.A. uzyskały pozwolenie zintegrowane, udzielone decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJ-6610-1-5/04 z 21 października 2004 r. Pozwolenie to zmienione zostało następnie, na wniosek Spółki, w decyzjach Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJ-6610-1-12/06 z 15 marca 2006 r., nr ŚR.III-MJ-1-51/06 z 21 listopada 2006 r. i nr ŚR.III-MP-6610-1-55/07 z 30 listopada 2007r. w związku z dokonanymi w instalacji nieistotnymi zmianami - w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity w Dz.U. z 2006 r. nr 129, poz.902 ze zmianami).

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w wymienionym wyżej wniosku Spółka planuje zmiany w funkcjonowaniu tej instalacji, zmierzające do wzrostu wydajności instalacji. Planowane są następujące warianty realizacji tego zamierzenia:

W wariantie I zakłada się zdolność produkcyjną instalacji na dotychczasowym poziomie 10500 Mg klinkieru/dobę (w tym piec obrotowy nr 1: 7000 Mg/dobę, piec obrotowy nr 2: 3500 Mg/dobę) przy równoczesnym wzroście ilości paliw zastępczych stosowanych do wypału klinkieru w piecu nr 1 z <48% do 70% i w piecu nr 2 z ≤ 45% do 60% całkowitego zapotrzebowania energetycznego pieca oraz czas eksploatacji każdego z pieców 330 dób/rok. Sposób chłodzenia klinkieru w piecu obrotowym nr 2 przy użyciu chłodziaków planetarnych, w które obecnie piec nr 2 jest wyposażony.

W wariantie II zakłada się wzrost zdolności produkcyjnej instalacji do 11200 Mg klinkieru/ dobę (w tym piec obrotowy nr 1: 7000 Mg/dobę, piec obrotowy nr 2: 4200 Mg/dobę) przy równoczesnym wzroście ilości paliw zastępczych stosowanych do wypału klinkieru w piecu nr 1 z <48% do 70% i w piecu nr 2 z ≤ 45% do 60% całkowitego zapotrzebowania energetycznego pieca oraz czas eksploatacji każdego z pieców 330 dób/rok. Przewiduje się eksploatację pieca nr 2 przy użyciu chłodziaka rusztowego, po jego wybudowaniu.

W wariantie III zakłada się wzrost zdolności produkcyjnej instalacji do 14000 Mg klinkieru/dobę (w tym piec obrotowy nr 1: 7000 Mg/dobę, piec obrotowy nr 2: 7000 Mg/dobę) przy równoczesnym wzroście ilości paliw zastępczych stosowanych do wypału klinkieru w piecu nr 1 z <48% do 70% i w piecu nr 2 z ≤ 45% do 70% całkowitego zapotrzebowania energetycznego pieca oraz czasie eksploatacji każdego z pieców 330 dób/rok. Pozostałe warunki jak dla wariantu II. Dla pieca obrotowego nr 2 zostaną zastosowane wszystkie takie same rozwiązania jak dla pieca nr 1, przewiduje się także budowę przy piecu obrotowym nr 2 prekalcyntora.

W myśl art. 378 ust.2a pkt.1 ustawy Poś, w związku § 2 ust.1 pkt.18) rozporządzenia Rady Ministrów z 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz.U. Nr 259 poz. 2573 ze zmianami), organem ochrony środowiska właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, był w chwili złożenia wniosku Wojewoda Opolski. W związku ze zmianą wprowadzoną przez art. 19 punkt 1 ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zmianie niektórych ustaw w związku ze zmianami w podziale zadań i kompetencji administracji terenowej (Dz.U. nr 175, poz. 1492), z dniem 1 stycznia 2008r. organem ochrony środowiska właściwym do rozpatrzenia wniosku stał się Marszałek Województwa Opolskiego.

Ponieważ załatwienie wniosku nie było możliwe w terminach przewidzianych w przepisach Kodeksu postępowania administracyjnego Wojewoda Opolski, powołując się na przepis art. 35 § 3 tej ustawy pismem nr ŚR.III.MP.6610-1/35/07 z 30 listopada 2007 r. przedłużył termin załatwienia wniosku Strony na 30 kwietnia 2008r.

W postępowaniu w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego ustalono, że wnioskodawca, dołączył do wniosku kserokopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wyodrębniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w wysokości 11320,50 PLN, przez co wypełnił formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy Poś.

Po analizie wniosku, zgodnie z art. 209 Poś przekazano go, przy piśmie nr DOŚ.III.MP.7636-7/08, Ministrowi Środowiska.

Równocześnie, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy Poś obowiązkiem zapewnienia, przez organ wydający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie takiego pozwolenia, podano do publicznej wiadomości (na stronie internetowej OUW oraz tablicy ogłoszeń w siedzibie OUW, na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta i Gminy Gogolin, w Nowej Trybunie Opolskiej) informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie, danych o wniosku Górażdże Cement SA w Choruli przy ul. Cementowej 1 o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 Mg/dobę, eksploatowanej na terenie Cementowni Górażdże w Choruli, ul. Cementowa 1 oraz o możliwości składania w przedmiotowej sprawie, w terminie 21 dni od daty ukazania się ogłoszenia, uwag i wniosków, w Wydziale Środowiska i Rolnictwa Opolskiego Urzędu Wojewódzkiego.

W okresie 21 dni od daty podania przedmiotowej informacji do publicznej wiadomości, do Wydziału Środowiska i Rolnictwa Opolskiego Urzędu Wojewódzkiego, nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie wydania przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Po przeanalizowaniu kompletu przekazanych materiałów, na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1 ustawy Poś udzielono Górażdże Cement S.A. w Choruli przy ul. Cementowej 1, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 Mg/dobę, eksploatowanej na terenie Cementowni Górażdże w Choruli, ul. Cementowa 1. Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 1, 2,3,5 i art. 202 ust. 1,2, i 4, art. 211 ust. 1,2 ww. ustawy Poś, art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (tekst jednolity Dz.U. z 2007r. nr 39, poz. 251).

Równocześnie, zgodnie z przepisem art. 211 ust. 3a, w związku z tym, że organem wydającym pozwolenie jest Marszałek Województwa Opolskiego niniejsze pozwolenie wydano po uzgodnieniu projektu decyzji z Opolskim Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska, zawartym w postanowieniu nr WI.HS,MJ,ZK.MZ,WA-0611-3-6/08 z dnia 6 czerwca 2008r. Uwaga wniesiona w wyżej cytowanym postanowieniu dotycząca ścieków powstałych na filtrze wody, została w całości uwzględniona w treści niniejszego pozwolenia.

W trakcie postępowania prowadzonego przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska do tut. Departamentu Ochrony Środowiska wpłynęło uzupełnienie Spółki dołączone do pisma nr TS/90/2008 z 26 maja 2008r. dotyczące ścieków powstających na filtrze wody oraz zawierające charakterystykę podstawowego składu chemicznego odpadów.

W przedłożonym wniosku wykazano, że instalacja do produkcji klinkieru w Cementowni Górażdże, objęta wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, spełnia wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki.

Ponieważ do czasu wydania niniejszego pozwolenia Minister właściwy do spraw środowiska nie skorzystał z możliwości wynikającej z przepisu art. 206 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska i nie określił, w drodze rozporządzenia, minimalnych wymagań wynikających z najlepszej dostępnej techniki, jakie muszą spełniać instalacje wymagające, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, pozwolenia zintegrowanego, analizę spełniania przez Górażdże Cement BAT przeprowadzono w oparciu o:

-Zintegrowane Zapobieganie i Ograniczanie Zanieczyszczeń (IPPC). Dokument Referencyjny dla najlepszych dostępnych technik w przemyśle cementowo-wapienniczym, zatwierdzony przez Komisję Europejską w grudniu 2001r.,

-Zintegrowane Zapobieganie i Ograniczanie Zanieczyszczeń (IPPC). Przewodnik BAT dla najlepszych dostępnych technik w polskim przemyśle cementowo-Wapienniczym. Wrzesień 2003. Wersja ostateczna, opracowany przez Techniczną Grupę Roboczą (TGR) powołaną przez Ministerstwo Środowiska.

Za najlepsze dostępne techniki w przemyśle cementowym, w sferze wyboru technologii produkcji i podstawowych działań technologicznych uważa się:

- dla nowych zakładów i znaczniejszych modernizacji- piec pracujący metodą suchą wyposażony w wielostopniowy wymiennik i prekalcyntor,
- równomierną i stabilną pracę pieca, (działającego przy ustalonych parametrach procesu) poprzez optymalizację kontroli procesu, włączając komputerowy system automatycznego sterowania, zastosowanie nowoczesnego, grawimetrycznego systemu dozowania paliwa stałego,
- minimalizację zużycia energii cieplnej poprzez polepszenie podgrzewania i dekarbonizacji na ile to możliwe, stosowanie nowoczesnych chłodziaków klinkieru umożliwiających maksymalny odzysk ciepła, odzysk ciepła z gazów odlotowych,
- minimalizację zużycia energii elektrycznej przez systemy zarządzania energią, stosowanie wysokoefektywnych energetycznie urządzeń przemysłowych i innych zasilanych elektrycznie,
- staranny dobór i kontrolę substancji podawanych do pieca celem ograniczenia emisji,
- jeżeli możliwe, wybór surowców i paliw z niską zawartością siarki, azotu i chloru, metali i lotnych związków organicznych.
- w zakresie ograniczania tlenków azotu, połączenie wyżej opisanych działań technologicznych oraz działań technologicznych ograniczających emisję NO_x takich jak: chłodzenie płomienia, zastosowanie palnika niskoemisyjnego, opalanie etapowe. Nowoczesne, dobrze zoptymalizowane piece z wymiennikiem cyklonowym i prekalcyntorem osiągają poziom emisji NO_x rzędu 800 mg/m^3 (w przeliczeniu na NO_2), wyrażony jako średnia dobową, tylko w wyniku działań pierwotnych lub ich połączeniu z opalaniem etapowym
- w zakresie ograniczania emisji tlenków siarki, opisane wyżej podstawowe działania technologiczne. Poziom emisji odpowiadający BAT mieści się w granicach $200\text{-}400/\text{m}^3$ wyrażony jako średnia dobową.
- w zakresie ograniczania emisji pyłów, połączenie opisanych wyżej podstawowych działań technologicznych z ograniczaniem i zapobieganiem wtórnej emisji poprzez ochronę otwartych przyłm od wiatru, zraszanie wodą, utwardzanie i zraszanie dróg, utrzymywanie porządku, ruchome i stacjonarne odkurzanie, składowanie pylastych surowców i produktów oraz paliw w zamkniętych składach i silosach oraz z efektywnym wychwytywaniem pyłów unoszonych od źródeł punktowych poprzez użycie urządzeń odpylających: elektrofiltrów wyposażonych w aparaturę kontrolno-pomiarową i filtrów tkaninowych o modułowej budowie wyposażonych w urządzenia sygnalizujące uszkodzenia worków. Poziom emisji BAT związany z tymi technikami mieści się w zakresie $20\text{-}30 \text{ mg/m}^3$ wyrażony jako średnia dobową. Ten poziom można uzyskać przez stosowanie elektrofiltrów i/lub filtrów tkaninowych dla różnych typów instalacji pracujących w przemyśle cementowym.
- w zakresie ograniczenia wprowadzanych do środowiska odpadów jest zwracanie wychwyconych materiałów pylastych do procesu wszędzie tam gdzie jest to możliwe. Jeżeli zebrane pyły nie nadają się do wykorzystania

w procesie (recyklingu), wykorzystanie ich w innych produktach komercyjnych, tam gdzie to możliwe, również uważane jest za BAT.

Produkcja klinkieru cementowego w Cementowni GóraŹdzie w obu piecach obrotowych nr 1 i nr 2, w kaŹdym wariancie ich eksploatacji, spełnia wymagania Najlepszej Dostępszej Techniki – BAT we wszystkich parametrach.

Spełnione teŹ są standardy emisyjne podczas współspalania odpadów w procesie produkcji klinkieru cementowego odpadów w tych piecach, ustalone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz.U. Nr 260, poz. 2181) na następującym poziomie (standardy emisyjne C dla pieców do produkcji klinkieru cementowego, w których współspalane są odpady):

Lp.	Nazwa substancji	Standardy emisyjne w mg/m ³ _u (dla dioksyn i furanów w ng.m ³ _u), przy zawartości 10% tlenu w gazach odlotowych
1.	Pyl całkowity	30
2.	Chlorowodor	10
3.	Fluorowodor	1
4.	Tlenki azotu (NO _x) dla istniejących instalacji	800
	Tlenki azotu (NO _x) dla nowych instalacji	500 ¹⁾
5.	Dwutlenek siarki (SO ₂)	50 ²⁾
6.	Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	10 ³⁾
7.	Tlenek węgla (CO)	2000
8.	Kadm + tal (Cd+Tl)	0,05
9.	Rtęć (Hg)	0,05
10.	Antymon + arsen+ ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V)	0,5
11.	Dioksyny i furany	0,1 ⁴⁾

- 1) Standard emisyjny NO_x z pieców do produkcji klinkieru cementowego, użytkowanych przed dniem 29 grudnia 2000 r., w których są współspalane odpady, wynosi 800 mg/m³_u, przy zawartości 10% tlenu w gazach odlotowych;
 - 2) Standardu emisyjnego SO₂ można nie stosować w przypadkach, gdy 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 zamiast odpadów spalane było paliwo;
 - 3) Standardu emisyjnego substancji organicznych w postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny można nie stosować w przypadkach, gdy substancje te nie powstają w wyniku spalania odpadów;
 - 4) Jako suma iloczynów stężeń dioksyn i furanów w gazach odlotowych oraz ich współczynników równowaŹności toksycznej, wymienionych w cytowanym wyŹej rozporządzeniu.
- w przypadku ciągłych pomiarów wielkości emisji substancji standardy emisyjne określone są jako średnie dobowe wartości stężeń substancji w gazach odlotowych: średnie dobowe wartości stężeń obliczane są na podstawie średnich trzydziestominutowych wartości stężeń substancji w gazach odlotowych,
 - wartości standardów emisyjnych substancji wymienionych w lp. 8-10 dotyczą minimum trzydziestominutowego i maksimum ośmiogodzinnego okresu pobierania próbek, a w lp. 11-minimum sześciogodzinnego i maksimum ośmiogodzinnego okresu pobierania próbek.

Kalcynator pieca obrotowego nr 1, wyposażony jest w instalację MINOX do redukcji związków azotu, która zabezpiecza dotrzymywanie standardów emisyjnych tlenków azotu oraz wymagań Najlepszej Dostępszej Techniki – BAT. Zadaniem kalcynatora jest również stopniowanie podawania paliwa i trzeciego powietrza tak, by maksymalnie obniŹyć emisję tlenków azotu (NO_x) do powietrza atmosferycznego. Jako powietrze spalania wykorzystywana jest część trzeciego powietrza z chłodziaka.

Piec nr 2 wraz z kalcynatorem po modernizacji jako istniejące Źródło emisji spełniać będzie standardy emisyjne, dla tlenków azotu oraz pozostałych emitowanych zanieczyszczeń. Spełnione będą teŹ wymagania Najlepszej Dostępszej Techniki – BAT.

Pomiary emisji przeprowadzone przy współspalaniu oraz bez współspalania odpadów udowodniły, że standardów emisyjnych: SO_2 wynoszącego 50 mg/m^3_u oraz substancji organicznych w postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny TOC wynoszącego 10 mg/m^3_u można nie stosować, gdyż substancje te nie powstają w wyniku spalania odpadów. Powyższe stało się podstawą do ustalenia w pozwoleniu zintegrowanym emisji dopuszczalnej dla dwutlenku siarki oraz TOC na poziomie emisji wnioskowanej przez Spółkę.

Zastosowane w Cementowni Górażdże środki zapobiegania emisjom substancji nie powodują przenoszenia obciążeń z jednego komponentu środowiska na drugi. Ochrona czystości powietrza nie jest osiągana kosztem zwiększenia ilości wytworzonych odpadów ani ścieków. Zastosowane urządzenia chroniące powietrze przed zanieczyszczaniem i wyposażenie ich w tłumiki akustyczne nie powodują ponadnormatywnej uciążliwości akustycznej, poza teren, do którego Górażdże Cement Spółka Akcyjna posiada tytuł prawny.

Ponadto z przedłożonych materiałów, wynika, że:

- o eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska na terenach normowanych,
- o instalacja nie powoduje przekroczeń stężeń dopuszczalnych substancji w powietrzu,
- o sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- o instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na tereny sąsiadujących z Polską państw,
- o instalacja nie stanowi źródła emisji pól elektromagnetycznych,
- o eksploatacja instalacji objęta wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego tj. instalacja do produkcji klinkieru cementowego nie jest źródłem powstawania ścieków technologicznych. Powstające na terenie lokalizacji instalacji IPPC wody opadowe i roztopowe kierowane są do zakładowej kanalizacji deszczowej i następnie do własnej oczyszczalni ścieków.

Biorąc pod uwagę powyższe w punkcie II niniejszego pozwolenia, określono dla instalacji warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, tj.:

- substancji emitowanych do powietrza atmosferycznego,
- hałasu emitowanego do środowiska przez zakład, na tereny normowane, zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U.nr 120, poz. 826),
- odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne sklasyfikowanych na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. nr 112 poz. 1206).

Ustalając w pozwoleniu wielkości emisji dopuszczalnej substancji do powietrza uwzględniono wymogi rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz.U. nr 260, poz. 2181) i ustalono dla pieców obrotowych, podczas współspalania w nich odpadów, wielkości emisyjne wyrażone standardem emisyjnym, natomiast dla etapu spalania w piecach węgla wielkości emisji ustalone zostały na poziomie emisji nie powodującej przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. nr 1, poz. 12).

Dla emitorów E14 i E15 młynów węgla susząco-mielących nr I i nr II podczas opalania pieców obrotowych paliwami zastępczymi oraz dla emitorów E56 i E117 chłodników rusztowych klinkieru pieców obrotowych nr 1 i nr 2 podczas opalania pieców obrotowych paliwami zastępczymi, zgodnie z przepisem art. 222 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity w Dz.U. z 2008 r. nr 25, poz. 150) pominięto, emisje dioksyn i furanów oraz emisję TOC, ponieważ dla tych substancji brak standardów emisyjnych z tych instalacji oraz brak dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu i wartości odniesienia tych substancji w powietrzu.

Dla pieców obrotowych i emitorów E11 i E12 emisja dopuszczalna dwutlenku siarki ustalona została na poziomie 500 mg/m^3_u , tj. na poziomie emisji wynikającej z procesu technologicznego i niepowodującej przekroczeń stężeń dopuszczalnych tej substancji w powietrzu atmosferycznym. Ustalenie wielkości emisji

dopuszczalnej dwutlenku siarki w mg/m^3_u uzasadnione jest objęciem przez Cementownię Góraždze tej substancji pomiarem ciągłym (pomimo braku takiego obowiązku wynikającego z prawa).

Ponieważ we wniosku wykazano (na podstawie pomiarów emisji substancji do powietrza), że emisja substancji organicznych w postaci gazów i par (wyrażonych w przepisach rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych z instalacji, jako całkowity węgiel organiczny TOC) nie powstaje w wyniku współspalania w piecach obrotowych odpadów, nie zastosowano standardu emisyjnego TOC wynoszącego 10 mg/m^3_u i emisję dopuszczalną TOC ustalono na poziomie 100 mg/m^3_u , tj. na poziomie emisji wynikającej z procesu technologicznego.

W pozwoleniu, zgodnie z art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (tekst jednolity Dz.U. z 2007r. nr 39, poz. 251 ze zmianami), określono rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów w ciągu roku, źródła ich powstawania oraz dopuszczalne z punktu widzenia ochrony środowiska, sposoby dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania, a także sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko.

Ponadto, w związku z wykazaniem się przez Spółkę możliwościami technicznymi i organizacyjnymi, w punkcie II niniejszej decyzji, biorąc pod uwagę treść art. 202 ust. 4 ustawy Poś oraz art. 31 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (tekst jednolity Dz.U. z 2007 r. nr 39, poz. 251 ze zmianami), określono warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku i unieszkodliwiania odpadów, tj. rodzaje i ilości odpadów, które przewiduje się do odzysku jako paliwa zastępcze i surowce technologiczne, miejsca magazynowania oraz metody ich odzysku, a także rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia poprzez termiczne przekształcanie w instalacji, będącej przedmiotem pozwolenia, zarówno w odniesieniu do odpadów wytworzonych przez Spółkę jak również wytworzonych przez innych posiadaczy wraz z miejscami ich magazynowania. Zgodnie bowiem z treścią art. 26 ust. 8 ww. ustawy o odpadach, posiadacza odpadów prowadzącego działalność w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania w instalacji, na której prowadzenie wymagane jest pozwolenie zintegrowane, nie obowiązuje wymóg uzyskania odrębnego zezwolenia.

W decyzji ustalono uzasadnione technologicznie warunki eksploatacji instalacji, odbiegające od normalnych, do których zaliczono rozruch i zatrzymanie pieców obrotowych oraz warunki emisji w takich sytuacjach.

Stosowane w trakcie eksploatacji instalacji IPPC działania i środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji substancji i energii w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczania oddziaływań transgranicznych określono w punkcie IV pozwolenia. W punkcie V pozwolenia określono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej i cieplnej.

Zgodnie z obecnie obowiązującymi przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz.U. nr 283, poz. 2842) Spółka objęta jest obowiązkiem prowadzenia pomiarów emisji ciągłych i okresowych wyłącznie z instalacji pieców obrotowych, podczas współspalania w nich odpadów. Zakres i częstotliwość tych pomiarów ustalona jest w załączniku nr 6 do wymienionego rozporządzenia. Uwzględniając przedstawione przez Spółkę wyniki pomiarów emisji chlorowodoru i fluorowodoru oraz dwutlenku siarki wskazujące, że emisja tych substancji w żadnym wypadku nie będzie powodować przekroczenia standardu emisyjnego ani też emisji dopuszczalnej, zgodnie z przepisami rozporządzenia Spółka nie jest objęta dla tych substancji obowiązkiem prowadzenia pomiarów ciągłych – pomiary należy prowadzić okresowo, co najmniej 2 razy w roku kalendarzowym, raz w sezonie grzewczym i raz w sezonie letnim. Jednakże zgodnie z wnioskiem Strony obowiązek prowadzenia ciągłych pomiarów emisji rozszerzono o dwutlenek siarki z pieców obrotowych.

W pozwoleniu, z uwagi na to, że Cementownia Góraždze eksploatuje wiele źródeł emisji substancji do powietrza (głównie pyłu, dwutlenku siarki, tlenków azotu i tlenku węgla), nałożono na Spółkę, zgodnie z przepisami art. 151 ustawy Poś, dodatkowe obowiązki pomiarowe, wykraczające poza wymagania, o których mowa w art. 147 i przepisach wydanych na podstawie art. 148 ustawy Poś i zobowiązano do prowadzenia pomiarów okresowych z częstotliwością jeden raz w roku kalendarzowym (począwszy od 2009r.) – szczegółowe warunki podano w punkcie VI.2.2 pozwolenia. Równocześnie dla kontroli dotrzymywania

ustalonych w niniejszym pozwoleniu wielkości emisji dopuszczalnej wskazano w pozwoleniu usytuowanie stanowisk pomiarowych. W pozwoleniu uwzględniono argumenty Spółki i nie wskazano miejsc pomiarów emisji ani też nie zobowiązano Spółki do prowadzenia pomiarów emisji z emitorów od E107 do E113, odpowietrzających zbiorniki pyłu węglowego i drogi transportu pyłu węglowego, wchodzących w skład Wydziału Przygotowania Węgla, zagrożonego wybuchem pyłu węglowego (co miało już miejsce w historii zakładu). Zgodnie z informacjami zawartymi we wniosku wszędzie tam stężenie tlenu wynosi 21%. Takie stężenie tlenu przy użyciu przenośnego sprzętu pomiarowego, w którym pompy ssące a właściwie wirniki silników elektrycznych nie są zabezpieczone przed iskrzeniem, może doprowadzić do wybuchu pyłu węglowego i potencjalnie spowodować wypadki śmiertelne ludzi przebywających w tym rejonie. Na Wydziale tym istnieje tylko możliwość realizacji pomiarów na młynach węgla.

W przypadku emisji hałasu do środowiska pomiary należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi metodami referencyjnymi (obecnie określonymi w załączniku nr 8 do wyżej cytowanego rozporządzenia), na granicy terenów normowanych, określonych w pozwoleniu.

Monitoring rodzaju i ilości odpadów powstających w trakcie eksploatacji instalacji polega na prowadzeniu ewidencji rodzaju i ilości tych odpadów. Ilość powstających odpadów jest określana wagowo.

W związku z tym, że Cementownia GóraŹdże nie jest zaliczana do zakładów, o których mowa w art. 248 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, stwarzających zagrożenie wystąpienia awarii przemysłowej, w myśl art. 211. ust. 2 pkt 4 tej ustawy, w pozwoleniu określono sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz sposoby postępowania w przypadku wystąpienia takiej awarii.

W pozwoleniu, uwzględniając przepisy art. 211 ust. 3 punkt 3b ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z tym, że woda z własnych ujęć pobierana jest przez Spółkę również na inne cele niż na cele technologiczne instalacji IPPC, w pozwoleniu określono wyłącznie ilość wykorzystywanej przez instalację IPPC wody. Pobór wody dla wszelkich potrzeb zakładu uregulowany został w pozwoleniu wodno prawnym na pobór wody podziemnej i odprowadzanie ścieków oraz wód opadowych, udzielonym w decyzji Wojewody Opolskiego z 7 września 2004 r. nr ŚR.III-MJP-6811-46/04 ze zmianą z decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJP-6811-209/05 z 28 lutego 2006r.

W pozwoleniu, zgodnie z wnioskiem Spółki ustalono warunki odrębnie dla każdego przewidywanego wariantu eksploatacji instalacji IPPC.

Termin obowiązywania pozwolenia, zgodnie z wnioskiem strony ustalono na okres do 12 czerwca 2018 r.

W związku z zapisem art. 215 ustawy P.o.ś. prowadzący instalację, objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, przed dokonaniem istotnych zmian w tej instalacji, ma obowiązek poinformowania Marszałka Województwa Opolskiego o planowanych zmianach i złożenia wniosku o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego definiuje się w sposób następujący pojęcie istotnej zmiany:

Jako istotną zmianę dla przedmiotowej instalacji produkcji klinkieru w piecach należy uznać każdą zmianę w sposobie funkcjonowania tej instalacji, która spowoduje wzrost:

- emisji substancji, o nie mniej niż 20% w stosunku do całkowitej ilości emitowanych substancji z instalacji IPPC,
- emisji energii do środowiska, o nie mniej niż 20% w stosunku do całkowitej ilości energii emitowanej z instalacji IPPC,
- poziomu zużycia surowców (z wyłączeniem wody), paliw (z wyłączeniem gazu propan-butan, oleju opałowego oraz oleju napędowego) lub energii o nie mniej niż 20% w stosunku do ilości zużywanej przez instalację IPPC, o ile wpłynie na wzrost oddziaływania na środowisko,
- ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych, w tym nowych rodzajów odpadów, o nie mniej niż 20% w stosunku do całkowitej ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych w instalacji IPPC,
- ilości wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne, w tym nowych rodzajów odpadów, o nie mniej niż 20% w stosunku do całkowitej ilości wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne w instalacji IPPC.

Natomiast dla substancji, które nie były dotąd emitowane do powietrza, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego, każdorazowo dokona oceny zaistniałej zmiany w funkcjonowaniu instalacji, na podstawie przedłożonej przez Spółkę informacji o wielkości emisji tych substancji oraz o poziomie stężeń w powietrzu

atmosferycznym jakie powoduje ta emisja. Ocena będzie stanowiła podstawę do wydania pisemnej opinii na temat charakteru zmiany.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy Poś przed dokonaniem zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie funkcjonowania instalacji, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego.

Uwzględniając przepis art. 211 ust. 4 ustawy Poś oraz art. 18 ust. 4 ustawy o odpadach, kopię niniejszego pozwolenia przekazano Ministrowi Środowiska, Burmistrzowi Miasta i Gminy Gogolin oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Wojewody Opolskiego w terminie, 14 dni od daty jej otrzymania.

Na podstawie art. 1 ust. 1 ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. nr 225 poz. 1635) oraz punktu 40 części III załącznika, do ww. ustawy wydanie niniejszego pozwolenia podlega opłacie skarbowej w wysokości 2011 zł (słownie: dwa tysiące jedenaście zł.)

Opłatę w wymienionej wysokości wniesiono w dniu 22 maja 2007r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola: PKO Bank Polski I Oddział Opole nr 55 1020 3668 0000 5102 0159 6618.

Otrzymałem
19.06.2008
Andrzej Balceron

MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA
Józef Sebesta

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Górażdże Cement S.A.
ul. Cementowa 1 Chorula
46-077 Górażdże
2. Minister Środowiska + wersja elektroniczna
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Opolu
ul. Nysy Łużyckiej 42
4. Burmistrz Miasta i Gminy Gogolin
5. aa.

DYREKTOR

Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Kierownik Referatu
Pozwoleń Środowiskowych

Maria Piskorz