



Opole, dnia 31 grudnia 2020 r.

Na podstawie art. 187 ust. 4a, art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.) w związku z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Cementowni „Odra” S.A. nr PO/119/2019 z 30 października 2019 r. (data wpływu do UMWO – 30.10.2019 r.) o zmianę decyzji nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31 grudnia 2004 r. (ze zmianami) udzielającej Cementowni „ODRA” S.A., pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1500 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Budowlanych 9

orzekam

I. Zmienić, na wniosek strony decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31 grudnia 2004 r. zmienioną decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-42/07 z 16 listopada 2007 r. oraz decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.III-MJ-7636-45/09 z 18 grudnia 2009 r., nr DOŚ.7222.46.2011.BG z 1 czerwca 2012 r., nr DOŚ.7222.44.2013.BG z 23 maja 2014 r. nr DOŚ.7222.33.2014.BG z 2 sierpnia 2014 r., nr DOŚ.7222.112.2014.HM z 11 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.145.2014.HM z 19 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.49.2015.HM z 15 lutego 2016 r., nr DOŚ-III.7222.25.2016.MSU z 23 czerwca 2016 r., nr DOŚ-III.7222.13.2017.HM z dnia 3 października 2017 r. sprostowaną postanowieniem nr DOŚ-III.7222.65.2017.HM z 18 października 2017 r. oraz nr DOŚ-III.7222.8.2018.HM z dnia 9 lutego 2018 r., udzielającą Cementowni „ODRA” S.A., pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1500 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Budowlanych 9, w następujący sposób:

1. Punkt II. pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

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

II.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności Spółki Akcyjnej Cementownia „ODRA” jest wydobywanie surowców węglanowych, wapieni i margli kredowych oraz produkcja klinkieru, cementu i spoiwa. Surowce do produkcji klinkieru wydobywane są we własnym kamieniołomie (metodą odkrywkową z zastosowaniem mechanicznego urabiania złoża) i na jego terenie wstępnie przygotowane do produkcji – transportowane kolejką wąskotorową, podawane przENOŚNIKAMI CZŁONOWO-STALOWYM DO ŁAMACZA, GDZIE NASTĘPUJE KRUSZENIE I TRANSPORTOWANE UKŁADEM TRANSPORTU TAŚMOWEGO DO PRZEDMŹYNYCH MAGAZYNOWYCH ZBIORNIKÓW KAMienia.

Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego składa się z następujących elementów:

- urządzeń do składowania, przygotowania surowców, podawania do pieca obrotowego w celu wypalenia klinkieru - przedmżynowych magazynowych zbiorników surowca i dodatków korekcyjnych, urządzeń transportujących surowce do przemiału, młyną susząco-mielącego

- surowca, urządzeń do homogenizowania mączki surowcowej, urządzeń transportujących i dozujących mączkę surowcową do pieca;
- urządzeń do magazynowania, przygotowania i podawania paliwa używanego do wypalania klinkieru - zbiorniki węgla (mielony węgla kamiennego lub brunatnego), urządzeń transportujących węgiel do mielenia i wysuszenia, młynów susząco-mielących węgla, zbiorników buforowych pyłu węgla brunatnego lub kamiennego;
 - urządzeń przeznaczonych do wypalania klinkieru – cyklonowego 4-stopniowego wymiennika ciepła z komorą wznosu, dodatkowego palnika w części szybowej wymiennika, pieca obrotowego o wydajności 1 500 Mg klinkieru/dobę, chłodnika klinkieru;
 - urządzeń do transportu i magazynowania klinkieru - urządzenia transportujące klinkier, tj. przenośniki skrzynkowe i zgrzebłowe, skład klinkieru – zadaszona hala, urządzenia do odbioru klinkieru z hali, urządzenia załadownicze klinkieru na środki transportu;
 - urządzenia do magazynowania i podawania paliwa alternatywnego wytworzonego (przez wytwórców zewnętrznych) na bazie odpadów palnych innych niż niebezpieczne i stosowanego do wypalania klinkieru – magazyn, lej zasypowy, przenośnik ślimakowy i taśmowy, urządzeń dozowania, dysza podająca paliwo do pieca.

Produkcja klinkieru w Cementowni „ODRA” (w ramach instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego) rozpoczyna się od zmagazynowania surowca i dodatków korekcyjnych w zbiornikach przedmłynowych.

Podstawowymi surowcami używanymi do produkcji klinkieru są wapień i margle kredowe, do których dodaje się dodatki krzemio- i żelazonośne (korekcyjne). Ze zbiorników surowiec kierowany jest za pomocą przenośników taśmowych do młyna surowca, gdzie następuje jego zmielenie i zestawienie (ustalenie ilości dodatków). Zestawienie surowca odbywa się w oparciu o wyniki analiz składu mączki surowcowej za młynem (wykonywanych przy pomocy fluorescencyjnych analizatorów rentgenowskich).

Przemiał surowca następuje z jednoczesnym jego suszeniem, dzięki wykorzystaniu ciepła gazów odlotowych o temperaturze ok. 350°C z pieca obrotowego. Mieszanina gorących gazów i pyłu mączki surowcowej kierowana jest z młyna na separator dynamiczny (separator promieniowy, dwa cyklony i dwa wentylatory), gdzie następuje rozdzielanie pyłu surowca i gazów. Grube ziarna pyłu kierowane są z separatora ponownie na młyn surowca w celu dalszego zmielenia, a ziarna drobniejsze - oddzielane są od gazów w dwóch cyklonach. Z cyklonów, mączka - jako oddzielone frakcje pyłu surowcowego - kierowana jest poprzez układ przenośników do zbiorników homogenizacyjnych, gdzie następuje ostateczna korekcja jej składu i homogenizacja, dalej poprzez układ dozujący pieca (zbiornik zasypowy, waga dozująca i układ transportujący) kierowana jest do zespołu pieca obrotowego.

Zespół pieca obrotowego stanowią: wieża wymienników wielostopniowy wymiennik cyklonowy z częścią szybową, dodatkowy palnik węglowy w części szybowej, piec obrotowy oraz rusztowy chłodnik klinkieru. Mączka surowcowa podawana jest do I-go stopnia wymiennika cyklonowego. Po przejściu przez cyklonową oraz szybową część z dodatkowym palnikiem w komorze szybowej, podgrzana i częściowo skalcyonowana wprowadzana jest do pieca. W piecu podlega procesowi dalszej kalcynacji i klinkieryzacji. Gorący klinkier wpada do chłodnika i przesuwają się po ruszcie. Pod ruszt podawane jest powietrze chłodzące, które przepływając przez warstwę klinkieru ogrzewa się i wraca do pieca jako powietrze wtórne do spalania węgla. Pozostała ilość gorącego powietrza poprzez wymiennik ciepła trafia do odpylacza tkaninowego, gdzie jest oczyszczane z pyłów i osobnym emitorem kierowane do atmosfery. Schłodzony klinkier transportowany jest przenośnikiem skrzynkowym na halę klinkieru o pojemności 18 000 ton.

Paliwem technologicznym stosowanym do opalania pieca obrotowego jest pył węgla kamiennego lub brunatnego. Pył węgla brunatnego dostarczany jest w autocysternach, a następnie pneumatycznie transportowany jest do zbiornika pyłu węglowego, skąd na bieżąco dozowany jest do pieca i spalany. Natomiast pył węgla kamiennego powstaje ze zmielenia węgla w młynie susząco-

mielącym nr 2 Węgiel kamienny magazynowany jest na składzie w hali oraz 3 zbiornikach, a jego transport do młynów odbywa się przenośnikami taśmowymi. Ponadto, do procesu wypału klinkieru w piecu obrotowym wykorzystywane jest paliwo alternatywne wytworzone na bazie odpadów palnych innych niż niebezpieczne.

Wyprodukowany klinkier stanowi surowiec do produkcji cementu, która prowadzona jest również na terenie Cementowni „ODRA” S.A. - działalność w tym zakresie nie jest przedmiotem niniejszego pozwolenia.

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

Instalacja do produkcji klinkieru cementowego w piecu obrotowym o wydajności 1 500 Mg klinkieru na dobę składa się z:

- **urządzeń do składowania, przygotowania surowców i ich podawania do pieców obrotowych w celu wypału klinkieru**

Tabela nr 1

Magazynowanie surowca i transport do młyna – magazynowanie kamienia wapiennego i dodatków korekcyjnych w zbiornikach przedmłynowych: zbiorniki kamienia 4 szt. o poj. 240 m ³ , zbiornik dodatków korekcyjnych o poj. 240 m ³ , transport surowca do młyna za pomocą przenośników taśmowych zakrytych, przesypy zabezpieczone przed pyleniem
Młyn susząco-mielący surowca - 1 szt., produkcja 1967, wyd. nominalna 100 Mg/h mączki suchej (przy zawartości H ₂ O ≤ 0,6%), 2-komorowy z komorą suszącą, do suszenia wykorzystywane gazy odlotowe z pieca obrotowego o temp. ok. 350 °C w ilości 82 tys. nm ³ /h, separator młyna - dynamiczny składający się z separatora promieniowego, dwóch cyklonów i dwóch wentylatorów, wydajność 92 Mg/h; separator statyczny typ S.4.8. Ø 4800 mm tkaninowy, wentylator młynowy V = 58,3 m ³ /s, gazy z separatora kierowane do emitora E3 poprzez filtry workowe (skuteczność odpylania η=99,9%), gazy z młyna surowca kierowane na elektrofiltr linii piecowej, mączka z młyna kierowana do zbiorników homogenizacyjnych
Zbiorniki homogenizacyjne 5 szt. o poj. 300 m ³ każdy, urządzenie ochronne – wspólny odpylacz tkaninowy (skuteczność odpylania η=99,9%), gazy z odpylacza kierowane do emitora E1,
Cały układ (młyn i separator) jest hermetyczny, mąka transportowana hermetycznymi drogami z młyna do zbiorników homogenizacyjnych (rynni areacyjne zabezpieczone przed pyleniem)

- **instalacji i urządzeń do składowania, przygotowania i podawania paliwa do wypału klinkieru**

Tabela nr 2

Paliwo technologiczne - miał węgla kamiennego wytwarzany we własnej młynowni, węgiel magazynowany na składzie i w 3 zbiornikach o łącznej pojemności 5 250 Mg, transport węgla do młynów węgla przenośnikami taśmowymi; do suszenia węgla kamiennego wykorzystywane są gorące gazy paleniskowe, wytworzone w palenisku Ignis. Pył węgla brunatnego dostarczany jest w autocysternach, a następnie pneumatycznie transportowany jest do zbiornika pyłu węglowego.
Układ przemiału – jeden, młyn susząco-mielący: młyn kulowy nr 2 (emitor E36) – młyn susząco-mielący TIRAX o wyd. 15 Mg/h pyłu, odpylacz workowy tkaninowy (10 komór, 17 worków w komorze, powierzchnia filtracyjna 230 m ²), wentylator promieniowy 960 obr/min, skuteczność odpylania n=99,8%

- **instalacji i urządzeń do magazynowania i podawania paliwa alternatywnego do wypału klinkieru**

Tabela nr 2a

Charakterystyka oraz sposób postępowania z paliwami technologicznymi dodatkowymi, tj. paliwem alternatywnym oraz odpadami tworzyw sztucznych i gumy, wytworzonymi na bazie odpadów palnych innych

niż niebezpieczne.

- 1) Paliwo alternatywne, odpady tworzyw sztucznych i gumy przeznaczone do współspalania, wytwarzane przez wytwórców zewnętrznych, dostarczane są w stanie suchym i rozdrobnionym.
- 2) Jakość paliwa alternatywnego, odpadów tworzyw sztucznych i gumy:
 - zawartość związków chlorowcoorganicznych w przeliczeniu na chlor - do 1%,
 - zawartość wilgoci do 30%, wartość opałowa >13 MJ/kg,
 - zawartość siarki do 1%.
- 3) Techniki zapewniające odpowiednie właściwości odpadów oraz ograniczenie emisji:
 - a) stosowanie systemów zapewniania jakości, by zagwarantować odpowiednie właściwości odpadów, prowadzenie analizy każdego typu odpadów, który zostanie wykorzystany jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym, pod kątem następujących parametrów:
 - stałej jakości,
 - kryteriów fizycznych, tj. emisyjności, rozdrobnienia, wartości opałowej,
 - kryteriów chemicznych, tj. zawartości chloru, odpowiednich metali (w tym kadmu, rtęci, talu), siarki, węgla,
 - b) kontrola poziomu zawartości chloru, odpowiednich metali (w tym kadmu, rtęci, talu), siarki, zawartości chlorowców ogółem w odniesieniu do każdego typu odpadów, które będą wykorzystywane jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym,
 - c) stosowanie systemów zapewnienia jakości w odniesieniu do każdego ładunku odpadów.

Magazynowanie, podawanie, dozowanie paliwa alternatywnego, odpadów tworzyw sztucznych i gumy:

- paliwo alternatywne, odpady tworzyw sztucznych i gumy przyjeżdżają do zakładu w kontenerach samowładowczych (prasokontenerach), które podpinane są do stacji Eco Dock, skąd bezpośrednio podawane są do instalacji dozującej do współspalania. Rezerwowe miejsce magazynowania, zgodnie z zasadami ppoż, usytuowano przy bocznicy kolejowej;
- paliwo alternatywne, odpady tworzyw sztucznych i gumy podawane są do pieca przez palnik główny i do komory wznosu;
- instalacja dozowania, o wydajności 10,5 Mg/h, wyposażona w automatyczny system pozwalający na zatrzymanie podawania odpadów do procesu w razie nieosiągnięcia wymaganej temperatury gazów powstających w procesie współspalania lub przekroczenia dopuszczalnych wartości emisji z pieca obrotowego. Z tej ilości do ok. 8,5 Mg/h podawane będzie przez palnik główny, a do ok. 3,0 Mg/h do komory wznosu. Sumaryczna ilość paliw zastępczych podawana do pieca nie przekroczy 10,5 Mg/h.

– instalacji i urządzeń przeznaczonych do wypału klinkieru

Tabela nr 3

Mączka ze zbiorników homogenizacyjnych poprzez układ dozujący mączkę do pieca (zbiornik zasypowy, waga dozująca i układ transportujący) kierowana do zespołu pieca obrotowego rozpoczynającego się wymiennikiem cyklonowym;

emitor E2 – układ transportujący (zamknięty układ podawaczy ślimakowych i elewatorów) w układzie dozowania mączki,

Wymiennik cyklonowy 4-stopniowy plus komora wznosu z częścią szybową, mączka surowcowa podawana do 1-stopnia wymiennika;

- gazy z wymiennika (pobierane z pieca) o temp. na wylocie ok. 350-380 °C, w ilości ok. 82 000 Nm³/h, kierowane do młyna surowca w celu suszenia surowca (przy nie pracującym młynie surowca nawilżane przez automatycznie regulowany wtrysk wody do rurociągu), kierowane do filtra workowego i przetłaczane do komina – emitor E4;

- w części szybowej wymiennika w komorze wznosu (bezpośrednio przed wymiennikiem cyklonowym) znajduje się dodatkowy palnik (prekalcynatora) do którego podawany jest pneumatycznie pył węgla kamiennego lub brunatnego ze zbiornika w ilości ok. 1 Mg/h – prekalcynacja. Układ prekalcynacji pozwala na uniknięcie prowadzenia procesu przy całkowitej ilości ciepła wytwarzanej wyłącznie przez palnik główny, co umożliwi obniżenie najwyższych temperatur w strefie spiekania, a jednocześnie uzyskania optymalnej ilości ciepła niezbędnej do właściwego prowadzenia procesu wypału klinkieru.

Piec obrotowy Ø 3,4x48,4 m, nominalna wydajność 1500 Mg/dobę, obroty pieca $n_{max}=3,1$ obr/min, nachylenie 4%, palnik Typ M.A.S./5/KO.SO.X, moc palnika 52 MW

– paliwo alternatywne oraz odpady tworzyw sztucznych i gumy podawane wyłącznie od gorącej strony pieca, przy użyciu automatycznej instalacji do podawania; w trakcie rozruchu i zatrzymywania pieca nie podaje się

<p>paliwa alternatywnego ani odpadów tworzyw sztucznych i gumy;</p> <p>– czas retencji gazów powstających w procesie współspalania odpadów w piecu obrotowym, w temperaturze powyżej 850°C – 3,15 s (w temperaturze nie niższej niż 1100°C – powyżej 2 s);</p> <p>piec obrotowy wyposażony w instalację do ciągłego pomiaru temperatury gazów spalinowych, ciągłego pomiaru zawartości tlenu w gazach spalinowych oraz ciśnienia gazów spalinowych.</p> <p>Regulowany układ bocznikowania gazów tzw. "bypass" dla eliminowania zaburzeń technologicznych - odciągnięcie części gazów (0 - 7%) z komory wlotowej pieca, gwałtowne ich schłodzenie poprzez zmieszanie z zimnym powietrzem do temp. ok. 100°C, odpylenie w wysokosprawnej baterii cyklonowej i wprowadzenie do wymiennika pomiędzy jego drugi i trzeci stopień, pyły "bypassu" odprowadzone do zbiornika nad młynem cementu; instalację chłodzenia i transportu pyłów stanowi podajnik ślimakowy z płaszczem wodnym, zbiornik buforowy oraz pompy Fullera wraz z układem rurociągów.</p> <p>Chłodnik rusztowy firmy IKN, powierzchnia rusztu 34 m² – gorący klinkier przesuwany się po ruszcie, pod rusztem pięcioma wentylatorami (wyposażonymi na wlocie w tłumiki hałasu – 85 dB(A) w odległości 1 m) podawane jest powietrze chłodzące, które przepływając przez warstwę klinkieru ogrzewa się. Część powietrza kierowana jest do pieca jako powietrze wtórne, pozostała część (ok. 40 – 80 tys. Nm³/h) poprzez układ cyklonów i odpylacz pulsacyjny kierowana do otoczenia poprzez osobny emitor E9. Proporcje podziału strumienia mogą się zmieniać w zależności od przebiegu procesu chłodzenia klinkieru.</p> <p>Układ przepływowy –</p> <p>wentylator wymiennika (wieżowy) typ KBA250-400015-00, V = 260 000 m³/h, $\Delta P = 9400$ Pa, N = 1000 kW, n = 1486 obr./min, wentylator powietrza pierwotnego V = 4800 Nm³/h, $\Delta P = 16$ kPa, N = 37 kW, n = 2960 obr. /min, wentylator powietrza odlotowego V = 30 436 Nm³/h, $\Delta P = 2310$ Pa, N=75 kW, odpylacz tkaninowy – filtr workowy typ KJSW 35/07 – 81.1/60 - powierzchnia filtracyjna 3 206 m² , - ilość worków – 1064 szt. - maksymalne natężenie przepływu – 246 000 m³/h wentylator wyciągowy typ KXE 045-425010-00 (producent: Konrad Reitz Ventilatoren GmbH &Co. KG)</p>
--

– instalacji i urządzeń do transportu i magazynowania produktu – klinkieru

Tabela nr 4

<p>Transport klinkieru na składy:</p> <p>- na halę klinkieru – przenośnik łuskowy o wydajności 150 t/h, (2 szt. ułożone szeregowo), elewator o wydajności 150 t/h, przesyp klinkieru z przenośnika skośnego na poziomy, z poziomego do elewatora, szyb elewatora oraz wysyp na halę klinkieru są odpylane filtrem pulsującym – emitor E8,</p> <p>- na halę klinkieru, żużla i węgla – urządzenia do odbioru klinkieru z hali klinkieru na halę klinkieru, żużla i węgla (suwnica zasypuje zbiornik przesypany klinkieru, skąd taśmą klinkier transportowany jest wzdłuż hali, następnie przesypany na taśmę biegnącą prostopadle (przesyp odpylany jest filtrem pulsacyjnym, z emitorem, z którego powietrze odprowadzane jest do wnętrza hali klinkieru), następnie taśma doprowadza klinkier do hali klinkieru, żużla i węgla poprzez wysyp na halę; wysyp odpylany jest filtrem pulsacyjnym z emitorem, którego wylot znajduje się wewnątrz hali klinkieru, żużla i węgla.</p> <p>Klinkier magazynowany jest w dwóch halach:</p> <ul style="list-style-type: none"> • w hali klinkieru, przyległej do pieca obrotowego, która jest obudowana i zadaszona (ilość magazynowanego klinkieru wynosi około 18000 Mg), • w magazynie klinkieru, w hali klinkieru, żużla i węgla, która jest obudowana i zadaszona (ilość magazynowanego klinkieru wynosi około 2000 Mg).

II.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

II.3.1. Surowce i materiały

Tabela nr 5

Surowiec, materiał pomocniczy	Jednostka	Zużycie
Kamień wapienny, margiel kredowy	Mg/rok	798 252
Dodatek korekcyjny żelazonośny (łączna maksymalna ilość)	Mg/rok	30 000
Mocznik lub woda amoniakalna (zamiennie)	Mg/rok	2 700

II.3.2. Paliwa, energia i woda

Tabela nr 6

Wyszczególnienie	Jednostka	Zużycie
Węgiel kamienny lub pył węgla brunatnego (paliwo podstawowe – na potrzeby technologiczne)	Mg/rok	do 76 873
Paliwo alternatywne na bazie odpadów palnych innych niż niebezpieczne (tworzywa sztuczne i guma o kodzie 19 12 04 oraz odpady palne – paliwo alternatywne o kodzie 19 12 10), które można odzyskiwać jako R-1 zgodnie z tabelą nr 12, pn. „Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku), miejsce i dopuszczone metody ich odzysku”	Mg/rok	84 653
Energia elektryczna	MWh/rok	41 792

Woda wykorzystywana jest w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego do celów:

- chłodzenia łożysk młyna surowca w ilości 408 m³/d,
- chłodzenia łożysk i rol nośnych pieca obrotowego – 518 m³/d,
- chłodzenia gorących gazów przed filtrem (jako suma odczytów wtrysków a i b) - 23 m³/d (ulega odparowaniu),
- zraszania transportowanego klinkieru magazynowanego w hali – 1,2 m³/d (ulega odparowaniu),
- chłodzenia elementów ślimaka pyłów by-passu - 119 m³/d,
- chłodzenia łożysk młyna węgla nr 2 - 684 m³/d.

łączna ilość wykorzystywanej wody na cele instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wynosi ok. 1753 m³/d.

Warunki poboru wody uregulowane są w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Ilość wykorzystywanej wody określana jest poprzez rejestrowanie dobowych odczytów z poszczególnych liczników zamontowanych na każdym przewodzie dolotowym do obiektu.

Określone w tabeli nr 5 i 6 wielkości odpowiadają maksymalnej zdolności produkcyjnej klinkieru w wysokości 504 000 Mg klinkieru na rok”.

2. Punkt III.1. pn.: „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

„III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

III.1.1. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, środki ograniczające emisję

Tabela nr 7

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Prędkość wylotowa	Temperatura wylotowa gazów	Rodzaj urządzenia redukującego emisję	Czas emisji
			[m]	[mm]	[m/s]	°C		[h/rok]
1.	E1	Zbiorniki homogenizacyjne	24,80	610	7,6	36	odpylacz tkaninowy $\eta=99,9\%$	8064
2.	E2	Załadunek mączki surowcowej	35	700	6,8	19	odpylacz tkaninowy $\eta=99,9\%$	8064
3.	E3	Transport i podawanie materiału do młyna surowca oraz separator młyna	26	900	4,0	29	odpylacz tkaninowy $\eta=99,9\%$	8064
4.	E4	Piec obrotowy metody suchej	62	2000	15,2	118	odpylacz tkaninowy $\eta=99,9\%$	8064
5.	E8	Transport klinkieru	22	630	K=0	127	cyklon+odpylacz tkaninowy $\eta=99,9\%$	8064
6.	E9	Chłodnik klinkieru	22	2000	K=0	127	układ cyklonów +odpylacz tkaninowy pulsacyjny $\eta=99,85\%$	8064
7.	E36	Młyn węgla nr 2	17	600	K=0	54	odpylacz tkaninowy $\eta=99,8\%$	6611

III.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 8

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej	
				mg/m ³ _u ¹⁾	kg/h
1.	E1	Zbiorniki homogenizacyjne	Pył ogółem	10	-
2.	E2	Załadunek mączki surowcowej	Pył ogółem	10	-
3.	E3	Transport i podawanie materiału do młyna surowca oraz separator młyna	Pył ogółem	10	-
4.	E4	Piec obrotowy metody suchej - opalenie paliwem podstawowym (pył węgla kamiennego lub pył węgla brunatnego)	Pył ogółem	20	-
			Dwutlenek siarki ²⁾	50	-
			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	450	-
			Tlenek węgla		375

			Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny (TOC)	218	-
			Chlorowodór	10	-
			Fluorowodór	1	-
			Kadm+tal (Cd+Tl)	0,05	-
			w tym: Kadm (Cd)	0,014	-
			Rtęć	0,05	-
			Antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+ Mn+Ni+V)	0,5	-
			w tym: Ołów (Pb)	0,14	-
			Dioksyny i furany	0,1 ng/m ³ _u	-
			Amoniak	141 ³⁾ 191 ⁴⁾	-
5.	E4	Piec obrotowy metody suchej-opalanie paliwem podstawowym (pył węgla kamiennego lub pył węgla brunatnego) + współspalanie odpadów	Pył ogółem	20	
			Dwutlenek siarki	50	
			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	450	
			Tlenek węgla	2000	
			Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny (TOC)	218	
			Chlorowodór	10	
			Fluorowodór	1	
			Kadm+tal (Cd+Tl)	0,05	
			w tym: Kadm (Cd)	0,014	
			Rtęć	0,05	
			Antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+ Mn+Ni+V)	0,5	
			w tym: Ołów (Pb)	0,14	
			Dioksyny i furany	0,1 ng/m ³ _u	
			Amoniak	141 ³⁾ 191 ⁴⁾	
6.	E8	Transport klinkieru	Pył ogółem	10	-
7.	E9	Chłodnik klinkieru	Pył ogółem	10	-
8.	E36	Młyn węgla nr 2	Pył ogółem	20	-
			Dwutlenek siarki	-	0,55

		Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	-	0,57
		Tlenek węgla	-	2,7
Emisja roczna z całej instalacji		Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej w Mg/rok	
		Pył ogółem	36,13	
		Dwutlenek siarki	52,00	
		Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	439,14	
		Tlenek węgla	1952,65 ⁵⁾ 3041,85 ⁶⁾	
		Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny (TOC)	210,9	
		Chlorowodór	9,68	
		Fluorowodór	0,97	
		Kadm+tal (Cd+Tl)	0,048	
		w tym: Kadm	0,013	
		Rtęć	0,048	
		Antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+ Mn+Ni+V)	0,48	
		w tym: Ołów	0,14	
		Dioksyny i furany	9,68 x 10 ⁻⁵	
		Amoniak	136,44 ³⁾ 184,75 ⁴⁾	

Objaśnienia:

- ¹⁾ odnosi się do warunków normalnych: suchego gazu w temperaturze 273 K i pod ciśnieniem 1013 hPa, dla 10% zawartości tlenu;
- ²⁾ suma dwutlenku siarki SO₂ i trójtlenku siarki SO₃ wyrażona jako dwutlenek siarki SO₂;
- ³⁾ wartość dopuszczalna ustalona dla procesu wypału klinkieru bez stosowania SNCR (wynosząca 141 mg/Nm³);
- ⁴⁾ wartość dopuszczalna ustalona dla procesu wypału klinkieru z SNCR, stanowi sumę dopuszczoną przez konkluzje BAT dodatkowej emisji amoniaku wynoszącej 50 mg/Nm³ powstałej przy stosowaniu SNCR oraz emisji amoniaku ustalonej dla procesu wypału klinkieru bez stosowania SNCR wynoszącej 141 mg/Nm³;
- ⁵⁾ wartość dopuszczalna ustalona dla procesu wypału klinkieru dla wariantu opalania pieca paliwem podstawowym + współspalanie odpadów;
- ⁶⁾ wartość dopuszczalna ustalona dla procesu wypału klinkieru dla wariantu opalania pieca paliwem podstawowym."

3. Punkt III.4. pn.: „Emisja odpadów” w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„III.4. Emisja odpadów

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 7540334783

Numer REGON: 530584806

III.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

Tabela nr 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Opis dalszego sposobu gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne przewidziane do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego							
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Wymiana oleju w wyniku jego zużycia w urządzeniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Odpadowe oleje mineralne, silnikowe, przekładniowe i smarowe są mieszaninami ciekłych węglowodorów, związków różnych metali, związków fosforu, siarki i zanieczyszczeń mechanicznych. Odpad posiada właściwości palne, rakotwórcze i toksyczne. Odpady w swym składzie zawierają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, pod numerem 42 i 50 i charakteryzują się właściwościami określonymi zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. jako: H3B, H6, H7, H14.	18	W pojemnikach 1000 l oraz stalowych 200 l beczkach – pośrednio – w miejscach powstawania odpadu, docelowo – w magazynie odpadów (w pobliżu bocznicy kolejowej i hali młyna nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk/ unieszkodliwienie
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wymiana oleju w wyniku jego zużycia w urządzeniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, w skład których wchodzi mieszanina olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Odpad w postaci płynnej zawierający substancje niebezpieczne (m.in. wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i nasycone, dodatki uszlachetniające: związki S, P, N, metale ciężkie). Odpad posiada właściwości palne, rakotwórcze i toksyczne. Odpady w swym składzie zawierają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, pod numerem 42 i 50 i charakteryzują się właściwościami określonymi zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. jako: H3B, H6, H7, H14.	6	W pojemnikach 1000 l oraz stalowych 200 l beczkach – pośrednio – w miejscach powstawania odpadu, docelowo – w magazynie odpadów (w pobliżu bocznicy kolejowej i hali młyna nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk/ unieszkodliwienie
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Wymiana oleju w wyniku jego zużycia w urządzeniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Odpady olejowe w postaci oleistych cieczy, mogących stanowić mieszaninę olejów: flotacyjnego, rafinowanego, regenerowanego. Odpady w swym składzie zawierają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, pod numerem 42 i 50 i charakteryzują się właściwościami określonymi zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014	0,3	W pojemnikach 1000 l oraz stalowych 200 l beczkach – pośrednio – w miejscach powstawania odpadu, docelowo – w magazynie odpadów (w pobliżu bocznicy kolejowej i hali młyna nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk/ unieszkodliwienie

				z dnia 18 grudnia 2014 r. jako: H3B, H6, H7, H14.			
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Po zużyciu produktów zawierających substancje niebezpieczne – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Opakowania metalowe zawierają w swym składzie głównie żelazo. Opakowania z tworzyw sztucznych zawierają polipropylen, polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, plastyfikatory oraz substancje stabilizujące i wypełniające. Ponadto zawierają pozostałości olejów technicznych, farb, lakierów, rozpuszczalników, środków chemicznych. Opakowania z tworzyw sztucznych lub metalowe zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Butelki po odczynnikach, worki papierowe z wkładką polietylenową, worki wielomateriałowe, worki i kanistry z polietylenu zanieczyszczone pozostałościami substancji niebezpiecznych. Odpady w swym składzie zawierają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, pod numerem 42 i 50 i charakteryzują się właściwościami określonymi zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. jako: H4, H5, H6, H14.	1	Pojemniki na odpady niebezpieczne – w miejscu powstawania odpadu, magazyn odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk/ unieszkodliwianie
	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W wyniku czyszczenia remontowanych maszyn i urządzeń: usuwanie ewentualnych zanieczyszczeń – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Są to odpady pochodzące z konserwacji sprzętu (szmaty) wraz ze zniszczoną odzieżą ochronną zabrudzoną substancją niebezpieczną, zużyte filtry wentylacyjne, czyszczo itp. Odpady zawierają w swym składzie głównie bawełnę zanieczyszczoną olejami, smarami i innymi substancjami ropopochodnymi. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 - do ustawy o odpadach, pod numerem 42, 50 i charakteryzujące się właściwościami określonymi zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. jako: H4, H5, H14.	10	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, metalowych, zamkniętych pojemnikach ustawionych w wydzielonej części magazynu odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk/ unieszkodliwianie
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W wyniku napraw, remontów i wymiany zużytych urządzeń lub elementów – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Odpad powstaje w wyniku zużywania się i "starzenia" się sprzętu komputerowego zawierającego elementy niebezpieczne. Odpad stanowią również: zużyte świetlówki, uszkodzone termometry i styki urządzeń elektrycznych. Lampy fluorescencyjne - ze względu na zawartość szkodliwej dla zdrowia rtęci (około 40 mg w lampie jarzeniowej) traktowane są jako odpad	0,6	W opakowaniach kartonowych umieszczonej w drewnianej skrzyni oraz w pojemnikach plastikowych ustawionych w warsztacie Wydziału Elektro-Energetycznego (w pobliżu budynku centralnej sterowni – centralna część zakładu).	odzysk

				<p>niebezpieczny. Odpad stanowią zużyte lampy fluoroscencyjne. Niebezpiecznym składnikiem tych odpadów jest rtęć w postaci amalgamatu lub dozowana rtęć metaliczna. Zawartość rtęci w świetłówkach zależy od typu lamp i producenta. Może ona mieścić się w zakresie od 15 – 100 mg w lampie. Np. monitory, telewizory, zasilacze UPS, urządzenia zawierające rtęć, świetłówki liniowe oraz energooszczędne, lampy wyładowcze). Związki to: rtęć, ołów, związki bromu, chrom, kadm, nikiel. Odpady występują w postaci stałej, zawierają składniki określone w załączniku do ustawy o odpadach, pod numerem 4 - 16, 18, 11, 5 oraz związki bromu, chromu i charakteryzują się właściwościami określonymi zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. jako H4, H7, H14.</p>			
7.	16 11 05*	<p>Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych zawierające substancje niebezpieczne</p>	<p>W wyniku wymiany wymurówki w piecu – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji</p>	<p>Odpad stanowią okładziny piecowe stanowiące wykończenie wewnętrzne powierzchni pieca. Pod względem swoich właściwości okładziny zbudowane są z włókien ogniotrwałych powstałych na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych. Rozdrobnione włókna ceramiczne (forma pyłu), ze względu na swoje właściwości mogą powodować podrażnienia skórne oraz w przypadku nie zachowania podstawowych zasad BHP, schorzenia układu oddechowego. Cyrkonowo-chromitowe materiały ścian ogniowych pieca. Odpady występują w postaci stałej, zawierają składniki określone w załączniku 4 do ustawy o odpadach, pod numerem 10 i charakteryzują się właściwościami określonymi zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. jako H4, H5.</p>	300	<p>Odpad magazynowany w magazynie na terenie hali pieca obrotowego (centralna część zakładu).</p>	<p>odzysk</p>
8.	17 04 10*	<p>Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne</p>	<p>W wyniku remontów, bieżących napraw, demontażu urządzeń, maszyn – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji</p>	<p>Zużyte kable elektryczne wymieniane podczas remontów instalacji elektrycznej i automatyki i sterowania, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. ropopochodnymi. Odpady występują w postaci stałej, zawierają składniki określone w załączniku 4 do ustawy o odpadach, pod numerem: 18,</p>	1	<p>Selektywnie w pojemnikach w miejscu powstania odpadu, ostatecznie magazyn odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).</p>	<p>odzysk/ unieszkodliwianie</p>

				42, 50 i charakteryzujące się właściwościami określonymi zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. jako H3-A, H4 H5, H14.			
Odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego							
1.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Odpad w postaci drutu spawalniczego, końcówek elektrod z resztkami otuliny ze spawania elementów. W skład odpadu wchodzi mieszanina żelaza, tworzywo węglowe, grafit, węgiel bezpostaciowy. Odpad jest obojętny dla środowiska. W zależności od zastosowanych elektrod odpad może posiadać odczyn zasadowy bądź kwaśny. Posiada silne właściwości higroskopijne oraz wykazuje właściwości ferromagnetyczne.	0,02	Selektywnie w pojemnikach - magazyn odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Po wykorzystaniu materiałów, produktów znajdujących się w opakowaniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Drobne i duże opakowania z papieru, tektury. Papier i tektura są produktami przemysłowymi otrzymywanymi w wyniku spłśnienia i dalszej obróbki rozdrobnionych i zawieszonych w wodzie włókien, głównie pochodzenia roślinnego (drewno drzew iglastych i liściastych, trzcina, len, konopie, słoma zbożowa itp.) z ewentualnym dodatkiem wypełniaczy (np. siarczanu barowego, kredy, talku), substancji klejących (np. parafiny, kalafonii, klejów zwierzęcych), barwników oraz innych środków nadających specjalne własności. Opakowania wykonane z papieru i tektury nie nadające się do wykorzystania jako surowiec wtórny: - pudła, pudełka, kubki, wytłaczanki, futerały i tuleje - worki i torby	8	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, ostatecznie kontener do segregacji ustawiony przy budynku nowej pakowni – północna część zakładu.	odzysk
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Po wykorzystaniu materiałów, produktów znajdujących się w opakowaniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Opakowania z tworzyw sztucznych zbudowane są ze związków polimerowych (np. polichlorku winylu, polietylenu, polistyrenu i innych) wyroby te zawierają w swoim składzie takie wypełniacze dla nadania twardości (mączka drzewna, włókna bawełniane, kaolin, mika, gips, pył grafitowy), plastyfikatory w celu polepszenia własności plastyczności (ftalan amylu, fosforany butylu i krezylu, kamfora), barwniki (organiczne i nieorganiczne pigmenty), katalizatory – substancje przyspieszające reakcję (nadtlenki, kwasy, zasady, metale alkaliczne), inhibitory – hamujące reakcję (metale, aminy, fenole).	6	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, ostatecznie kontener do segregacji ustawiony przy budynku nowej pakowni – północna część zakładu.	odzysk

4.	15 01 04	Opakowania z metali	Po wykorzystaniu materiałów, produktów znajdujących się w opakowaniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Zużyte opakowania z metali w postaci elementów metalowych; opakowania z metali, ze stopów żelaza, aluminium i innych metali. Opakowania wykonane z metali nie nadające się do wykorzystania jako surowców wtórnych.	5	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, ostatecznie magazyn odpadów (w pobliżu bocznycej kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W wyniku czyszczenia remontowanych maszyn i urządzeń: usuwanie ewentualnych zanieczyszczeń – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Nie zanieczyszczona ropopochodnymi zniszczona odzież ochronna wykonana z naturalnych lub syntetycznych włókien oraz wszelkiego rodzaju szmaty i ścierki. Odpad stanowią będą elementy połączeń elastycznych, taśmy filtracyjne, zużyte materiały filtracyjne, elementy filtrów, przeterminowane i zużyte kaski ochronne z polietylenu nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi tkaniny do wycierania, odzież ochronna.	8	Selektywnie w pojemnikach na terenie zakładu, ostatecznie w pojemnikach na terenie magazynu odpadów (w pobliżu bocznycej kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk/ unieszkodliwianie
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Instalacja IPPC – w wyniku napraw, remontów i wymiany urządzeń elektrycznych i elektronicznych – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Odpady te powstają przy konserwacji i remoncie sprzętu elektronicznego. Odpad stanowią mogą urządzenia w postaci zużytych wag, przepalone sterowniki i styczniki z lokalnych rozdzielni elektrycznych lub inne zużyte urządzenia laboratoryjne np. pehametry, mierniki. Głównie tworzywa sztuczne oraz metale.	8	W pomieszczeniach warsztatów, ostatecznie w pojemnikach na terenie magazynu odpadów (w pobliżu bocznycej kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk
7.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Instalacja IPPC – w wyniku napraw, remontów i wymiany urządzeń elektrycznych i elektronicznych – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Odpady – elementy usunięte z urządzeń elektrycznych i elektronicznych nie zawierające elementów niebezpiecznych. Może to być zużyty odpad – element grafitowy, który może zawierać domieszki tlenków żelaza, glinu, miedzi i magnezu. Odpad stanowią mogą elementy gumowe i tworzyw sztucznych powstałe w wyniku demontażu urządzeń elektrycznych i elektronicznych np. węże gumowe, uszczelki gumowe, izolacje elektryczne gumowe, obudowy, pokręta z tworzyw sztucznych. Zawierające w swoim składzie polimery izoprenu, butadienu, mieszaninę butadienu ze styrenem, izomery chloroprenu i inne. W swoim składzie mogą zawierać również domieszki tlenku cynku lub magnezu, kwas stearynowy, mlekowy, fenole oraz wazelinę i parafinę. Do substancji modyfikujących zalicza się również sadzę, kaolin, szpat, litopon, kredę, środki barwiące i zapachowe. Przewody i kable, wtyczki, przełączniki, płytki elektroniczne, różnego rodzaju	11	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, ostatecznie magazyn odpadów (w pobliżu bocznycej kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk

				części i podzespoły elektroniczne i elektryczne, cartridge, tonery i pojemniki na tusze nie zawierające substancji niebezpiecznych.			
8.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Instalacja IPPC – w wyniku wymiany wymurówki w piecu – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Opad stanowią zużyte okładziny piecowe, stanowiące wykończenie wewnętrzne powierzchni pieca. Pod względem swoich właściwości okładziny zbudowane są z włókien ogniotrwałych powstałych na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych. Materiały krzemionkowe, magnezytowe, szamotowe, wysokoglinowe, niezawierające substancji niebezpiecznych. Zbrylone kawałki okładzin nie stanowią zagrożenia dla zdrowia ludzkiego.	300	W betonowych boksach w pobliżu placu złomowego (pomiędzy budynkami warsztatów)	odzysk/ unieszkodliwianie
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Instalacja IPPC - serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Opad stanowią zużyte narzędzia i części z demontażu uszkodzonych zespołów pozyskiwane przez służby utrzymania ruchu oraz podczas remontów bieżących. Elementy rurociągów i demontowanych urządzeń takich jak pompy, korpusy mieszadeł, zawory, ścinki blach oraz elementy konstrukcji stalowych i inne drobne elementy metalowe wyposażenia przeznaczone do odzysku.	1500	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, ostatecznie luzem w wyznaczonym miejscu na terenie magazynu odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk
10.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Instalacja IPPC - serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Kable wykonane z metali żelaznych i nieżelaznych oraz drobne elementy kablowe powleczone tworzywem sztucznym. Cu, Al, tworzywa sztuczne, guma, odcinki kabli.	6	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, ostatecznie luzem w wyznaczonym miejscu na terenie magazynu odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk
11.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Instalacja IPPC - serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Wszystkie pozostałe materiały izolacyjne nie zawierające substancji niebezpiecznych SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , szkło wapniowo-sodowe, stopione żużle wielkopiecowe, wata szklana. Materiały izolacyjne typu: wełna mineralna, wata szklana, materiały izolacyjne ze spienionych (styropian) i z nie spienionych tworzyw sztucznych, guma izolacyjna.	10	Worki specjalistyczne big-bagi w miejscu powstawania odpadu, ostatecznie w wyznaczonym miejscu na terenie magazynu (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk

III.4.2. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Na terenie Zakładu Cementownia „ODRA” S.A. znajduje się 12 miejsc magazynowania odpadów:

- 1) magazyn odpadów w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu;

- 2) magazyn zużytych filtrów i olejów w kamieniołomie – pomieszczenie wydzielone w budynku łamacza kamienia;
- 3) warsztat wydziału elektro-energetycznego w pobliżu budynku centralnej sterowni – centralna część zakładu;
- 4) wyznaczona część hermetycznych silosów po cemencie w hali starej pakowni / dwa hermetyczne zbiorniki stalowe zlokalizowane w hali suszarni żużla od strony hali młynów cementu nr 6 i 7;
- 5) plac złomowy w pobliżu parowozowni;
- 6) plac magazynowania gruzu betonowego;
- 7) dwa prasokontenery przy stacji dokującej / 4 prasokontenery na placu w pobliżu bocznic kolejowej;
- 8) plac w pobliżu placu złomowego (pomiędzy budynkami warsztatów);
- 9) magazyn na terenie hali pieca obrotowego;
- 10) plac przy budynku nowej pakowni – północna część zakładu;
- 11) plac na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku byłej lokomotywowni na terenie utwardzonym;
- 12) składy żużla i gipsu:
 - na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku byłej lokomotywowni w wyrobisku Odra I (północno-zachodnia część Odra I) – luzem na terenie utwardzonym;
 - w wyznaczonym miejscu hali żużla/gipsu/węgla (północno-wschodnia część zakładu);
 - na wyznaczonej części utwardzonego placu w pobliżu budynku starej pakowni i bocznic kolejowej (środkowo-zachodnia część zakładu);
 - przy składzie uśredniającym (tylko żużel) – luzem na terenie utwardzonym.

Spośród dwunastu miejsc magazynowania odpadów, w pięciu miejscach magazynowane są odpady palne, dla których określono warunki ochrony przeciwpożarowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 2 grudnia 2015 r. w sprawie *uzgadniania projektu budowlanego pod względem ochrony przeciwpożarowej* (Dz. U. z 2015 r., poz. 2117), tj.:

- magazyn odpadów w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu (wiata magazynowa) - obiekt magazynowy nr 1:
 - liczba kondygnacji nadziemnych - 1;
 - liczba kondygnacji podziemnych - 0;
 - wysokość – 3 m;
 - wiata o wymiarach w rzucie - ok. 6 m x 22 m;
 - powierzchnia użytkowa wiaty – ok. 132,00 m²;
 - obiekt produkcyjno-magazynowy PM;
 - gęstość obciążenia ogniowego nie przekracza 450 MJ/m²;
 - powierzchnia strefy pożarowej - 3900 m²;
 - klasa odporności pożarowej magazynu - nie dotyczy.
- magazyn zużytych filtrów i olejów w kamieniołomie (wydzielone pomieszczenie w obiekcie łamacza kamienia) - obiekt magazynowy nr 2:
 - powierzchnia – 6 m²;
 - wymiary w rzucie - 2 m x 3 m;
 - obiekt produkcyjno-magazynowy PM;
 - gęstość obciążenia ogniowego nie przekracza 500 MJ/m²;
 - powierzchnia strefy pożarowej – 650,00 m²;
 - klasa odporności pożarowej magazynu - E.
- warsztat wydziału elektro-energetycznego w pobliżu budynku centralnej sterowni, centralna część zakładu - obiekt magazynowy nr 3 :

- liczba kondygnacji nadziemnych - 1;
- liczba kondygnacji podziemnych - 0;
- wysokość - 7 m;
- powierzchnia użytkowa - ok. 340,0 m²;
- kubatura - ok. 2380 m³;
- obiekt produkcyjno-magazynowy PM;
- gęstość obciążenia ogniowego nie przekracza 450 MJ/m²;
- powierzchnia strefy pożarowej - 3900,00 m²;
- klasa odporności pożarowej magazynu – D;
- wyposażony w przeciwpożarowy wyłącznik prądu.
- magazyn paliw alternatywnych – dwa prasokontenery przy stacji dokującej:
 - plac o wymiarach w rzucie - ok. 40 m x 16 m;
 - powierzchnia – ok. 640 m²;
 - obiekt produkcyjno-magazynowy PM;
 - gęstość obciążenia ogniowego nie przekracza 450 MJ/m²;
 - powierzchnia strefy pożarowej - 3900,00 m²,
 - klasa odporności pożarowej magazynu - nie dotyczy.
- plac magazynowy przy boczniczy kolejowej (rezerwa paliw alternatywnych zgromadzona w czterech prasokontenerach):
 - plac o wymiarach w rzucie - 40 m x 12 m;
 - powierzchnia - ok. 480 m²;
 - obiekt produkcyjno-magazynowy PM;
 - gęstość obciążenia ogniowego nie przekracza 4000 MJ/m²;
 - powierzchnia strefy pożarowej - 480,00 m²;
 - klasa odporności pożarowej magazynu - nie dotyczy.
- plac przy budynku nowej pakowni - obiekt magazynowy nr 10:
 - plac o wymiarach w rzucie ok. 10 m x 5 m;
 - powierzchnia ok. 50 m,
 - obiekt produkcyjno-magazynowy PM;
 - gęstość obciążenia ogniowego nie przekracza 2000 MJ/m²;
 - powierzchnia strefy pożarowej - 50,00 m²;
 - klasa odporności pożarowej magazynu - nie dotyczy.

W obiektach magazynowych odpadów palnych, nie występują pomieszczenia i przestrzenie zagrożone wybuchem.

Warunki ewakuacji z obiektów magazynowych odpadów palnych i odległości od obiektów sąsiadujących są zachowane.

Obiekty magazynowe odpadów palnych nie wymagają zabezpieczenia przeciwpożarowego instalacji użytkowych.

Drogi pożarowe stanowi wewnętrzny układ utwardzonych dróg i placów.

Woda do zewnętrznego gaszenia pożaru zapewniona jest z zakładowej i miejskiej sieci wodociągowej. Hydranty zewnętrzne zlokalizowane są w odległości nie większej niż 75 m od obiektów magazynowych.

III.4.3. Transport wytwarzanych odpadów niebezpiecznych prowadzony będzie przez firmy posiadające stosowne zezwolenia, natomiast transport odpadów innych niż niebezpieczne prowadzony będzie również przy wykorzystaniu zakładowych samochodów dostawczo-ciężarowych.

III.4.4. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku), miejsce i dopuszczone metody ich odzysku

Tabela nr 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Opis dalszego sposobu gospodarowania odpadami
Odpady odzyskiwane jako surowce technologiczne w produkcji klinkieru - R5							
1.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Właściwości odpadów są zależne od właściwości nadkładu i przerostów - najczęściej są to utwory czwartorzędowe - piaski, żwiry, gliny. Są to odpady obojętne, nie ulegają istotnym przemianom fizykochemicznym i są nierozpuszczalne. Odpad powstaje w wyniku pozyskania surowca ze złoża. Jest to nadkład złoża i jego przerosty.	30 000	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
2.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad stanowi gips powstający w wyniku reakcji SO ₂ z mlekiem wapiennym. Stan skupienia stały, odpad niepalny, nie wybuchowy. Wartość pH: 5,5 – 8,5; gęstość usypowa: 900 – 1 400 kg/m ³ . Substancja ma charakter nieorganiczny, jest trwała i nie ulega biodegradacji. Produkt nie zawiera substancji klasyfikowanych jako niebezpieczne, nie stwarza zagrożeń dla zdrowia człowieka i dla środowiska.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
3.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych z procesów wytapiania niezawierające substancji niebezpiecznych.	15 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
4.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady z produkcji wyrobów ceramicznych, rozsypanych surowców i inne: glina, wypełniacze, piasek, woda, skałki, barwniki, dolomit, kamienie wapienne i inne. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	10 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
5.	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	W skład ich wchodzi: glina, wypełniacze, piasek, woda, skałki, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
6.	10 05 80	Żużle granulowane z pieców szybowych oraz żużle z pieców obrotowych	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Żużel granulowany jest dodatkiem do betonu (obok popiołu lotnego i pyłu krzemionkowego). Granulowany żużel zaliczany jest do materiałów o utajonych właściwościach hydraulicznych (dodatek hydrauliczny), dlatego też jest on podstawowym składnikiem cementów portlandzkich wieloskładnikowych CEM II, cementów hutniczych CEM III oraz cementów wieloskładnikowych CEM V. Granulowany żużel składa się z co najmniej w dwóch trzecich masy z sumy tlenku wapnia (CaO), tlenku magnezu (MgO) i dwutlenku krzemu (SiO ₂).	10 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13

				Pozostałość zawiera tlenek glinu (Al_2O_3) razem z niewielkimi ilościami innych związków. Jest szklistym i piaszczystym materiałem.			
7.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Opilki metali oraz tworzyw sztucznych w zależności od procesu, nie zawierające substancji drażniących, szkodliwych czy ekotoksycznych. W składzie odpadu mogą znajdować się również zanieczyszczenia rozpuszczone w wodzie.	10 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
8.	19 12 02	Metale żelazne	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Metale żelazne, najczęściej w formie stopów żelaza z węglem, manganem, chromem, molibdenem, wanadem, niklem, wolframem, miedzią, tytanem. Odpady z mechanicznej obróbki odpadów, np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania. Odpad stały.	10 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
9.	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad pochodzi z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	10 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
10.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady powstają w trakcie oczyszczania gazów odlotowych na sicie filtracyjnym. W skład ich wchodzi: glina, wypełniacze, piasek, woda, skałki, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	30 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
11.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpad wytwarzany na terenie zakładu w wyniku remontów, rozbiórek obiektów budowlanych	Główne składniki chemiczne gruzu betonowego to cement i piasek kwarcowy oraz zanieczyszczenia powstałe podczas prac rozbiórkowych – resztki tynków, farb, drewna itp. Odpad charakteryzuje się znikomą szkodliwością wobec środowiska jak i człowieka. Inertny, przy obróbce bądź przeładunku odpadu związany z nadmiernym pyleniem.	2 600	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
12.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpad wytwarzany na terenie zakładu w wyniku remontów, rozbiórek obiektów budowlanych	W zależności od cegieł, z których powstał gruz, w składzie może być: glina, wapno, piasek, cement oraz zanieczyszczenia powstałe przy rozbiórce tj. resztki tynku, gładzi betonu itp.. Odpad charakteryzuje się znikomą szkodliwością wobec środowiska jak i człowieka, jest inertny.	750	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
13.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpad wytwarzany na terenie zakładu w wyniku remontów, rozbiórek obiektów budowlanych	Wszelkiego rodzaju płytki, kafelki, ceramika sanitarna, potłuczone cegły oraz gruz betonowy zmieszany ze sobą nawzajem, nie selekcionowany ani nie segregowany. Odpad nie jest ekotoksyczny, szkodliwy dla środowiska oraz nie stwarza zagrożenia dla życia człowieka.	800	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
14.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie,	Odpad dostarczony	Gleba i ziemia pochodząca z terenów zanieczyszczonych, oraz jako urobek z	300 000	Na terenie kamieniołomu,	Odzysk R5, R13

		inne niż wymienione w 17 05 03	przez firmy zewnętrzne	pogłębiania (nie zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi). Odpad stanowić będzie gleba, ziemia, w tym kamienie powstała w czasie niwelacji terenów dróg , poboczy i innych, z ewentualnymi zanieczyszczeniami celulozy, bitumy, kruszywa, fragmentów papy wraz z lepikiem dachowym. Odpad stały.		w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	
15.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady powstają w trakcie produkcji płytek ceramicznych przed wypałem - płytki wadliwe i zniszczone, surowce i masy zebrane w trakcie sprzątania, odkurzania, odpylania, mycia posadzek, urządzeń, czyszczenia kanałów, placki filtracyjne. Surowce mineralne m.in.: glina, piasek, skaień, dolomit, kamienie wapienne, barwniki, szkliwa, bazy, angoby, woda. Odpad stały, płynny i niepalny.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
16.	10 12 03	Cząstki i pyły	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady powstają w trakcie produkcji płytek ceramicznych (cząstki i pyły pochodzące z płytek wadliwych i zniszczonych na każdym etapie produkcji, cząstki i pyły pochodzące z surowców i mas zebranych w trakcie sprzątania, odkurzania, odpylania), zawracane do procesów technologicznych w celu powtórnego ich wykorzystania na etapie przygotowania mas lejnych. Skład: glina, piasek, skaień, barwniki do gresów, dolomit, kamienie wapienne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
17.	10 12 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady powstają w trakcie oczyszczania gazów odlotowych na sicie filtracyjnym zamontowanym na emitorze. Skład: glina, wypełniacze, piasek, woda, skaień, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
18.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad powstaje w trakcie wykorzystania w procesie odzysku ciepła. Skład: CaSO ₃ , CaSO ₄ . Odpad stały rozpuszczalny w wodzie.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
19.	10 12 12	Odpady ze szklwienia inne niż wymienione w 10 12 11	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad powstaje w trakcie produkcji płytek. Produkty nie odpowiadające wymaganiom, nie przydatne do użytku, produkty testowe i inne – nie zawierające metali ciężkich. Skład: glina, piasek, dolomit, barwniki, szkliwa, bazy, angoby i inne – nie zawierające metali ciężkich. Odpady nie palne, odpady stałe i ciekłe.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
20.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady powstają w trakcie produkcji płytek ceramicznych. Skład: glina, piasek, woda, skaień, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13

21.	10 12 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady z produkcji wyrobów ceramicznych, rozsypu surowców i inne. Skład: glina, wypełniacze, piasek, woda, skała, barwniki, dolomit, kamienie wapienne i inne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
22.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad powstaje w trakcie dostawania się do wód opadowych zawiesiny i piasku z tras transportowych na zewnątrz zakładu. Skład: glina, piasek, kaolin, skała. Odpad stały o dużej wilgotności.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
23.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad powstaje ze spalania węgla energetycznego w kotłach pyłowych i stanowi mieszaninę pyłu z elektrofiltrów i żużła kotłowego. Mieszanka popiołowo-żużlowa występuje w postaci drobnoziarnistego proszku – pyłu. Odpad nie palny o składzie: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , CaO, MgO, K ₂ O, Na ₂ O, P ₂ O ₅ , MnO, Cr ₂ O ₃ , TiO ₂ .	150 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
24.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad powstaje w procesie produkcji acetyleny. Podstawowym składnikiem wapna pokarbidowego jest tlenek wapnia, w mniejszych ale porównywalnych ilościach występuje krzemionka i tlenek glinu. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	150 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
Odpady wykorzystywane jako paliwo zastępcze – R1							
1.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Rozdrobnione odpady gumowe (naturalny lub sztuczny wulkanizowany kauczuk) i opony (wykonane z kordu wiskozowego, poliamidowego, poliestrowego i z gumy, którą jest naturalny lub sztuczny wulkanizowany kauczuk).	84 653**	W dwóch prasokontenerach skąd bezpośrednio podawane będą na instalację dozowania paliw do pieca. Rezerwowe miejsce magazynowania – 4 prasokontenery na placu w pobliżu bocznic kolejowej.	Odzysk R1, R13
2.	19 12 10	Odpady palne – paliwo alternatywne	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Paliwo alternatywne, wytworzone na bazie odpadów palnych innych niż niebezpieczne, odbierane do współspalania przez wytwórców zewnętrznych, dostarczane w stanie suchym i rozdrobnionym. Jakość paliwa alternatywnego – zawartość związków chlorowcoorganicznych w przeliczeniu na chlor – do 1 %.	84 653**		

* łączna suma ilości odpadów wymienionych w pozycji 3 - 10 nie może przekroczyć 30 000 Mg/rok i będą stosowane zamiennie względem odpadu o kodzie 01 01 01. Ww. odpady stosuje się jako dodatek korekcyjny żelazonośny, obniżający moduł glinowy w zestawie surowcowym do produkcji klinkieru.

Odpady o kodach 17 05 04, 10 12 01, 10 12 03, 10 12 05, 10 12 05, 10 12 10, 10 12 12, 10 12 13, 10 12 99, 19 08 02 stosowane będą zamiennie w stosunku 1:1 za surowiec, tj. kamień wapienny i margiel kredowy.

** odpady o kodach 19 12 10 - paliwa palne (paliwo alternatywne) i 19 12 04 – tworzywa sztuczne i guma, będą wykorzystywane jako paliwo zastępcze zamiennie – suma wykorzystywanych odpadów nie może przekroczyć 84 653 Mg/rok.

III.4.5. Miejsce i dopuszczone metody odzysku odpadów, ze wskazaniem procesu odzysku odpadów, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach oraz opis procesu technologicznego

1) Proces odzysku R1 – wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii i proces odzysku R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów

wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

Paliwo alternatywne oraz odpady tworzyw sztucznych i gumy odbierane będą od wytwórców zewnętrznych, wyłącznie w formie suchej i rozdrobnionej. Przyjmowane odpady o kodach: 19 12 04 i 19 12 10, wykorzystywane będą bezpośrednio w instalacji do wypalania klinkieru w procesie odzysku współspalania odpadów (proces R1).

Odpady do współspalania podawane będą, zarówno od tzw. gorącego końca pieca, tj. wraz z paliwem konwencjonalnym, poprzez palnik główny w ilości maksymalnie 8,5 Mg/dobę jak i do komory wznosu w ilości do ok. 3,0 Mg/h. Sumaryczna ilość nie przekroczy 10,5 Mg/h.

Urządzeniem, w którym prowadzone jest termiczne przekształcanie odpadów w Cementowni „ODRA” S.A. jest instalacja pieca obrotowego do wypalania klinkieru, zlokalizowana w hali pieca obrotowego w Opolu przy ul. Budowlanych 9.

Szczegółowy opis procesu technologicznego instalacji do podawania paliw alternatywnych oraz odpadów tworzyw sztucznych i gumy został scharakteryzowany w punkcie II.2. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

2) Proces odzysku R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych i proces odzysku R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

Surowiec w ilości 798 252 Mg/rok do produkcji klinkieru dostarczany jest do zakładu, z istniejącego zakładu górniczego Odra II. Eksploatacja złoża odbywa się metodą odkrywkową z zastosowaniem mechanicznego urabiania złoża.

Surowiec jest kruszony na terenie zakładu górniczego kruszarkami młotkowymi przy ścianie i przy użyciu ładowarki załadowywany na kosz zasypowy nad przenośnikiem taśmowym. Następnie system przenośników taśmowych transportuje urobek do miejsca zsypu w nieczynnym kamieniołomie - wyrobisku Odra I, dalej ładowarką kołową załadowywany jest na kosze zasypowe wraz z odpowiednią ilością dodatków – odpadów przetwarzanych, skąd kolejnymi przenośnikami taśmowymi transportowany jest do pięciu zbiorników kamienia o pojemności 240 m³ każdy, zlokalizowanych na terenie cementowni.

Odpady wyszczególnione w tabeli nr 12 – jako dodatki korygujące surowiec (kamień) lub zastępujące surowiec naturalny, poddawane są procesowi przetwarzania (procesowi odzysku - R5) w instalacji produkcji klinkieru, poprzez dozowanie ich w odpowiedniej ilości do kamienia na terenie wyrobiska Odra I, skąd transportowane są taśmociągiem na teren zakładu do zbiorników kamienia nad młynem surowca. W dalszym ciągu technologicznym proces przebiega w sposób typowy dla wypału klinkieru, gdzie materiał w procesie wypalania wiąże się w całości z klinkierem i w związku z tym w wyniku przetwarzania odpadów nie będą wytwarzane żadne odpady.

Odpady przewidziane do przetworzenia magazynowane będą w sposób nie powodujący uciążliwości dla środowiska oraz w sposób, który nie powoduje zmiany właściwości odpadów.

III.4.6. Warunki magazynowania odpadów w ramach prowadzonej działalności przetwarzania odpadów

III.4.6.1. Miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania wraz z największymi masami odpadów, jakie mogą być w nich magazynowane w tym samym czasie oraz całkowite ich pojemności

Tabela nr 12a

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Największa masa odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie w danym obiekcie magazynowania [Mg]	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) w danym obiekcie magazynowania
1.	2 prasokontenery (stacje dokujące) skąd odpady bezpośrednio podawane są na instalację dozowania paliwa do pieca	40	40
2.	4 prasokontenery (dodatkowe) na placu w pobliżu bocznic	80	80
3.	Plac na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku byłej lokomotywowni, obok składu żużla i gipsu – luzem na terenie utwardzonym	800	800
4.	Składy żużla i gipsu: Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku byłej lokomotywowni w wyrobisku Odra I (północno-zachodnia część Odra I)	1 625 (z czego 1500 luzem i 125 w kontenerach)	1 625

III.4.6.2. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku oraz łączne masy odpadów

Tabela nr 12b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w ramach przetwarzania	
			w tym samym czasie	w okresie roku
I. Prasokontenery (miejsce magazynowania nr 7)				
1.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	120	84 653
2.	19 12 08	Tekstylia	120	84 653
łącznie nie więcej niż:			120	84 653
II. Plac na terenie kamieniołomu (miejsce magazynowania nr 11)				
1.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	800	15 000
2.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	800	30 000
3.	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	800	10 000
4.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	800	10 000
5.	10 05 80	Żużle granulowane z pieców szybowych oraz żużle z pieców obrotowych	800	10 000
6.	10 12 99	Inne nie wymienione odpady	100	10 000
7.	12 01 17	Osady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	800	10 000
8.	19 12 02	Metale żelazne	800	10 000
łącznie nie więcej niż:			800	30 000
III. Składy żużla i gipsu (miejsce magazynowania nr 12)				
1.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	500	30 000
2.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	500	10 000
3.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	500	150 000
4.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	100	10 000
5.	10 12 03	Cząstki i pyły	100	10 000

6.	10 12 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	100	10 000
7.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	100	10 000
8.	10 12 12	Odpady ze szkliwienia inne niż wymienione w 10 12 11	100	10 000
9.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	100	10 000
10.	10 12 99	Inne niewymienione odpady	100	10 000
11.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	100	2 600
12.	17 01 02	Gruz ceglany	100	750
13.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	100	800
14.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	100	300 000
15.	19 08 02	Zawartość piaskowników	100	10 000
16.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	25	150 000
łącznie nie więcej niż:			1 625	640 000

”

4. Punkt IV. pozwolenia pn.: „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i włączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska lub energii w takich przypadkach” otrzymuje brzmienie:

„IV. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i włączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska lub energii w takich przypadkach

Nie ustala się czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych. Instalacja odpylająca pieca obrotowego jest eksploatowana, zarówno podczas rozruchu, jak i podczas zatrzymania pieca.

Za koniec okresu rozruchu instalacji uznaje się moment rozpoczęcia podawania mączki surowcowej.

Za początek okresu wyłączenia instalacji w przypadku współspalania paliw zastępczych uznaje się moment wstrzymania dozowania paliwa zastępczego do palnika głównego.

Za początek okresu wyłączenia instalacji w przypadku spalania tylko paliwa podstawowego uznaje się moment wstrzymania dozowania mączki surowcowej oraz ograniczenie lub całkowite wstrzymanie dozowania pyłu węgla kamiennego lub brunatnego.”

5. Treść punktu V. pozwolenia o nazwie „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„V. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

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

- 1) Funkcjonowanie Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością, Środowiskiem i BHP w skład którego wchodzi ISO 9001, ISO 14001, PN-N 18001, jako wewnętrzny system zarządzania środowiskowego, oparty na procedurach środowiskowych, opisujących działania w obszarze ochrony środowiska, podstawowe procesy, sposoby postępowania i odpowiedzialności (BAT 1);
- 2) w celu redukcji i minimalizacji oddziaływania akustycznego stosowane są (BAT 2):
 - urządzenia o niskiej mocy akustycznej,
 - tłumiki na wylotach z wentylatorów,
 - obudowy urządzeń hałasotwórczych;
- 3) kontrola osiąganych wskaźników procesowych i optymalizacja procesu technologicznego z zastosowaniem komputerowego systemu sterowania procesami oraz stosowanie urządzeń transportujących i dozujących paliwa (BAT 3);
- 4) staranny dobór i kontrola podawanych do pieca surowców z niską zawartością siarki, azotu i chloru oraz metali i lotnych związków organicznych (BAT 4);
- 5) ciągły pomiar parametrów technologicznych, takich jak temperatura, zawartość tlenu O₂, ciśnienie i przepływy masowe, monitorowanie i stabilizacja krytycznych parametrów procesu, ciągły pomiar obejmujący piec obrotowy w zakresie: emisji pyłu ogółem, NO_x, CO, SO_x i emisji NH₃ podczas stosowania SNCR oraz pomiar okresowy w zakresie emisji chlorowodoru, fluorowodoru, całkowitego węgla organicznego, Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, As, Cd, Tl, Sb, V, Co, Hg, dioksyn i furanów (BAT 5);
- 6) w celu ograniczenia zużycia energii: stosowanie technologii wykorzystującej piec obrotowy do produkcji klinkieru metodą suchą z czterostopniowym wymiennikiem cyklonowym z częścią szybową i precalcynatorem (BAT 6);
- 7) w celu ograniczenia zużycia energii cieplnej stosowanie (BAT 7):
 - nowoczesnego chłodnika klinkieru na piecu obrotowym, odzysku ciepła z gazów odlotowych – ciepło z pieca obrotowego wykorzystywane jest do suszenia surowca, a ogrzane powietrze z chłodnika klinkieru – wprowadzane do pieca,
 - czterostopniowego wymiennika ciepła, odzysku ciepła z chłodnika rusztowego, a także minimalizacja stosowana bypasu piecowego,
 - paliw zastępczych - paliwa na bazie odpadów palnych innych niż niebezpieczne, które można odzyskiwać jako R-1;
- 8) w celu ograniczenia zużycia energii pierwotnej (BAT 8, 9):
 - stosowanie kamienia wapiennego popiołów lotnych, żużla wielkopieczowego jako dodatków w procesie przemiału cementu,
 - stosowanie odzysku ciepła gazów odlotowych – ciepło z pieca obrotowego wykorzystywane jest do suszenia surowca, a ciepło odpadowe z chłodzenia klinkieru służy do suszenia żużla w młynie żużla.
- 9) w celu ograniczenia zużycia energii elektrycznej stosowany jest (BAT 10):
 - system nadzoru zużycia energii elektrycznej,
 - wysokoefektywne energetycznie urządzenia przemiałowe i wentylatory,
 - nowoczesne sterowanie oświetleniem;

10) zapewnienie odpowiednich właściwości odpadów poprzez (BAT 11):

- stosowanie systemów zapewniania jakości, w celu zagwarantowania odpowiedniej właściwości odpadów, prowadzenie analizy każdego typu odpadów, który zostanie wykorzystany jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym, pod kątem następujących parametrów: stałej jakości, kryteriów fizycznych (tj. emisyjności, rozdrobnienia, wartości opałowej), kryteriów chemicznych (tj. zawartości chloru, siarki, węgla),
- kontrolę poziomu zawartości chloru, siarki, odpowiednich metali (w tym kadmu, rtęci, talu), zawartości chlorowców ogółem w odniesieniu do każdego typu odpadów, które będą wykorzystywane jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym,
- stosowanie systemów zapewnienia jakości w odniesieniu do każdego ładunku odpadów;

11) zagwarantowanie odpowiedniego przetwarzania odpadów przez (BAT 12):

- stosowanie paliw alternatywnych oraz odpadów tworzyw sztucznych i gumy w formie rozdrobnionej, suchej, o zawartości związków chlorowcoorganicznych, w przeliczeniu na chlor, poniżej 1%,
- podawanie ich do współspalania wyłącznie przez palnik główny i do komory wznosu w celu zagwarantowania przebywania gazów w strefie wysokich temperatur powyżej 850°C,
- stosowanie instalacji dozowania paliw alternatywnych oraz odpadów tworzyw sztucznych i gumy wyposażoną w automatyczny system, pozwalający na zatrzymanie podawania odpadów do procesu, w razie nieosiągnięcia wymaganej temperatury gazów powstających w procesie współspalania lub przekroczenia dopuszczalnych wartości emisji z pieca obrotowego,
- wstrzymanie lub zakończenie współspalania odpadów w trakcie rozruchu i zatrzymania pieca;

12) minimalizowanie i zapobieganie emisjom niezorganizowanym pyłu poprzez:

- hermetyczny układ (młyn i separator), mąka transportowana hermetycznymi drogami z młyna do zbiorników homogenizacyjnych (rynnny areacyjne zabezpieczone przed pyleniem). Wszystkie transporty materiałów prowadzi się systemami zamkniętymi, a powietrze odsysane w tym celu podlega następnie odpylaniu przez filtry tkaninowe przed jego uwolnieniem do atmosfery (BAT 14),
- zraszanie wodą transportowanego klinkieru składowanego w częściowo obudowanym magazynie, zminimalizowanie ilości otwartych magazynów materiałów i surowców pylistych, utrzymywanie czystości na terenie zakładu na drogach i placach, magazynowanie paliwa alternatywnego w prasokontenerach (BAT 15),
- wyposażenie w odpylacze tkaninowe źródeł z których powstaje emisja pyłu, tj. zbiorników homogenizacyjnych, załadunku mączki surowcowej, transportu i podawania materiałów do młyna surowca, transportu klinkieru (BAT 16);

13) w celu ograniczenia pyłu z gazów (BAT 17):

- piec obrotowy wyposażony w filtr tkaninowy;
- chłodnik klinkieru wyposażony jest w układ cyklonów i odpylacz tkaninowy pulsacyjny, a młyn węgla w odpylacz tkaninowy,
- zastosowanie na wszystkich źródłach emisji pyłu wysokosprawnych odpylaczy;

14) w celu ograniczenia emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów chłodzenia i mielenia chłodnik klinkieru wyposażony jest w układ cyklonów + odpylacz tkaninowy pulsacyjny, a młyn węgla w odpylacz tkaninowy (BAT 18);

15) ograniczanie emisji NO_x z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach lub procesów podgrzewania poprzez stosowanie palnika niskoemisyjnego NO_x, optymalizację procesu oraz okresowo stosowanie (jeżeli będzie zachodziła taka konieczność) selektywną redukcję niekatalityczną (SNCR) przy jednoczesnym utrzymywaniu wycieku amoniaku na jak najniższym poziomie poprzez wykorzystanie następujących technik:

- stosowanie odpowiedniej i wystarczająco skutecznej redukcji NO_x oraz stabilnego procesu;
 - stosowanie odpowiedniej proporcji stechiometrycznej amoniaku w moczniku lub wodzie amoniakalnej, w celu osiągnięcia jak najskuteczniejszej redukcji NO_x i ograniczenia wycieku NH₃,
 - utrzymywanie wycieku NH₃ (będącego skutkiem nieprzereagowania całego amoniaku) z gazów odlotowych na jak najniższym poziomie przy uwzględnieniu korelacji między skutecznością redukcji emisji NO_x i wyciekami NH₃ (BAT 19 i 20);
- 16) ograniczenie emisji SO_x z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach lub procesów podgrzewania/prekalcynacji następuje w wymienniku cyklonowym (około 70%) oraz w młynie surowca (około 70% SO₂ jest wychwytywane przez drobno zmielony surowiec) (BAT 21);
- 17) ograniczenie emisji całkowitego węgla organicznego (TOC) poprzez unikanie podawania surowców o dużej zawartości lotnych związków organicznych (VOC) do pieca oraz wykorzystywanie odpowiednich punktów dozowania wsadu (BAT 24);
- 18) ograniczenie emisji chlorowodoru (HCl) i fluorowodoru (HF) poprzez staranny dobór i kontrolę podawanych do pieca surowców z niską zawartością chloru i fluoru (BAT 25, 26);
- 19) ograniczanie emisji PCDD/F z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez (BAT 27):
- równomierną i stabilną pracę pieców obrotowych i współpracujących z nimi instalacjami i urządzeniami w wyniku zastosowania komputerowego systemu sterowania procesami,
 - staranny dobór i kontrola podawanych do pieca surowców z niską zawartością chloru,
 - wstrzymanie współspalania odpadów przy operacjach takich jak rozruch lub zatrzymanie pieca;
- 20) ograniczanie emisji metali z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecu poprzez staranny dobór i kontrolę podawanych do pieca surowców o niskiej zawartości metali (BAT 28);
- 21) ograniczenie ilości powstających odpadów poprzez:
- całkowity odzysk pyłów wytrąconych w urządzeniach odpylających poprzez ich zawrót do technologii lub jako dodatek w procesie mielenia cementu (BAT 29),
 - optymalizację wykorzystywanych surowców, materiałów i paliw,
 - recykling odpadów w miejscu powstania,
 - recykling surowców odpadowych poza miejscem powstania,
 - redukcję wytwarzanych odpadów poprzez:
 - modyfikację urządzeń i technologii,
 - modyfikację projektowanych wyrobów,
 - wykorzystywanie nieuszkodzonych detali w zepsutych częściach maszyn jako zamiennie,
 - przestrzeganie terminów przeglądów maszyn i urządzeń, dbanie o dobry stan oraz ich prawidłową eksploatację;
- 22) 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,
 - przekazywaniu odpadów do zagospodarowania odbiorcom mającym stosowne zezwolenia (celem ich odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia);
- 23) dotrzymanie dopuszczalnych stężeń substancji w tym standardów emisyjnych w powietrzu i dopuszczalnego opadu pyłu podczas spalania paliw podstawowych oraz współspalania odpadów;

- 24) odprowadzanie do zakładowego systemu kanalizacji przemysłowo–deszczowej ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych z terenów utwardzonych;
- 25) oczyszczenie ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych - przed wprowadzeniem ich do odbiornika - rzeki Odry;
- 26) badanie jakości każdej partii dostarczanego paliwa alternatywnego;
- 27) dotrzymanie wymaganego (wynoszącego co najmniej 2 sekundy) czasu retencji gazów spalinowych powstałych w procesie współspalania - w temperaturze nie niższej niż 850 °C;
- 28) prowadzenie procesu współspalania odpadów wyłącznie pod nadzorem kierownika współspalarni odpadów o wymaganych uprawnieniach, posiadającego obligatoryjnie świadectwo stwierdzające kwalifikacje w zakresie gospodarowania odpadami;
- 29) zastosowanie hermetycznych kontenerów samowyładowczych (tzw. prasokontenerów) do transportu paliw alternatywnych oraz odpadów tworzyw sztucznych i gumy, które podpinają się do stacji Eco Dock, skąd bezpośrednio podawane są do instalacji dozującej do współspalania;
- 30) transportowanie paliw alternatywnych z leja zasypowego do instalacji do podawania paliw alternatywnych do pieca, zabudowanym ciągiem transportowym, w celu wyeliminowania rozwiewania i pylenia transportowanego paliwa w środowisku;
- 31) magazynowanie paliw alternatywnych oraz odpadów tworzyw sztucznych i gumy odbywa się wyłącznie w hermetycznych kontenerach samowyładowczych (tzw. prasokoneterach);
- 32) zwrot, do dostawcy paliwa alternatywnego niespełniającego wymogów na zawartość związków chlorowcoorganicznych;
- 33) podejmowanie wszelkich niezbędnych środków ostrożności w czasie przyjmowania i termicznego przekształcania odpadów, mających na celu zabezpieczenie lub ograniczenie negatywnych skutków dla środowiska, w szczególności w odniesieniu do zanieczyszczeń powietrza gleby, wód powierzchniowych i gruntowych, jak również zapachów i hałasu, a także bezpośredniego zagrożenia zdrowia ludzi."

6. W punkcie VII.1. pn.: „Monitoring procesów technologicznych” podpunkt 1.3. otrzymuje brzmienie:

„VII.1.3. Monitoring parametrów technicznych procesów

Monitoring parametrów technologicznych realizowany jest poprzez automatyczny system sterowania i kontroli procesów technologicznych. Operator prowadzący dany węzeł produkcyjny dokonuje ciągłego monitorowania stanu procesu (w zakresie niezbędnym do prawidłowego jego prowadzenia) oraz wskazań pomiarowych na pulpitych sterowniczych lub monitorach. Dane te są archiwizowane.

Monitorowanie procesu współspalania odpadów w piecu obrotowym do produkcji klinkieru należy realizować poprzez:

- 1) prowadzenie rejestru czasu rozpoczęcia i zakończenia współspalania w piecu obrotowym do produkcji klinkieru (rejestr automatyczny);
- 2) wykonywanie analizy każdego typu odpadów, który zostanie wykorzystany jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym, w zakresie parametrów:
 - zawartości wilgoci,
 - stałej jakości,
 - kryteriów fizycznych: tj. emisyjności, rozdrobnienia, wartości opałowej,
 - kryteriów chemicznych: zawartości chloru, siarki, węgla oraz metali ciężkich;
- 3) kontrolę poziomu zawartości chloru, odpowiednich metali ciężkich (w tym kadmu, rtęci, talu), siarki, zawartości chlorowców ogółem w odniesieniu do każdego typu odpadów, które będą wykorzystywane jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym;

4) stosowanie systemów zapewniających jakość w odniesieniu do każdego ładunku odpadów.”

7. W punkcie VII.2. pn.: „Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz ustalenie stanowisk pomiaru wielkości emisji” podpunkt 2.1. otrzymuje nowe brzmienie:

„VII.2.1. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia dodatkowych (poza obowiązkami wynikającymi z przepisów prawa) pomiarów wielkości emisji do powietrza:

Tabela nr 14

Lp.	Technika/mierzony parametr	Możliwość zastosowania	Źródła objęte pomiarem	Jednostka	Metodyka pomiaru
Pomiar ciągły					
1.	Ciągły pomiar parametrów procesu świadczących o jego stabilności takich jak temperatura, zawartość O ₂ ciśnienie	Zastosowanie ogólne	Piec obrotowy (emitor E4)	<ul style="list-style-type: none"> • temperatura [K] • zawartość O₂ [%] • ciśnienie [hPa] 	<ul style="list-style-type: none"> • Temperatura - technika dowolna zapewniająca niepewność pomiaru nie większą niż ±5 K; • O₂ – metoda paramagnetyczna, celi cyrkonowej lub inna elektrochemiczna gwarantująca niepewność pomiaru nie większą niż ± 1,0 % obj. O₂; • Ciśnienie - metoda dowolna gwarantująca niepewność pomiaru mniejszą niż 10 hPa
2.	Prędkość przepływu – wyrażona jako przepływ gazów na emitorze	Zastosowanie ogólne	Piec obrotowy (emitor E4)	Nm ³ /h dla 10 %O ₂	Metoda dowolna gwarantująca niepewność pomiaru mniejszą niż 10%
3.	Monitorowanie i stabilizacja krytycznych parametrów procesu, tj. podawanie jednorodnej nadawy surowcowej i paliw, stałego dozowania i utrzymywania nadmiaru tlenu	Zastosowanie ogólne	Piec obrotowy (emitor E4)	<ul style="list-style-type: none"> • nadawa mąki surowcowej [Mg/h] • dozowanie paliw podstawowych i zastępczych [Mg/h] • zawartość O₂ [%] 	
4.	Pomiar ciągły emisji NH ₃ , gdy stosowana jest SNCR	Zastosowanie ogólne	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	
5.	Pomiar emisji pyłu	Zastosowanie do procesów w piecu	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną
6.	Pomiar emisji NO _x ¹⁾	Zastosowanie do procesów w piecu	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	Metoda chemiluminescencyjna lub metoda absorpcji promieniowania IR lub inna metoda optyczna
7.	Pomiar emisji SO _x ²⁾	Zastosowanie do procesów w piecu	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja	Metoda absorpcji promieniowania IR lub UV

				dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	lub inna metoda optyczna
8.	Pomiar emisji SO ₂	Zastosowanie do procesów w piecu w przypadku współspalania paliw alternatywnych	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	Metoda absorpcji promieniowania IR lub UV lub inna metoda optyczna
9.	Pomiar emisji CO	Zastosowanie do procesów w piecu	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	Metoda absorpcji promieniowania IR
10.	Pomiary emisji TOC (całkowitego węgla organicznego)	Zastosowanie do procesów w piecu	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	
11.	Pomiary emisji HCl i HF	Zastosowanie do procesów w piecu	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	
Pomiary okresowe 2 razy w roku					
12.	Pomiary emisji PCDD/F i metali	Zastosowanie do procesów w piecu	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartości średnie z okresu pobierania próbek (6 - 8 godzin))	
13.	Pomiary pyłu	Zastosowanie do rodzajów działalności niezwiązanych z piecem. W przypadku małych źródeł emisji (10000 m ³ /h) z operacji przy których występuje duże zapylenie, innych niż chłodzenie i główne procesy mielenia, częstotliwość pomiarów powinna być wyznaczona w oparciu o system obsługi technicznej	Zbiorniki homogenizacyjne (E1) Załadunek mączki surowcowej (E2) Transport i podawanie materiału do młyna surowca lub separatora młyna (E3) Transport klinkieru(E8) Chłodnik klinkieru (E9) Młyn węgla nr E36	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średnia z okresu pobierania próbek (pomiar punktowe przez co najmniej pół godziny)	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną

Objaśnienia:

¹⁾ NO_x wyrażone jako NO₂ (stanowiące sumę tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂))

²⁾ SO_x wyrażone jako SO₂ (stanowiące sumę dwutlenku siarki (SO₂) i trójtlenku siarki (SO₃))

8. Po punkcie XII. pn.: „Pozwolenie wydane jest na czas nieoznaczony” dodaje się kolejny punkt XII. o następującym brzmieniu:

„XIII. Ustanowić Cementowni „ODRA” S.A. w Opolu zabezpieczenie roszczeń w kwocie 295 500 zł, w formie gwarancji ubezpieczeniowej umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego w wypadku wydania i konieczności przymusowego wyegzekwowania:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* lub
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. *o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie* w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.”

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Cementownia „ODRA” S.A. wystąpiła z wnioskiem nr PO/119/2019 z 30 października 2019 r. (data wpływu do UMWO – 30.10.2019 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31 grudnia 2004 r. zmienioną decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-42/07 z 16 listopada 2007 r. oraz decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MJ-7636-45/09 z 18 grudnia 2009 r., nr DOŚ.7222.46.2011.BG z 1 czerwca 2012 r., nr DOŚ.7222.44.2013.BG z 23 maja 2014 r. nr DOŚ.7222.33.2014.BG z 2 sierpnia 2014 r., nr DOŚ.7222.112.2014.HM z 11 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.145.2014.HM z 19 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.49.2015.HM z 15 lutego 2016 r., nr DOŚ-III.7222.25.2016.MSU z 23 czerwca 2016 r., nr DOŚ-III.7222.13.2017.HM z dnia 3 października 2017 r. sprostowaną postanowieniem nr DOŚ-III.7222.65.2017.HM z 18 października 2017 r., nr DOŚ-III.7222.8.2018.HM z 9 lutego 2019 r. dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1500 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej na terenie Cementowni „ODRA” S.A. w Opolu przy ul. Budowlanych 9.

Do wniosku dołączono:

- dwa egzemplarze dokumentacji pn. „Wniosek o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC CEMENTOWNI „ODRA” S.A.” wykonanej w październiku 2019 r. przez EkoUniversa Sp. z o.o.;
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej;
- operat przeciwpożarowy wykonany w sierpniu 2019 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Piotra Świercza;
- postanowienie Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Opolu nr MZ.5560.128.1.2019 z 10 września 2019 r. uzgadniającego warunki zawarte ww. operacie;
- zaświadczenia o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.);
- oświadczenia wymienione w art. 42 ust. 3a pkt 3, 4 i 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późn. zm.);
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych.

Przedmiotowy wniosek został złożony w związku z obowiązkiem wynikającym z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw*

(Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 z późn. zm.) zgodnie, z którym prowadzący instalację, który posiada pozwolenie zintegrowane uwzględniające zbieranie lub przetwarzanie odpadów do dnia 5 marca 2020 r. zobligowany był złożyć wniosek o zmianę tego pozwolenia, w celu dostosowania go do przepisów zmienionych niniejszą ustawą oraz aktualizacją miejsc magazynowania odpadów.

Ponadto Cementownia „ODRA” S.A. zawnioskowała o wykreślenie odpadu o kodzie 10 13 99 z odpadów przewidzianych do wytworzenia, o wykreślenie odpadów o kodach 10 13 99 i 17 09 04 z odpadów przewidzianych do przetwarzania oraz o dopuszczenie do przetwarzania w procesie odzysku R1 dodatkowego rodzaju odpadu o kodzie 19 12 08 – tekstylia, jako zamiennika do ujętych w aktualnie obowiązującym pozwoleniu paliw alternatywnych (19 12 10) i tworzyw sztucznych (19 12 04).

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt. 17 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839) oraz z uwagi na właściwość miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. o *udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2020 r., poz. 283 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego 7 listopada 2019 r. zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta nr 363/2019).

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Poś*, organ przy piśmie z dnia 12 listopada 2019 r. nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW przekazał Ministrowi Klimatu (obecnie Minister Klimatu i Środowiska) za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP) wniosek w postaci elektronicznej o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Marszałek Województwa Opolskiego po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku uznał, że wnioskowana zmiana nie jest istotną zmianą w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego w rozumieniu przepisów art. 214 ust. 3 ustawy *Prawa ochrony środowiska*, mogącą spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, gdyż nie następuje zwiększenie skali działalności. Planowana zmiana nie mieści się również w definicji zawartej w art. 3 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ponieważ przez istotną zmianę instalacji w rozumieniu tego przepisu uważa się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która powodowałaby znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, a planowane zmiany nie powodują emisji, która uległaby znacznemu zwiększeniu.

Decyzja Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31 grudnia 2004 r. z późn. zm. reguluje stan formalno-prawny instalacji eksploatowanej w Opolu przy ul. Budowlanych 9 wymagany przepisami ustawy *Poś* i jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów. Zgodnie bowiem z treścią art. 45 ust 8 ustawy o odpadach, jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie odpadów staje się odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

Wnioskowaną zmianę pozwolenia zintegrowanego, w którym określono warunki zbierania lub przetwarzania odpadów należy uznać za istotną zmianę pozwolenia w rozumieniu przepisów art. 41a ust.6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o *odpadach* (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późn. zm.), do której stosuje się przepisy art. 41a ust. 1-5a cyt. ustawy.

Wobec faktu, że wniosek spełnił wymogi formalne oraz mając na uwadze art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ pismem nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW z 13 listopada 2019 r. zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania, jednocześnie informując stronę o jej uprawnieniach wynikających z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że wymaga on dalszych wyjaśnień, dlatego pismem nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW z 13 listopada 2019 r. wezwano wnioskodawcę m.in. do przedstawienia szczegółowego sposobu wyliczenia kwoty zabezpieczenia roszczeń oraz wyjaśnienia rozbieżności dotyczących magazynowania odpadów. Pismem nr PO/127/19 z 28 listopada 2019 r. (data wpływu do UMWO – 29.11.2019 r.) Spółka dokonała stosownego uzupełnienia w

wyznaczonym zakresie, a ponadto zawnioskowała o wykreślenie odpadu o kodzie 16 11 06 przewidzianego do przetwarzania.

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ zwrócił się pismem z 2 grudnia 2019 r. nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW do Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Opolu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w dołączonym do wniosku operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Opolu nr MZ.5560.128.1.2019 z 10 września 2019 r. przesyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust. 2 ww. ustawy *Poś* (tj. wniosek z 30 października 2019 r., w tym operat przeciwpożarowy i ww. postanowienie Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Opolu).

Komendant Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Opolu, po przeprowadzeniu kontroli przedmiotowej instalacji, postanowieniem nr MZ.5560.128.2.2019 z 23 grudnia 2019 r. (data wpływu do UMWO – 27 grudnia 2019 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w ww. operacie przeciwpożarowym.

Pismem nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW z 2 grudnia 2019 r., mając na uwadze art. 41 ust. 6 ustawy *o odpadach*, organ zwrócił się do Prezydenta Miasta Opoli z prośbą o opinię w przedmiotowej sprawie. Prezydent Miasta Opoli postanowieniem nr OŚR.6223.20.2019.MKb z 16 grudnia 2019 r. (data wpływu do UMWO – 16.12.2019 r.) negatywnie zaopiniował wniosek Cementowni „ODRA” S.A. z uwagi na to, że decyzja środowiskowa wydana przez Prezydenta Miasta Opoli nr OŚR.I.BS.7670-114/09 z 15 marca 2013 r., określająca środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia polegającego na budowie infrastruktury umożliwiającej wykorzystanie paliw alternatywnych w procesie wypalania klinkieru, uwzględnia jedynie odpad o kodzie 19 12 10 (paliwo alternatywne) wykorzystywany w ilości nie większej niż 37 200 Mg/rok oraz zdolności podawania nie większej niż 5 Mg/h.

W związku z powyższym pismem nr PO/04/20 z 7 stycznia 2020 r. (data wpływu do UMWO – 13.01.2020 r.) Cementownia „ODRA” S.A. złożyła korektę wniosku i zrezygnowała z wprowadzenia nowego kodu 19 12 08 (tekstylii), który miał być wykorzystywany jako paliwo zastępcze w procesie odzysku R1. Zatem do procesu odzysku R1 wykorzystywane będą, tak jak dotychczas, odpady o kodach: 19 12 10 – paliwo alternatywne i 19 12 04 – tworzywa sztuczne i guma, co jest obecnie uregulowane w posiadanym przez Spółkę pozwoleniu zintegrowanym.

Wypełniając dyspozycję zawartą w art. 41 ust. 1 i 2 ustawy *o odpadach* organ pismem nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW z 2 grudnia 2019 r., a następnie z 11 lutego 2020 r. zwrócił się do Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Do ww. pisma dołączono wniosek wraz z uzupełnieniami.

Kontrola z udziałem przedstawiciela Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego w Cementowni „ODRA” S.A. w Opolu oraz na terenie kamieniołomu odbyła się dnia 16 czerwca 2020 r. Wizja lokalna wykazała, że wszystkie miejsca magazynowania są wyznaczone i dokładnie opisane oraz objęte monitoringiem wizyjnym w postaci kamer analogowych. Podczas kolejnej wizji przeprowadzonej w dniu 14 października 2020 r. został sporządzony i podpisany protokół nr WI.703.1.132.2020.DN.

Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem nr WI.703.1.132.2020.DN z 6 listopada 2020 r. (data wpływu do UMWO – 12.11.2020 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dla instalacji i miejsc magazynowania znajdujących się za terenie instalacji do produkcji klinkieru cementowego.

Po kolejnej analizie wniosku organ pismem nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW z 16 stycznia 2020 r. wezwał prowadzącego do wskazania jednej formy zabezpieczenia roszczeń oraz złożenia kolejnych wyjaśnień i weryfikacji przedstawionych danych dotyczących miejsc magazynowania odpadów

przewidywanych do przetwarzania. Pismem nr PO/015/20 z 30 stycznia 2020 r. (data wpływu do UMWO – 31.01.2020 r.) Spółka poinformowała, że zabezpieczenie roszczeń będzie miało formę polisy ubezpieczeniowej oraz uzupełniła wniosek w zakresie wskazanym w ww. wezwaniu. Natomiast pismem nr PO/020/20 z 5 lutego 2020 r. (data wpływu do UMWO – 06.02.2020 r.) Zakład przedłożył dodatkowe sprostowanie dotyczące odpadów przewidzianych do przetworzenia oraz poinformował, które odpady i dlaczego nie zostały ujęte w wyliczeniu kwoty zabezpieczenia roszczeń.

W toku prowadzonego postępowania Cementownia „ODRA” S.A. pismem nr PO/37/2020 z 23 marca 2020 r. (data wpływu do UMWO – 27.03.2020 r.) rozszerzyła przedmiotowy wniosek nr PO/119/19 z dnia 31 października 2019 r. i zawniosowała o stosowanie wody amoniakalnej zamiennie z mocznikiem w celu redukcji NOx w instalacji SNCR oraz o wprowadzenie drugiego rodzaju paliwa podstawowego w postaci pyłu węgla brunatnego i stosowanie go zamiennie z węglem kamiennym w procesie wypału klinkieru cementowego.

W związku z powyższym organ pismem nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW z 14 kwietnia 2020 r. wezwał Spółkę do wyjaśnienia czy posiada ona stanowisko wyrażone przez Prezydenta Miasta Opole w związku z ww. planowanymi zmianami. Do pisma nr PO/51/20 z 14 maja 2020 r. (data wpływu do UMWO – 19.05.2020 r.) stanowiącego odpowiedź na wskazane wezwanie, Zakład dołączył pismo Prezydenta Miasta Opole nr OŚR.6220.21.2020.BS z 7 maja 2020 r., w którym organ ten wyjaśnił, że planowane przez Cementownię „ODRA” S.A. zmiany w funkcjonowaniu instalacji do produkcji klinkieru cementowego nie determinują konieczności uzyskania zmiany posiadanej decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Następnie pismem nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW z 25 maja 2020 r. organ wezwał wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień w zakresie emisji do powietrza w związku z wprowadzaniem II wariantu pracy pieca obrotowego. Stosownego uzupełnia Spółka dokonała przy piśmie nr PO/55/20 z 8 czerwca 2020 r. (data wpływu do UMWO – 09.06.2020 r.).

Pismem nr Po/70/20 z 5 sierpnia 2020 r. (wpływ do UMWO – 07.08.2020 r.) Spółka poinformowała o zmianie formy zabezpieczenia roszczeń z polisy ubezpieczeniowej na gwarancję bankową.

Z uwagi na fakt, że eksploatowana instalacja wiąże się z przetwarzaniem odpadów, biorąc pod uwagę przepisy art. 48a ustawy o *odpadach*, Marszałek Województwa Opolskiego postanowieniem nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW z 26 października 2020 r. określił Cementowni „ODRA” S.A. w Opolu zabezpieczenie roszczeń w kwocie 295 500 zł w formie gwarancji bankowej.

Cementownia „Odra” Sp. z o.o. pismem nr PO/85/2020 z 9 listopada 2020 r. (data wpływu do UMWO – 09.11. 2020 r.) poinformowała o konieczności zmiany formy zabezpieczenia roszczeń z gwarancji bankowej na gwarancję ubezpieczeniową, bowiem bank negatywnie zaopiniował wniosek Spółki i nie udzielił jej gwarancji na wcześniej ustalonych warunkach.

Przychylając się do powyższego oraz mając na uwadze z art. 48a ust. 8 ustawy o *odpadach* w którym określono, że w przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń, podmiot jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń, a zmiana następuje w drodze postanowienia, organ postanowieniem nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW z 16 listopada 2020 r. zmienił punkt I postanowienia Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW z 26 października 2020 r. w części dotyczącej formy zabezpieczenia z gwarancji bankowej na gwarancję ubezpieczeniową.

Spółka przy piśmie nr PO/88/20 z 8 grudnia 2020 r. (data wpływu do UMWO – 08.12.2020 r.) przedłożyła organowi oryginał gwarancji ubezpieczeniowej wystawionej przez Towarzystwo Ubezpieczeń Wzajemnych i Reasekuracji WARTA S.A. nr 912700464463 z 27 listopada 2020 r. na kwotę określoną ww. postanowieniem.

Z dniem 14 marca 2020 r., w związku z wprowadzeniem na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej stanu zagrożenia epidemicznego oraz przepisami zawartymi w art. 15zss ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o *szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych* (Dz. U. z 2020 r., poz. 374 z późn. zm.), bieg terminów procesowych w rozpoczętych postępowaniach administracyjnych uległ zawieszeniu.

Mając na względzie rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 13 marca 2020 r. w sprawie ogłoszenia na obszarze Rzeczypospolitej Polskiej stanu zagrożenia epidemicznego (Dz. U. z 2020 r., poz. 433 z późn. zm.) organ prowadził postępowanie z wniosku Cementowni „ODRA” S.A. o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wykonując wyłącznie zadania niezbędne dla zapewnienia pomocy obywatelom.

Zgodnie z przepisem art. 68 ust. 7 ustawy z dnia 14 maja 2020 r. o zmianie niektórych ustaw w zakresie działań ostonowych w związku z rozprzestrzenianiem się wirusa SARS-CoV-2 (Dz. U. z 2020 r. poz. 875), z dniem 24 maja 2020 r. zostały przywrócone terminy biegu spraw w prowadzonych postępowaniach administracyjnych.

Mając na względzie wymogi wynikające z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ poinformował stronę o braku możliwości załatwienia sprawy w terminie wynikającym z art. 35 ww. ustawy i ustalił ostateczny termin załatwienia sprawy do 31 grudnia 2020 r. Jednocześnie mając na uwadze art. 37 ustawy *Kpa*, organ poinformował stronę o możliwości wniesienia ponaglenia do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* organ zapewniając stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, pismem nr DOŚ-III.7222.57.2020.JW z 17 grudnia 2020 r. zawiadomił stronę o zakończeniu postępowania. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 4 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Z uwagi na wprowadzenie, z dniem 14 marca 2020 r., stanu zagrożenia epidemicznego na terytorium Polski poinformowano jednocześnie Stronę, że w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii, organ administracji publicznej może zapewnić Stronie udostępnienie akt sprawy lub poszczególnych dokumentów stanowiących akta sprawy również za pomocą środków komunikacji elektronicznej. Strona postępowania w ww. terminie nie wniosła uwag.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez Zakład uzupełnień i uzyskanych informacji, organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31 grudnia 2004 r. (z późn. zm.).

Biorąc pod uwagę wniosek strony oraz dokumenty do niego dołączone, a także stanowiska organów wyrażone w toku prowadzonego postępowania Marszałek Województwa Opolskiego uznał wniosek za zasadny i zmienił odpowiednio warunki pozwolenia zintegrowanego.

W związku z planowaną zmianą w zakresie wprowadzenia nowego paliwa podstawowego w postaci pyłu węgla brunatnego stosowanego zamiennie z pyłem węgla kamiennego w procesie wypału klinkieru cementowego, w całej sentencji decyzji, w poszczególnych punktach, zaktualizowano zapisy odnoszące się do tej kwestii.

Wprowadzenie nowego paliwa podstawowego nie spowoduje zmian warunków wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1500 Mg klinkieru na dobę.

Zastosowanie pyłu węgla brunatnego, który dostarczany będzie na teren instalacji autocysternami, a następnie przeładowywany pneumatycznie do zbiornika pyłu węglowego, spowoduje, że, czas pracy młyna węgla nr 2 ulegnie zmniejszeniu, a co za tym idzie skróceniu ulegnie czas emisji z emitora E36. Jednak biorąc pod uwagę, że czas pracy młyna węgla będzie zależał od zastosowanego rodzaju paliwa, tj. czy spalany będzie pył węgla kamiennego czy pył węgla brunatnego oraz faktu, iż obowiązujący czas pracy tego emitora został określony na poziomie maksymalnym dla zapewnienia takiej ilości pyłu węgla kamiennego, która umożliwi wykonanie maksymalnej produkcji klinkieru bez współspalania paliw zastępczych, organ przychylił się do wniosku strony i nie dokonał zmiany w zakresie czasu pracy emitora E36.

W obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalne wartości zostały określone zgodnie z wymogami Decyzji Wykonawczej z dnia 26 marca 2013 r. *ustanawiającej Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna*

i tlenku magnezu oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2019 r. poz. 1806).

Wprowadzenie dodatkowego rodzaju stosowanego paliwa w postaci pyłu węgla brunatnego nie spowoduje wzrostu obecnie obowiązujących wielkości emisji do powietrza oraz nie będzie powodować emisji do powietrza żadnych dodatkowych substancji, dla których należałoby określić dopuszczalną wielkość emisji.

Jednocześnie w celu uaktualnienia, w sentencji decyzji w punkcie pn.: „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” wykreślono tabelę nr 8a w związku z upływem terminu (tj. do 4 września 2018 r.) obowiązywania wskazanych w ww. tabeli wielkości dopuszczalnej emisji. Przedmiotowa instalacja od 5 września 2018 r. została dostosowana do wymagań *Konkluzji BAT w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu*, w związku z tym obowiązujące wymagania w zakresie dopuszczalnej emisji określa tylko tabela nr 8b, której przypisano numer 8.

Mając na uwadze powyższe, aktualizacji dokonano również w punkcie pn. „Monitoring parametrów technicznych procesów” wykreślając z niego zapisy dotyczące monitorowania procesów współspalania odpadów w piecu obrotowym do 4 września 2018 r. oraz w punkcie pn. „Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz ustalenie stanowisk pomiaru wielkości emisji”, wykreślając z niego zapisy dotyczące pomiarów wielkości emisji do 4 września 2018 r.

Ponadto w celu ograniczania emisji NO_x z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach, podczas procesu selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) wprowadzono do zastosowania jako czynnik redukujący wodę amoniakalną zamiennie z obecnie stosowanym mocznikiem. Woda amoniakalna jest bardziej efektywna w procesie redukcji NO_x, ponadto zmniejsza ryzyko zabrudzenia i korozji instalacji SNCR.

W części dotyczącej gospodarki odpadami, zgodnie z wnioskiem Strony, usunięto odpady o kodach 10 13 99, 16 11 06 i 17 09 04, który były przewidziane do wykorzystania jako surowce technologiczne w produkcji klinkieru (odzysk R5).

Ponadto Spółka zrezygnowała z magazynowania paliwa alternatywnego w hali magazynowanej, bowiem jest ono dostarczane do zakładu w kontenerach samowładowczych (prasokontenerach), które podpinane są do stacji Eco Dock, skąd bezpośrednio podawane są do instalacji dozującej do współspalania. Wyznaczono miejsce rezerwowe magazynowania, które usytuowane jest przy boczniczy kolejowej.

W związku z uchynieniem załącznika nr 3 ustawy o odpadach zastąpiono, w opisie właściwości odpadów innych niż niebezpieczne, fragment tekstu o treści: „ w załączniku nr 3” tekstem: „rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014z dnia 18 grudnia 2014 r.”.

Mając na względzie przepis art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy *Poś* w punkcie pn. „Emisja odpadów” dodano podpunkt pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego”, w którym zawarto informację o miejscach magazynowania odpadów znajdujących się na terenie Cementowni „ODRA” S.A. oraz określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego wykonanego w sierpniu 2019 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Piotra Świercza.

Mając na uwadze nowe wymogi wprowadzone ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 z późn. zm.) w niniejszej decyzji uwzględniono i określono zgodnie z wnioskiem Strony:

- a) maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- b) największe masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania,
- c) całkowite pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów

w związku z prowadzonymi procesami przetwarzania odpadów na terenie Cementowni Odra S.A. w Opolu.

Mając na uwadze art. 187 ust. 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z art. 48a ustawy *o odpadach* w punkcie XIII niniejszego pozwolenia, ustanowiono Cementowni „Odra” S.A. w Opolu zabezpieczenie roszczeń w kwocie 295 500 zł, w formie gwarancji ubezpieczeniowej.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności), nie orzeczono wobec niego administracyjnej kary pieniężnej za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono oświadczenia), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1444 z późn. zm.).

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego określone w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31 grudnia 2004 r. (wraz ze zmianami), pozostawiono bez zmian.

Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w dniu 2 października 2019 r. w wysokości 1005,50 zł (słownie: tysiąc pięć złotych 50/100) przelewem na konto Urzędu Miasta Opola Bank Millennium S.A. nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Z up. Marszałka Województwa

Manfred Grabelus
D Y R E K T O R
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Cementownia „ODRA” S.A.
ul. Budowlanych 9
45-005 Opole

2. aa 31.12.2020 r.
Podinspektor
J. Wardańczy
Jagoda Wardańczy

Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych

M. Juszczyńska-Pięczonka
Małgorzata Juszczyńska-Pięczonka

DOŚ-III.7222.57.2019.JW



03190400079781 2020-12-31 03 POLECONA ZPO

Cementownia Odra S.A.
Budowlanych 9
45-005 Opole
2020-12-31

