

Decyzja

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Górażdże Cement S.A. w Choruli nr TS/106/2022 z 22 kwietnia 2022 r. (wpływ do UMWO – 26 kwietnia 2022 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MP.7636-7/08 z 19 czerwca 2008 r. (wraz ze zmianami) dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej 14 000 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej na terenie Górażdże Cement S.A. w Choruli

orzekam

I. Zmienić, na wniosek strony, decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MP.7636-7/08 z dnia 19 czerwca 2008 r., zmienioną następnie w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.IOC-7636-44/09 z 15 czerwca 2009 r., nr DOŚ.III-MJ-7636-36/09 z 16 października 2009 r., nr DOŚ.AKu.7636-59/10 z 25 października 2010 r., nr DOŚ.MK.7636-85/10 z 19 stycznia 2011 r., nr DOŚ.7222.12.2011.BG z 10 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.19.2011.BG z 5 kwietnia 2011 r., nr DOŚ.7222.22.2011.BG z 6 maja 2011 r., nr DOŚ.7222.55.2011.BG z 7 grudnia 2011 r., nr DOŚ.7222.49.2012.BG z 28 września 2012 r., nr DOŚ.7222.70.2012.MK z 27 grudnia 2012 r., nr DOŚ.7222.9.2013.MJ z 21 stycznia 2013 r., nr DOŚ.7222.18.2013.BG z 19 kwietnia 2013 r., nr DOŚ.7222.51.2013.MK z 31 marca 2014 r., nr DOŚ.7222.148.2014.MJ z 22 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.114.2014.MJ z 11 lutego 2015 r., nr DOŚ.7222.27.2015.MJ z 30 czerwca 2015 r., nr DOŚ.7222.60.2015.KK z 15 stycznia 2016 r., nr DOŚ-III.7222.12.2016.MSu z 16 lutego 2016 r., nr DOŚ-III.7222.26.2016.MSu z 27 czerwca 2016 r., nr DOŚ III.7222.35.2016.MSu z 16 listopada 2016 r., nr DOŚ-III.7222.30.2017.MSu z 30 czerwca 2017 r., nr DOŚ-III.7222.44.2018.MSu z 23 sierpnia 2019 r., nr DOŚ-III.7222.52.2019.JZ z 19 listopada 2019 r., nr DOŚ-III.7222.9.2020.JG z 18 maja 2020 r. wraz z postanowieniem nr DOŚ-III.7222.9.2020.JG z 25 maja 2020 r., nr DOŚ-III.7222.35.2020.BG z 16 listopada 2020 r., nr DOŚ-III.7222.24.2021.JG z 6 lipca 2021 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.26.2022.JG z 4 kwietnia 2022 r., udzielającą Górażdże Cement S.A. w Choruli, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej 14 000 Mg klinkieru na dobę, eksploatowanej przez Górażdże Cement S.A. na terenie Cementowni w Choruli, w następujący sposób:

1. Treść punktu I.2. pozwolenia o nazwie „Rodzaj i parametry instalacji, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje nowe brzmienie:

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

Istniejąca instalacja do wypału klinkieru w piecach obrotowych o wydajności łącznej 14 000 Mg klinkieru/dobę.	
Ciąg technologiczny pieca obrotowego nr 1	Ciąg technologiczny pieca obrotowego nr 2
Wspólny dla obu instalacji skład surowca o powierzchni 22 000 m ² mieszczący się w zadaszonej hali. Skład podzielony jest na 2 części, które odpowiadają pierwszemu albo drugiemu ciągowi. Skład dla każdej linii technologicznej stanowią 2 przyzmy wapienia i 2 przyzmy margla. Maksymalne wymiary przyzmy margla lub wapienia wynoszą 36 x 32 x 8,5 m. Usypywanie przyzmy jest naprzemienne. Przyzmy sypane są przy pomocy przejezdnych mostów rozsypujących. Przez halę surowca możliwe jest bezpośrednie dozowanie do procesu piasku. Wydajność mostów rozsypujących 1500 Mg/h.	
Na teren składu surowca dostarczane są następujące rodzaje surowców oraz odpadów wykorzystywanych do	

<p>procesu produkcji klinkieru:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kamień wapienny z Kopalni Góraźdze, - margiel z Kopalni Folwark, - uzgodnione niniejszym pozwoleniem surowce do produkcji klinkieru łącznie z odpadami firm zewnętrznych oraz odpadami własnymi – poprzez łamacz na terenie Kopalni Góraźdze lub Kopalni Folwark, - uzgodnione niniejszym pozwoleniem surowce do produkcji klinkieru łącznie z odpadami firm zewnętrznych oraz odpadami własnymi. 	
<p>Urządzenia transportujące surowiec do młynowni surowca składające się z dwóch mostów wybierających o wydajności 330 Mg/h i ciągu taśm zsypujących surowiec przed młynownią na jedną wspólną taśmę. Wydajność przenośnika taśmowego odbioru surowca 330 Mg/h każdy, przenośnika odbierającego ze składu i podającego do młynowni surowca o wydajności 550 Mg/h.</p>	<p>Urządzenia transportujące surowiec do młynowni surowca składające się z dwóch mostów wybierających o wydajności 320 Mg/h i ciągu taśm zsypujących surowiec przed młynownią na jedną wspólną taśmę. Wydajność przenośnika taśmowego odbioru surowca 350 Mg/h każdy, przenośnika odbierającego ze składu i podającego do młynowni surowca o wydajności 550 Mg/h.</p>
<p>Młyn susząco-mielący surowca nr 1 typ MPS 4150 produkcji Pfeiffer o wydajności 440 Mg/h mączki suchej (przy zawartości H₂O 8%). Gazy do suszenia o temperaturze 350°C dostarczane są do młyna z pieca obrotowego.</p>	<p>Młyn susząco-mielący surowca nr 2 typ MPS 4150 produkcji Pfeiffer o wydajności 500 Mg/h mączki suchej (przy zawartości H₂O 8%). Gazy do suszenia o temperaturze 350°C dostarczane są do młyna z pieca obrotowego.</p>
<p>Mączka surowcowa z młynów surowca poprzez separatory kierowana jest do cyklonów (po cztery na każdym młynie) a następnie poprzez rynnny aeracyjne do elewatora młynowego. Z elewatora młynowego, który znajduje się w nowej wieży dozowania mączka podawana jest do zbiorników homogenizacyjnych. Mączkę surowcową można dozować do zbiorników homogenizacyjnych przemiennie z pierwszej nitki na drugą i odwrotnie.</p>	
<p>2 zbiorniki (silosy) homogenizacyjne o pojemności łącznej 27 tys. Mg (2 x 4,5 tys. + 2 x 9 tys.) piętrowe przeznaczone do magazynowania mączki surowcowej i ostatecznego uśredniania nadawy surowcowej.</p>	<p>2 zbiorniki (silosy) homogenizacyjne o pojemności łącznej 27 tys. Mg (2 x 4,5 tys.+ 2 x 9 tys.) piętrowe przeznaczone do magazynowania mączki surowcowej i ostatecznego uśredniania nadawy surowcowej.</p>
<p>Urządzenia transportujące i dozujące mączkę do pieców. Odbiór mączki surowcowej odbywa się przy pomocy ciągu przenośników ślimakowych umieszczonych pod silosami a następnie przy pomocy elewatora kubełkowego piecowego, zamontowanego w wieży dozowania, transportowana jest do dwóch piecowych zbiorników buforowych-ważących (o pojemności 163 m³ każdy). Stąd przy pomocy ciągu rynien pneumatycznych mączka przenoszona jest na najwyższy stopień wymienników ciepła.</p>	

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

<p>Skład węgla wspólny dla obu linii technologicznych stanowi utwardzony plac o powierzchni 29 064 m², umożliwiający zmagazynowanie jednorazowo maksymalnie 32 000 Mg mialu węgla kamiennego.</p>	
<p>Urządzenia transportujące miał węgla kamiennego do procesu mielenia składają się z maszyny ładującej ŁZKS i z systemu taśmociągów. Młyny susząco-mielące węgla nr 1 i 2 o wydajności 30 Mg/h każdy przeznaczone są do mielenia i suszenia węgla kierowanego do pieców. Do suszenia węgla wykorzystuje się gazy odlotowe z pieców obrotowych o temperaturze 270°C, w ilości 45 tys. m³/h. W skład instalacji wchodzi ponadto zbiorniki dozujące pył węglowy do pieców i zbiorniki pyłu węglowego do palników głównych pieców obrotowych.</p>	
<p>Dodatkowo wykorzystuje się zbiornik buforowy pyłu węglowego o pojemności 160 m³ do zasilania prekalcynatora. Przy zbiorniku buforowym dla prekalcynatora pieca obrotowego zlokalizowany jest układ transportu pyłu węglowego o wydajności 100 Mg/h wykorzystujący przenośniki ślimakowe. Pył węglowy ze zbiornika transportowany jest do stacji załadunku pyłu węglowego na samochody (autocysterny) wyposażonej w rękaw załadowniczy.</p>	<p>Dodatkowo wykorzystuje się zbiornik buforowy pyłu węglowego o pojemności ok. 160 m³ do zasilania prekalcynatora.</p>

<p>Rękaw załadowniczy wyposażony jest w:</p> <ul style="list-style-type: none"> - windę rękawa załadowniczego, - wibrator do oczyszczania rękawa po zakończeniu załadunku, - Filtr tkaninowy z wentylatorem odciągowym, - wibracyjny czujnik napełnienia. 	
<p>Magazyn odpadów nr 1 – Magazyn Rozdrobnionych Paliw Zastępczych Instalacja wyposażona jest w magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych, wspólny dla obu linii technologicznych, znajdujący się w rejonie odpylacza pieca nr 1, zadaszony i obudowany, umożliwiający magazynowanie 4 875 Mg paliw.</p>	
<p>Magazyn odpadów nr 3 - Magazyn opon nr I i nr II wspólny dla obu linii technologicznych: - o całkowitej powierzchni 7 500 m² i możliwości jednorazowego magazynowania odpadów z przemysłu gumowego i produkcji gumy, zużytych opon w ilości 2 415 Mg oraz odpadów okładzin piecowych i materiałów ogniotrwałych z procesów niemetalurgicznych innych niż wymienione w 16 11 05 w ilości 2 500 Mg.</p>	
<p>Magazyn odpadów nr 4 – Zbiornik magazynowy wysuszonych osadów ściekowych o kodzie 19 08 05, oraz odpadów o kodach: 19 02 10 - Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 i 19 02 09, 19 12 04 - Tworzywa sztuczne i guma, 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne) umożliwiający magazynowanie 280 Mg paliw.</p>	
<p>Magazyn odpadów – dwa silosy na paliwo zastępcze wraz ze stacją rozładunku oraz stacją separacji wchodzące w skład Instalacji dozowania paliw alternatywnych do palnika głównego pieca obrotowego nr 1 umożliwiające łączne magazynowanie 900 Mg paliw, tj. po 450 Mg każdy.</p>	
<p>Piec obrotowy nr 1 Wyposażony jest w:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instalacje do transportowania i dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do: <ul style="list-style-type: none"> - głowicy pieca o wydajności 0 – 25 Mg/h, - prekalcyntora o wydajności 0 – 19 Mg/h (łącznie dla dwóch dekarbonizatorów) • Instalację transportu i dozowania paliw zastępczych (alternatywnych) do głowicy pieca nr 1 o wydajności: 0 – 25 Mg/h <p>Łączna wydajność transportu i dozowania do głowicy pieca dla ww. instalacji 0 – 25 Mg/h</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instalację do przenoszenia i dozowania do pieców obrotowych opon samochodowych o wydajności 0 – 7 Mg opon/h • Instalację do magazynowania, transportu i dozowania wysuszonych osadów ściekowych o kodzie 19 08 05, oraz odpadów o kodach: 19 02 10 - Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 i 19 02 09, 19 12 04 - Tworzywa sztuczne i guma, 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne) do palnika głównego pieca o wydajności 0 – 6 Mg/h <p>Pojęcia „głowica pieca” oraz „palnik główny” są tożsame i stosuje się je zamiennie.</p>	<p>Piec obrotowy nr 2 Wyposażony jest w:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instalacje do transportowania i dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do: <ul style="list-style-type: none"> - głowicy pieca o wydajności 0 – 25 Mg/h, - prekalcyntora o wydajności 0 – 19 Mg/h (łącznie dla dwóch dekarbonizatorów) • Instalację dozowania paliw alternatywnych do palnika głównego pieca obrotowego nr 2 o wydajności: 0 – 10 Mg/h <p>Łączna wydajność transportu i dozowania do głowicy pieca dla ww. instalacji 0 – 25 Mg/h</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instalację do przenoszenia i dozowania do pieców obrotowych opon samochodowych o wydajności 0 – 7 Mg opon/h • Instalację do magazynowania, transportu i dozowania wysuszonych osadów ściekowych o kodzie 19 08 05, oraz odpadów o kodach: 19 02 10 - Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 i 19 02 09, 19 12 04 - Tworzywa sztuczne i guma, 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne) do palnika głównego pieca o wydajności 0 – 6 Mg/h <p>Pojęcia „głowica pieca” oraz „palnik główny” są tożsame i stosuje się je zamiennie.</p>
<p>Instalacja do przenoszenia i dozowania do pieców obrotowych opon samochodowych o wydajności 0 – 7 Mg opon/h, wspólna dla obu pieców. Instalacja ta umożliwia jednoczesne dozowanie opon do obu pieców obrotowych. Przy pomocy tej instalacji dozowane są również zapakowane w worki: - odpady własne Górażdże Cement S.A. z grup 08, 15, 16, 17, 20, które można odzyskiwać jako R-1, - mączki zwierzęce, które można unieszkodliwiać jako D-10 zgodnie z punktem II.4.4. pn. „Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia, miejsce i dopuszczone metody ich unieszkodliwiania oraz miejsce</p>	

<p>i sposób ich magazynowania”.</p> <p>Instalacje do transportowania i dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do głowic pieców nr 1 i nr 2 wyposażone są we wspólny ciąg transportowy oparty na taśmociągu rurowym transportującym rozdrobnione paliwa zastępcze pomiędzy magazynem a urządzeniami ważąco-dożującymi o wydajności: 0 – 25 Mg/h dla pieca nr 1 i 0 – 25 Mg/h dla pieca nr 2.</p> <p>Instalacja ta umożliwia jednoczesne dozowanie rozdrobnionych paliw zastępczych do obu palników pieców obrotowych. Opcjonalnie, w przypadku:</p> <ul style="list-style-type: none"> – postoiu pieca obrotowego nr 1 do dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do głowicy pieca obrotowego nr 2 może być również wykorzystywany układ dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do głowicy pieca obrotowego nr 1, – postoiu pieca obrotowego nr 2 do dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do głowicy pieca obrotowego nr 1 może być również wykorzystywany układ dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do głowicy pieca obrotowego nr 2. <p>Instalacja dozowania paliw alternatywnych do palnika głównego pieca obrotowego nr 2 o wydajności: 0-10 Mg/h. Instalacja dozowania paliw alternatywnych do palnika głównego pieca obrotowego nr 2 jest dodatkową instalacją, która może równolegle, wraz z instalacją do transportowania i dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do głowic pieców nr 1 i nr 2, dozować do pieca obrotowego nr 2 paliwa zastępcze.</p> <p>Instalacja transportu i dozowania paliw zastępczych (alternatywnych) do głowicy pieca nr 1 o wydajności: 0 – 25 Mg/h. Paliwo zastępcze spod silosów magazynowych poprzez przenośnik zgrzebłowy transportowane jest przenośnikiem taśmowym do budynku stacji dozowania do dwóch urządzeń ważąco-dożujących. Instalacja ta umożliwia dozowanie rozdrobnionych paliw zastępczych do palnika głównego pieca obrotowego nr 1.</p> <p>Opcjonalnie Instalacja transportu i dozowania paliw zastępczych (alternatywnych) do głowicy pieca nr 1 o wydajności: 0 – 25 Mg/h może być również wykorzystywana jako układ dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do głowicy pieca obrotowego nr 2.</p> <p>Pojęcia „głowica pieca” oraz „palnik główny” są tożsame i stosuje się je zamiennie.</p>
<p>Instalacja do transportowania i dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do prekalcyntora pieca nr 1 wyposażona w ciąg transportowy oparty na taśmociągu rurowym transportującym rozdrobnione paliwa zastępcze pomiędzy magazynem a dwoma urządzeniami ważąco-dożującymi (po jednym dla każdego dekarbonizatora) o wydajności: 0 – 19 Mg/h.</p>
<p>Instalacja do transportowania i dozowania rozdrobnionych paliw zastępczych do prekalcyntora pieca nr 2 wyposażona w ciąg transportowy oparty na taśmociągu rurowym transportującym rozdrobnione paliwa zastępcze pomiędzy magazynem a dwoma urządzeniami ważąco-dożującymi (po jednym dla każdego dekarbonizatora) o wydajności: 0 – 19 Mg/h.</p>
<p>Instalacja do magazynowania, transportu i dozowania wysuszonych osadów ściekowych o kodzie 19 08 05, oraz odpadów o kodach: 19 02 10 - Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 i 19 02 09, 19 12 04 - Tworzywa sztuczne i guma, 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne), wspólna dla obu pieców obrotowych składająca się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - instalacji do rozładunku cystern samochodowych wyposażonej w układ transportu pneumatycznego, - magazynu odpadów nr 4 - zbiornika magazynowego wysuszonych osadów ściekowych o kodzie 19 08 05, oraz odpadów o kodach: 19 02 10 - Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 i 19 02 09, 19 12 04 - Tworzywa sztuczne i guma, 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne) o pojemności 280 m³, wyposażonego w urządzenia zabezpieczające i odpylające oraz w system umożliwiający swobodny odbiór materiału do dwóch zestawów urządzeń ważąco-dożujących i pneumatyczny transport do palników głównych pieców obrotowych nr 1 i 2. <p>Wydajność instalacji dozowania osadów ściekowych o kodzie 19 08 05, oraz odpadów o kodach: 19 02 10 - Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 i 19 02 09, 19 12 04 - Tworzywa sztuczne i guma, 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne), palników głównych pieców obrotowych nr 1 i nr 2: 0 – 6 Mg/h (oddzielnie dla każdego pieca).</p>
<p>Instalacja suszenia paliw zastępczych składająca się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - instalacji rozładunku paliw zastępczych (alternatywnych) z samochodów, - urządzeń do transportu paliw zastępczych (alternatywnych) ze stacji rozładunku paliw zastępczych (alternatywnych) do zbiornika buforowego, - zbiornika buforowego,

- układu dozowania paliw zastępczych (alternatywnych) ze zbiornika buforowego do suszarni,
- suszarni paliw zastępczych z zainstalowanym biofiltrem,
- urządzeń transportujących paliwa zastępcze (alternatywne) od suszarni do magazynu paliw zastępczych,
- układu transportu paliw zastępczych (alternatywnych) do magazynu paliw zastępczych z pominięciem suszarni,
- instalacji odpylającej wspólnej dla: stacji rozładunku paliw zastępczych (alternatywnych) z samochodów, zbiornika buforowego, transportu paliw zastępczych (alternatywnych) ze stacji rozładunku paliw zastępczych (alternatywnych) do zbiornika buforowego, układu dozowania paliw zastępczych (alternatywnych) ze zbiornika buforowego do suszarni, układu transportu paliw zastępczych (alternatywnych) do magazynu rozdrobnionych paliw zastępczych z pominięciem suszarni,
- układu doprowadzenia gorących gazów z chłodnika klinkieru nr 2 wraz z wentylatorem wymuszającym przepływ gazów gorących do suszarni.

- instalacje i urządzenia przeznaczone do wypału klinkieru

Cyklonowe dwupasmowe, czterostopniowe wymienniki ciepła przeznaczone do suszenia, podgrzania i wstępnej kalcynacji mączki surowcowej z wykorzystaniem gazów z pieca obrotowego	Cyklonowe dwupasmowe, czterostopniowe wymienniki ciepła przeznaczone do suszenia, podgrzania i wstępnej kalcynacji mączki surowcowej z wykorzystaniem gazów z pieca obrotowego
2 dekarbonizatory (prekalcynatory) przeznaczone do kalcynacji mączki surowcowej	2 dekarbonizatory (prekalcynatory) przeznaczone do kalcynacji mączki surowcowej
Piec obrotowy nr 1 o wydajności 7 000 Mg klinkieru/dobę	Piec obrotowy nr 2 o wydajności 7 000 Mg klinkieru/dobę
Chłodnik rusztowy klinkieru wyposażony w kruszarkę walcową	Chłodnik rusztowy klinkieru wyposażony w kruszarkę walcową
Układ bocznikowania części (5%) gazów (by-pass) powstających w piecu obrotowym	Układ bocznikowania części (5%) gazów (by-pass) powstających w piecu obrotowym

- instalacje i urządzenia do transportu i magazynowania klinkieru

Transport klinkieru na skład złożony z 2 przenośników skrzynkowych o wydajności 300 Mg/h każdy oraz 2 przenośników zgrzeblowych umieszczonych na galerii hali klinkieru o wydajności 300 Mg/h każdy, wykorzystywanych zamiennie. Istnieje możliwość transportu klinkieru z obu pieców jednym przenośnikiem skrzynkowym. Przenośniki zgrzeblowe na hali klinkieru są wspólne dla obu pieców. Przesypy z przenośników skrzynkowych na przenośniki zgrzeblowe są odpylane filtrem pulsacyjnym umieszczonym na galerii hali klinkieru. W przyszłości planuje się wymianę przenośników transportujących klinkier na przenośniki o większej wydajności tj. 650 Mg/h każdy.
Składy klinkieru wspólne dla obu linii technologicznych: <ul style="list-style-type: none"> - zadaszona hala klinkieru o pojemności magazynowania ok. 125 000 Mg klinkieru - silos klinkieru o pojemności 110 000 Mg klinkieru
Urządzenia do odbioru klinkieru z hali i silosu. Zespół zsyków i taśm transportujących klinkier spod hali i silosu klinkieru. Zsyki odpylane są przy pomocy filtrów pulsacyjnych umieszczonych na galerii hali klinkieru oraz stacji kątowej odbioru klinkieru spod silosu.
Zbiornik klinkieru pośredni (buforowy) wraz z załadunkiem klinkieru na samochody. Zasilanie zbiornika odbywa się za pomocą przenośnika stalowo-członowego o wydajności 650 Mg/h. Ww. przenośnik znajduje się w zespole przenośników zasilających silos klinkieru. Przesypy są odpylane za pomocą filtrów pulsacyjnych.
Załadunek klinkieru na wagony, wyposażony w zbiornik klinkieru i ciąg przenośników spod silosu klinkieru.
Zbiornik magazynowy stalowy o pojemności ok. 1 500 m ³ do magazynowania pyłów wytrąconych w filtrach odpylających chłodniki klinkieru pieców obrotowych, wyposażony w: instalację odpylającą, instalację aeracji, instalację załadunku do cementosamochodów połączoną z instalacją odpylającą, instalację transportu pyłów do zbiorników w istniejącej młynowni cementu oraz instalację transportu pyłów do zbiornika w młynowni cementu nr 4.

”

2. W punkcie I.3. pozwolenia o nazwie „Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, energii i paliw” podpunkty I.3.3. i I.3.4. otrzymują w całości nowe brzmienie:

„I.3.3. Wykorzystanie wody przez instalację:

Woda	Jednostka	Wielkość
Instalacja do wypału klinkieru w piecach obrotowych: Piec nr 1 i nr 2	m ³ /rok	222 000
Zraszanie złoża biofiltra	m ³ /h m ³ /rok	11,52 50 000

I.3.4. Surowce¹⁾, materiały zużywane do procesu wypału klinkieru:

Wyszczególnienie	Jednostka	Ilość
Kamień wapienny	Mg/rok	5 183 718
Margiel	Mg/rok	5 183 718
Dodatki żelazonośne (suma łącznie z odpadami żelazonośnymi)	Mg/rok	1 110 000 ²⁾
Żuźle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze) - suma łącznie z odpadami Granulowany żużel wielkopieczowy - suma łącznie z odpadami	Mg/rok	1 110 000 ²⁾
Łupki przywęglowe	Mg/rok	1 110 000 ²⁾
Żuźle i popioły paleniskowe i pyły z kotłów - suma łącznie z odpadami	Mg/rok	1 110 000 ²⁾
Popioły lotne z węgla - suma łącznie z odpadami	Mg/rok	1 110 000 ²⁾
Pozostałe odpady zewnętrzne, które można odzyskiwać surowcowo R-11 zgodnie z tabelą w punkcie II.4.2.1. „Odzysk odpadów w procesie R1 - wykorzystywanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, w procesie R11 – wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10 oraz w procesie R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)”	Mg/rok	1 110 000 ²⁾
Odpady własne inne niż niebezpieczne, które można odzyskiwać surowcowo R-11 zgodnie z tabelami: - W punkcie II.4.1. „Źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość przewidywanych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób gospodarowania tymi odpadami” - W punkcie II.4.2.1. „Odzysk odpadów w procesie R1 - wykorzystywanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, w procesie R11 – wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10 oraz w procesie R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12	Mg/rok	20 000 ²⁾

(z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)		
Preparat HYDROPLEX 104, zamiennie ABK 03 Spezial lub AquaCode KCOC03 Spezial, ChemKomplex 103 PL do uzdatniania wody stosowanej w wieży schładzającej pieca obrotowego nr 2	kg/rok	10 000
Woda amoniakalna	Mg/rok	15 840
Piasek	Mg/rok	150 000
Drewno (materiał filtracyjny oraz tarcica dla biofiltra)	Mg/rok	1000

Objaśnienia:

- ¹⁾ „surowce” należy rozumieć również jako „kruszywa”, można stosować zamiennie, zgodnie z właściwościami i pochodzeniem odpowiadającym wyszczególnieniom w tabeli,
²⁾ łączna ilość odpadów stosowanych jako surowce do wypału klinkieru w obu piecach nie może być wyższa niż 2 300 000 Mg/rok – piec nr 1, piec nr 2.”

3. W punkcie II.1.1. pozwolenia o nazwie „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji” dotychczasowa tabela wraz z objaśnieniem w całości otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Nr emitora	Nazwa emitora	Współrzędne płaskie prostokątne 1992		Wysokość emitora	Średnica emitora	Temp. gazów	Czas emisji	Urządzenie ograniczające emisję
					[m]	[m]	[K]	[h]	
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego									
1.	E2	Zbiornik homogenizacyjny I/1	297027.35	427580.62	78,02	0,60	323	8760	Odpylacz tkaninowy
2.	E3	Zbiornik homogenizacyjny I/2	297007.20	427577.49	78,03	0,60	323	8760	Odpylacz tkaninowy
3.	E4	Zbiornik homogenizacyjny II/1	297022.74	427610.25	78,01	0,60	326	8760	Odpylacz tkaninowy
4.	E5	Zbiornik homogenizacyjny II/2	297002.59	427607.11	78,02	0,60	326	8760	Odpylacz tkaninowy
5.	E6	Transport mączki do pieca obrotowego nr 1 – dozowanie	296973.37	427576.18	37,51	0,80	333	8760	Odpylacz tkaninowy
6.	E7	Transport mączki do pieca obrotowego nr 2 – dozowanie	296969.23	427594.34	37,52	0,80	333	8760	Odpylacz tkaninowy
7.	E9	Transport z młyna surowca nr I	296998.29	427552.13	42,14	0,40	313	8760	Odpylacz tkaninowy
8.	E10	Transport z młyna surowca nr II	296986.25	427628.33	42,15	0,40	313	8760	Odpylacz tkaninowy
9.	E11	Piec obrotowy nr 1 z młynem surowca lub z wieżą schładzającą	296914.66	427526.03	119,97	3,80	416	7920	Odpylacz tkaninowy, Instalacja do odazotowania spalin (woda amoniakalna)
10.	E12	Piec obrotowy nr 2 z młynem surowca lub z wieżą schładzającą	296898.81	427627.59	119,96	3,80	416	7920	Odpylacz tkaninowy, Instalacja do

									odazotowania spalin (woda amoniakalna)
11.	E13	Transport klinkieru na skład i na przenośnik lamelowy	296804.05	427706.87	38,49	0,81	343	8760	Odpylacz tkaninowy
12.	E14	Młyn węgla susząco-mielący nr 1	296803.62	427541.97	32,04	1,00	368	7920	Odpylacz tkaninowy
13.	E15	Młyn węgla susząco-mielący nr 2	296797.84	427579.04	32,04	1,00	368	7920	Odpylacz tkaninowy
14.	E16	Odbiór klinkieru nr I ze składu	296880.57	427720.90	32,52	0,60	323	8760	Odpylacz tkaninowy
15.	E17	Odbiór klinkieru nr II ze składu	296743.48	427700.86	32,51	0,60	323	8760	Odpylacz tkaninowy
16.	E42	Załadunek klinkieru na samochody	296803.81	427765.70	38,05	0,50	343	7446	Odpylacz tkaninowy
17.	E43	Przesyp klinkieru	296808.09	427764.12	38,06	0,50	343	8760	Odpylacz tkaninowy
18.	E44	Rozładunek klinkieru do silosu	296938.18	427798.84	60,10	0,60	343	8760	Odpylacz tkaninowy
19.	E45	Odbiór klinkieru nr 1 z silosu	296888.61	427778.46	10,25	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
20.	E46	Odbiór klinkieru nr 2 z silosu	296888.45	427779.56	10,27	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
21.	E47	Odbiór klinkieru nr 3 z silosu	296886.12	427794.56	10,26	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
22.	E48	Przesyp na hali gipsu	296893.54	427728.46	32,05	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
23.	E49	Elewator kubekowy młynowy	296998.34	427595.73	29,31	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
24.	E50	Elewator kubekowy piecowy	296999.67	427587.19	29,32	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
25.	E51	Głowica elewatora kubekowego młynowego	296998.25	427596.33	60,45	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
26.	E52	Głowica elewatora kubekowego piecowego	296999.77	427586.55	60,46	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
27.	E53	Zbiornik buforowy ważący	296996.84	427595.05	99,56	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
28.	E54	Zbiornik buforowy ważący	296998.14	427586.68	99,55	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
29.	E55	Załadunek klinkieru na wagony	296870.5	427849	36,55	1,3	298	8760	Odpylacz tkaninowy
30.	E56	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 1 i by-pass pieca nr 1	296809.75	427520.23	34,95	3,00	433	7920	Odpylacz tkaninowy
31.	E63 ¹⁾	Magazyn paliw rozdrobnionych, urządzenia do rozdrabniania nadgabarytów Stacja separacji	296944	427458	23,30	1,96	281	8760	Odpylacz tkaninowy
32.	E64	Rozładunek paliw zastępczych	297011.93	427376.38	15,00	0,825	281	7920	Odpylacz tkaninowy
33.	E76	Zbiornik magazynowy oleju	296781.79	427609.87	2,50	0,05	293	57	Brak

		opałowego o pojemności 30 m ³							
34.	E85	Agregat prądotwórczy napędu pieca obrotowego nr 1 - bieg jałowy - pod obciążeniem	296918.39	427563.57	6,00	0,16			Brak
							293 293	26 2,5	
35.	E86	Agregat prądotwórczy napędu pieca obrotowego nr 2 - bieg jałowy - pod obciążeniem	296914.43	427589.99	6,00	0,16			Brak
							293 293	26 2,5	
36.	E87	Podawanie paliw do prekalcyntora pieca obrotowego nr 1	296971.01	427570.85	49,30	0,35x 0,26	373	7920	Odpylacz tkaninowy
37.	E88	Podawanie paliw do palnika pieca nr 1 i nr 2	296821	427562	24,50	0,72	373	8760	Odpylacz tkaninowy
38.	E104	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie głowicy elewatora	296944	427630	31,73	0,25	343	7920	Odpylacz tkaninowy
39.	E105	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie ślimaka	296938	427621	6,99	0,25	343	7920	Odpylacz tkaninowy
40.	E106	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 odpylanie ślimaka	296934.25	427620.41	6,39	0,25	343	7920	Odpylacz tkaninowy
41.	E108	Transport pyłu do pieca nr 1	296801.46	427549.32	10,0	0,26	293	7920	Odpylacz tkaninowy
42.	E110	Transport pyłu do pieca nr 2	296798	427571	10,0	0,28	293	7920	Odpylacz tkaninowy
43.	E111	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca nr 1	296796	427553	28,0	0,21	293	7920	Odpylacz tkaninowy
44.	E112	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca nr 2	296794	427566	28,0	0,21	293	7920	Odpylacz tkaninowy
45.	E113	Zbiorniki pyłu węglowego do prekalcyntorów pieca nr 1 oraz pieca nr 2	296776	427555	26,0	0,15	293	8760	Odpylacz tkaninowy
46.	E117	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 i by-pass pieca nr 2 Instalacja dozowania paliw alternatywnych do palnika głównego pieca obrotowego nr 2	296838.21	427620.19	35	3,0	433	7920	Odpylacz tkaninowy
47.	E118	Podawanie paliw do prekalcyntora pieca nr 2	296967	427602	49,30	0,34	373	7920	Odpylacz tkaninowy
48.	E145	Silos pyłów z filtrów chłodników klinkieru	296702.22	427544.8	39,5	0,72 x0,5 dz=0,677	323	8760	Odpylacz tkaninowy
49.	E152	Instalacja rozładunku, transportu i magazynowania paliw zastępczych	297023.2	427407.5	10,0	0,5	298	8760	Odpylacz tkaninowy
50.	E153	Suszarnia paliw zastępczych	297032.7	427433.9	35,0	2,3	318	7920	Biofiltr
51.	E154	Załadunek pyłu węglowego na autocysterny	296756	427550	8,3	0,250	293	730	Odpylacz tkaninowy
52.	E157	Magazyn odpadów – silos magazynowy na paliwo	296843.9738	427414.100	24,5	0,25	298	8760	Odpylacz tkaninowy

		zastępcze							
53.	E158	Magazyn odpadów – silos magazynowy na paliwo zastępcze	296842.756	427431.543	23,5	0,25	298	8760	Odpylacz tkaninowy
54.	E159	Stacja dozowania	296832.278	427516.116	22,2	0,25	298	8760	Odpylacz tkaninowy
55.	E160	Podawanie paliw do palnika pieca obrotowego nr 1	296829.6614	427519.495	16,7	0,15	298	8760	Odpylacz tkaninowy
56.	E161	Podawanie paliw do palnika pieca obrotowego nr 1	296834.0064	427520.172	16,7	0,15	298	8760	Odpylacz tkaninowy

Objaśnienia:

¹⁾ odpylone gazy pochodzące z magazynu rozdrobnionych paliw zastępczych emitowane emitorem E63 lub opcjonalnie wykorzystywane podczas eksploatacji pieców obrotowych, do chłodzenia klinkieru i do procesu spalania w piecach obrotowych (transportowane rurociągiem łączącym emitor E63 z wlotami wentylatorów podmuchowych chłodnika pieca nr 1 i/lub chłodnika pieca nr 2).”

4. W punkcie II.1.2 pozwolenia o nazwie „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” dotychczasowa tabela wraz z objaśnieniami otrzymuje nowe brzmienie:

”

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła	Substancja emitowana	Wielkość emisji dopuszczalnej	
				mg/Nm ³¹⁾	[kg/h]
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego					
1.	E2	Zbiornik homogenizacyjny I/1	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	10 ²⁾ - -	- 0,00015 0,000025
2.	E3	Zbiornik homogenizacyjny I/2	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	10 ²⁾ - -	- 0,00015 0,000025
3.	E4	Zbiornik homogenizacyjny II/1	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	10 ²⁾ - -	- 0,00015 0,000025
4.	E5	Zbiornik homogenizacyjny II/2	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	10 ²⁾ - -	- 0,00015 0,000025
5.	E6	Transport mączki do pieca obrotowego nr 1 – dozowanie	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	10 ²⁾ - -	- 0,00019 0,000032
6.	E7	Transport mączki do pieca obrotowego nr 2 – dozowanie	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	10 ²⁾ - -	- 0,00019 0,000032
7.	E9	Transport z młyna surowca nr I	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	10 ²⁾ - -	- 0,000030 0,0000060
8.	E10	Transport z młyna surowca nr II	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	10 ²⁾ - -	- 0,000030 0,0000060
9.	E11	Piec obrotowy nr 1 bez względu na wariant eksploatacji i rodzaj stosowanego paliwa - z młynem surowca - z wieżą schładzającą	Pył ogółem Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Rtęć	20 ³⁾ 500 ³⁾ 400 ³⁾⁴⁾ 2000 ³⁾ 10 ²⁾ 1 ²⁾ 0,05 ²⁾	- - - - - - -

		przy opalaniu paliwem podstawowym lub przy współpalaniu odpadów	Kadm+ Tal (Cd+ Tl) Antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V) Dioksyny i furany TOC (całkowity węgiel organiczny) Amoniak	0,05 ²⁾ 0,5 ²⁾ 0,1 ng/Nm ^{3 2)} 100 ³⁾⁴⁾ 250 ³⁾	- - - - -
				Dla ww. stężeń warunki referencyjne odnoszą się do 10% zawartości tlenu	
10.	E12	Piec obrotowy nr 2 bez względu na wariant eksploatacji i rodzaj stosowanego paliwa - z młynem surowca - z wieżą schładzającą przy opalaniu paliwem podstawowym lub przy współpalaniu odpadów	Pył ogółem Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Rtęć Kadm+ Tal (Cd+ Tl) Antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V) Dioksyny i furany TOC (całkowity węgiel organiczny) Amoniak	20 ³⁾ 500 ³⁾ 400 ³⁾⁴⁾ 2000 ³⁾ 10 ²⁾ 1 ²⁾ 0,05 ²⁾ 0,05 ²⁾ 0,5 ²⁾ 0,1 ng/Nm ^{3 2)} 100 ³⁾⁴⁾ 250 ³⁾	- - - - - - - - - - - -
				Dla ww. stężeń warunki referencyjne odnoszą się do 10% zawartości tlenu	
11.	E13	Transport klinkieru na skład i na przenośnik lamelowy	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10 ²⁾ - -	- 0,00015 0,000011
12.	E14	Młyn węgla susząco-mielący nr 1 przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym lub przy współpalaniu odpadów w piecu obrotowym	Pył ogółem Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm Tal Rtęć Antymon Arsen Ołów Chrom Kobalt Miedź Mangan	20 ²⁾ - - - - - - - - - - - - - - -	- 27,04 15,21 84,5 0,338 0,0338 0,0017 0,0017 0,0017 0,017 0,017 0,017 0,017 0,017 0,017 0,017

			Nikiel	-	0,017
			Wanad	-	0,017
			Amoniak	-	6,76
13.	E15	Młyn węgla susząco-mielący nr 2 przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym lub przy współspalaniu odpadów w piecu obrotowym	Pył ogółem	20 ²⁾	-
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂		27,04
			Dwutlenek siarki	-	15,21
			Tlenek węgla	-	84,5
			Chlorowodór	-	0,338
			Fluorowodór	-	0,0338
			Kadm	-	0,0017
			Tal	-	0,0017
			Rtęć	-	0,0017
			Antymon	-	0,017
			Arsen	-	0,017
			Ołów	-	0,017
			Chrom	-	0,017
			Kobalt	-	0,017
			Miedź	-	0,017
			Mangan	-	0,017
			Nikiel	-	0,017
			Wanad	-	0,017
			Amoniak	-	6,76
14.	E16	Odbiór klinkieru nr I ze składu	Pył ogółem	10 ²⁾	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,00020
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,000014
15.	E17	Odbiór klinkieru nr II ze składu	Pył ogółem	10 ²⁾	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,00020
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,000014
16.	E42	Załadunek klinkieru na samochody	Pył ogółem	10 ²⁾	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,00010
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,0000070
17.	E43	Przesyp klinkieru	Pył ogółem	10 ²⁾	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,00010
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,0000070
18.	E44	Rozładunek klinkieru do silosu	Pył ogółem	10 ²⁾	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,00016
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,000012
19.	E45	Odbiór klinkieru nr 1 z silosu	Pył ogółem	10 ²⁾	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,000060
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,0000050
20.	E46	Odbiór klinkieru nr 2 z silosu	Pył ogółem	10 ²⁾	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,000060
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,0000050
21.	E47	Odbiór klinkieru nr 3 z silosu	Pył ogółem	10 ²⁾	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,000060
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,0000050
22.	E48	Przesyp na hali gipsu	Pył ogółem	10 ²⁾	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,000070
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,0000050
23.	E49	Elewator kubekowy młynowy	Pył ogółem	10 ²⁾	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,000040
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,0000060
24.	E50	Elewator kubekowy piecowy	Pył ogółem	10 ²⁾	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,000040
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,0000060
25.	E51	Głowica elewatora kubekowego młynowego	Pył ogółem	10 ²⁾	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,000050
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,0000080

26.	E52	Głowica elewatora kubetkowego piecowego	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	10 ²⁾ - -	- 0,000050 0,0000080
27.	E53	Zbiornik buforowy ważący	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	10 ²⁾ - -	- 0,000040 0,0000060
28.	E54	Zbiornik buforowy ważący	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	10 ²⁾ - -	- 0,000040 0,0000060
29.	E55	Załadunek klinkieru na wagony	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	10 ²⁾ - -	- 0,00015 0,000011
30.	E56	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 1 - wariant pracy chłodnika bez by-passu przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym - wariant pracy chłodnika bez by-passu przy współspalaniu odpadów - wariant pracy z by-passem pieca nr 1 przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym - wariant pracy z by-passem pieca nr 1 przy współspalaniu odpadów w piecu obrotowym	Pył ogółem Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm Tal Rtęć Antymon Arsen Ołów Chrom Kobalt Miedź Mangan Nikiel Wanad Amoniak	20 ²⁾ - - - - - - - - - - - - - - - - - -	- 92,1 110 767,65 3,07 0,307 0,01535 0,01535 0,01535 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 61,4
31.	E63	Magazyn paliw rozdrobnionych, urządzenia do rozdrabniania nadgabarytów, stacja separacji	Pył ogółem, w tym węgiel elementarny Węglowodory aromatyczne Tlenek węgla Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Aldehydy (octowy) Dwutlenek siarki	10 ²⁾ - - - - - -	- 0,1269 0,3594 0,5331 0,2283 0,0198 0,00254
32.	E64	Rozładunek paliw zastępczych	Pył ogółem	10 ²⁾	-
33.	E76	Zbiornik magazynowy oleju opałowego o pojemności 30 m ³	Węglowodory aromatyczne Węglowodory alifatyczne	- -	0,01788 0,01192
34.	E85	Agregat prądowłórczy napędu pieca obrotowego nr 1 - bieg jałowy	Węglowodory aromatyczne Tlenek węgla Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Aldehydy (aldehid octowy) Dwutlenek siarki Pył ogółem = węgiel elementarny	- - - - - -	0,146 0,217 0,093 0,0081 0,00104 0,0518
35.		- pod obciążeniem	Węglowodory aromatyczne Tlenek węgla	- -	0,319 0,4725

			Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂	-	0,2025
			Aldehydy (aldehyd octowy)	-	0,007
			Dwutlenek siarki	-	0,0023
			Pył ogółem = węgiel elementarny	-	0,125
36.	E86	Agregat prądowłrczy napędu pieca obrotowego nr 2 - bieg jałowy	Węglowodory aromatyczne	-	0,146
			Tlenek węgla	-	0,217
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂	-	0,093
			Aldehydy (aldehyd octowy)	-	0,0081
			Dwutlenek siarki	-	0,00104
			Pył ogółem = węgiel elementarny	-	0,0518
37.		- pod obciążeniem	Węglowodory aromatyczne	-	0,319
			Tlenek węgla	-	0,4725
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂	-	0,2025
			Aldehydy (aldehyd octowy)	-	0,007
			Dwutlenek siarki	-	0,0023
			Pył ogółem = węgiel elementarny	-	0,125
38.	E87	Podawanie paliw do prekalcyntora pieca obrotowego nr 1	Pył ogółem	10 ²⁾	-
39.	E88	Podawanie paliw do palnika pieca obrotowego nr 1 i nr 2	Pył ogółem	10 ²⁾	-
40.	E104	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie głowicy elewatora	Pył ogółem	10 ²⁾	-
			Ołów w pyle ogółem	-	0,000030
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000022
41.	E105	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie ślimaka	Pył ogółem	10 ²⁾	-
			Ołów w pyle ogółem	-	0,000030
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000022
42.	E106	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie ślimaka	Pył ogółem	10 ²⁾	-
			Ołów w pyle ogółem	-	0,000030
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000022
43.	E108	Transport pyłu do pieca nr 1	Pył ogółem	10 ²⁾	-
44.	E110	Transport pyłu do pieca nr 2	Pył ogółem	10 ²⁾	-
45.	E111	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca nr 1	Pył ogółem	10 ²⁾	-
46.	E112	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca nr 2	Pył ogółem	10 ²⁾	-
47.	E113	Zbiorniki pyłu węglowego do prekalcyntora pieca nr 1 oraz pieca nr 2	Pył ogółem	10 ²⁾	-
48.	E117	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 i by-pass pieca nr 2	Pył ogółem	20 ²⁾	-
		Instalacja dozowania paliw alternatywnych do palnika głównego pieca obrotowego nr 2	Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂	-	92,1
			Dwutlenek siarki	-	110
			Tlenek węgla	-	767,65
			Chlorowodór	-	3,07
			Fluorowodór	-	0,307
		-wariant pracy chłodnika bez by-passu przy opalaniu pieca	Kadm	-	0,01535
			Tal	-	0,01535

		obrotowego paliwem podstawowym - wariant pracy chłodnika bez by-passu przy współpalaniu odpadów - wariant pracy z by-passem pieca nr 2 przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym - wariant pracy z by-passem pieca nr 2 przy współpalaniu odpadów w piecu obrotowym	Rtęć Antymon Arsen Ołów Chrom Kobalt Miedź Mangan Nikiel Wanad Amoniak	- - - - - - - - - -	0,01535 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 61,4
49.		Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 i by-pass pieca nr 2 Instalacja dozowania paliw alternatywnych do palnika głównego pieca obrotowego nr 2 - wariant eksploatacji podczas eksploatacji suszarni paliw zastępczych przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym lub przy współpalaniu odpadów w piecu obrotowym - wielkość emisji określona przy maksymalnej ilości gazów odprowadzanych z E117 do E153 „Suszarnia paliw zastępczych”	Pył ogółem Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm Tal Rtęć Antymon Arsen Ołów Chrom Kobalt Miedź Mangan Nikiel Wanad Amoniak	20 ²⁾ - - - - - - - - - - - - - - - - - -	- 39,6 47,297 264,0 1,3201 0,1321 0,0065 0,0065 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 26,4
50.	E118	Podawanie paliw do prekalcyntora pieca obrotowego nr 2	Pył ogółem	10 ²⁾	-
51.	E145	Silos pyłów z filtrów chłodników klinkieru	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10 ²⁾ - -	- 0,000050 0,000050
52.	E152	Instalacja rozładunku, transportu i magazynowania paliw zastępczych	Pył ogółem	10 ²⁾	-
53.	E153	Suszarnia paliw zastępczych	Pył ogółem Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm Tal Rtęć Antymon Arsen Ołów Chrom Kobalt Miedź Mangan Nikiel	- - - - - - - - - - - - - - - - -	4,0 52,5 46,44 262,5 1,3126 0,1312 0,0047 0,0047 0,0047 0,047 0,047 0,047 0,047 0,047 0,047 0,047 0,047

			Wanad	-	0,047
			Amoniak	-	4,0
			LZO ⁵⁾	-	10,0
54.	E154	Załadunek pyłu węglowego na autocysterny	Pył ogółem	10 ²⁾	-
55.	E157	Magazyn odpadów – silos magazynowy na paliwo zastępcze	Pył ogółem	10 ²⁾	-
56.	E158	Magazyn odpadów – silos magazynowy na paliwo zastępcze	Pył ogółem	10 ²⁾	-
57.	E159	Stacja dozowania	Pył ogółem	10 ²⁾	-
58.	E160	Podawanie paliw do palnika pieca obrotowego nr 1	Pył ogółem	10 ²⁾	-
59.	E161	Podawanie paliw do palnika pieca obrotowego nr 1	Pył ogółem	10 ²⁾	-

¹⁾ odnosi się do warunków normalnych: suchego gazu w temperaturze 273 K i pod ciśnieniem 1013 hPa,

²⁾ stężenia emisyjne stanowią wartości średnie z okresu pobierania próbek,

³⁾ stężenia emisyjne stanowią wartości średniodobowe,

⁴⁾ emisja nie pochodzi ze współspalania odpadów,

⁵⁾ ze względu na możliwość wystąpienia dowolnej mieszaniny lotnych związków organicznych w gazach odlotowych emisję LZO można traktować jako TOC.”

5. W punkcie II.1.2 pozwolenia o nazwie „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” dotychczasowa tabela zatytułowana „Dopuszczalna emisja roczna z instalacji IPPC” trzymuje w całości nowe brzmienie:

”

Dopuszczalna emisja roczna z instalacji IPPC		
Zanieczyszczenie	wariant pracy z suszarnią paliw zastępczych (E153)	wariant pracy bez suszarni paliw zastępczych (E153)
	[Mg/rok]	[Mg/rok]
Pył ogółem	432,3994	428,4394
Dwutlenek siarki	7398,546	7527,349
Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂	8819,183	8819,183
Tlenek węgla	39312,831	41222,739
Fluorowodór	18,912	19,258
Chlorowodór	189,119	192,583
Suma: kadm + tal	0,693 ¹⁾	0,693 ¹⁾
Rtęć, tal - każdy	0,930	0,963
Antymon, arsen, ołów, chrom, kobalt, miedź, mangan, nikiel, wanad - każdy	9,312	9,631
Suma: antymon+arsen+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+ wanad+ołów	6,930 ¹⁾	6,930 ¹⁾
TOC (całkowity węgiel organiczny)	1386 ²⁾	1386 ²⁾
LZO (lotne związki organiczne)	79,2 ³⁾	-
Węglowodory aromatyczne	3,159	3,159

Węglowodory alifatyczne	0,001	0,001
Aldehydy (octowy)	0,1739	0,1739
Węgiel elementarny	1,115	1,115
Dioksyny i furany	0,0000014 ²⁾	0,0000014 ²⁾
Kadm	0,9330	0,9659
Ołów	9,339	9,6625
Amoniak	4299,134	4544,654

¹⁾ suma metali: kadm+tal (Cd+Tl), oraz suma metali antymon+arsen+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad+ołów (Sb+As+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V+Pb) stanowi tylko emisję z emitorów E11 i E12,

²⁾ w emisji TOC oraz dioksyn i furanów nie uwzględniono emisji z emitorów E14, E15, E56 i E117 oraz E153,

³⁾ ze względu na możliwość wystąpienia dowolnej mieszaniny lotnych związków organicznych w gazach odlotowych emisję LZO można traktować jako TOC."

6. W punkcie III. pozwolenia o nazwie „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji” dotychczasowa tabela otrzymuje nowe brzmienie:

”

Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych	Maksymalny czas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych	Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich sytuacjach
Rozruch pieca obrotowego nr 1 lub nr 2		
<ul style="list-style-type: none"> • Rozruch pieca z suszeniem wymurówki – wymiana wymurówki w całym piecu • Rozruch pieca z suszeniem wymurówki – wymiana wymurówki we fragmencie pieca • Rozruch pieca – powodem zatrzymania nie były problemy z wymurówką ale piec został wychłodzony całkowicie • Rozruch pieca – powodem zatrzymania nie były problemy z wymurówką – piec nie został wychłodzony całkowicie 	Maksymalny jednorazowy czas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych związany z rozruchem instalacji wynosi: 84 h/rozruch	<ul style="list-style-type: none"> • bez urządzeń odpylających do czasu osiągnięcia odpowiednich warunków eksploatacyjnych: <ul style="list-style-type: none"> - punkt rosy - temperatura gazów • bez pracy instalacji do redukcji tlenków azotu • bez pracy młyna surowca lecz nie dłużej niż do osiągnięcia 250 Mg/h dozowanej mąki surowcowej do pieca obrotowego • paliwa zastępcze nie mogą być do pieca podawane
Warunki charakteryzujące moment zakończenia rozruchu pieca: - włączony odpylacz oraz, - dozowanie mąki surowcowej do pieca obrotowego na poziomie minimum 250 Mg/h lub włączony młyn surowca lub rozpoczęcie dozowania paliw zastępczych.		
Zatrzymanie pieca obrotowego nr 1 lub nr 2 – bez nadawy mączki surowcowej		
<ul style="list-style-type: none"> • Zatrzymanie z opróżnianiem pieca z materiału • Zatrzymanie bez opróżniania pieca z materiału 	Maksymalny jednorazowy czas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych związany z zatrzymaniem instalacji wynosi: 72 h/zatrzymanie	<ul style="list-style-type: none"> • z urządzeniami odpylającymi do czasu ustania odpowiednich parametrów eksploatacyjnych: <ul style="list-style-type: none"> - punkt rosy • bez pracy instalacji do redukcji tlenków azotu
Warunki charakteryzujące moment rozpoczęcia zatrzymania pieca: - wyłączone dozowanie mąki surowcowej do pieca obrotowego.		

Za warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych lub charakteryzujące moment rozpoczęcia zatrzymania pieca nie uważa się wyłączenia młyna surowca w czasie pracy pieca.”

7. Punkt II.4.1. pn. „Źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość przewidywanych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsce i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób gospodarowania tymi odpadami” otrzymuje nowe brzmienie:

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

Lp.	Źródła powstawania odpadów	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/r]	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Przewidywane sposoby gospodarowania odpadami		
						Przetwarzanie we własnym zakresie	Przekazanie do przetwarzania - odzysku	Przekazanie do przetwarzania – unieszkodliwiania
Odpady niebezpieczne								
1.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - wymiana smaru w wyniku jego zużycia	Zużyte woski i tłuszcze	12 01 12*	6,0	Magazyn odpadów nr 5 - Magazyn olejów odpadowych beczki / pojemniki	-	x	x
2.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	5,0	Magazyn odpadów nr 5 - Magazyn olejów odpadowych beczki / pojemniki	-	x	x
3.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11*	2,0	Magazyn odpadów nr 5 - Magazyn olejów odpadowych beczki / pojemniki	-	x	x
4.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	13 01 12*	2,0	Magazyn odpadów nr 5 - Magazyn olejów odpadowych beczki / pojemniki	-	x	x
5.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	15,0	Magazyn odpadów nr 5 - Magazyn olejów odpadowych beczki/ pojemniki	-	x	x
6.	Instalacja - linia	Syntetyczne oleje	13 02 06*	2,0	Magazyn odpadów	-	x	x

	nr 1 i 2 - wymiana oleju w wyniku jego zużycia	silnikowe, przekładniowe i smarowe			nr 5 - Magazyn olejów odpadowych beczki / pojemniki			
7.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe - zużyte smary, - zużyte środki odtłuszczające, - pozostałe	13 02 08*	2,0	Magazyn odpadów nr 5 - Magazyn olejów odpadowych beczki / pojemniki	-	x	x
8.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Mineralne oleje i ciecze stosowane, jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorgani- cznych	13 03 07*	2,0	Magazyn odpadów nr 5 - Magazyn olejów odpadowych beczki / pojemniki	-	x	x
9.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	13 03 08*	5,0	Magazyn odpadów nr 5 - Magazyn olejów odpadowych beczki / pojemniki	-	x	x
10.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - wymiana oleju w wyniku jego zużycia	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	13 03 09*	5,0	Magazyn odpadów nr 5 - Magazyn olejów odpadowych beczki / pojemniki	-	x	x
11.	Instalacja - linia nr 1 i 2	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	25,0	Magazyn odpadów nr 6 - Magazyn odpadów opakowaniowych i użytych chemikaliów lub Magazyn odpadów nr 7 - Magazyn odpadów 1014 lub Magazyn odpadów nr 8 - Magazyn odpadów 1014 – wiata lub brak magazynowania – odbiór na bieżąco pojemniki / kontenery / na utwardzonej posadzce	-	x	x

12.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - w wyniku usuwania zanieczyszczeń, - w wyniku czyszczenia remontowanych maszyn i urządzeń, - w wyniku wymiany zużytych filtrów	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi -zanieczyszczone sorbenty, - zaolejone czyściwo, - filtry paliwowe, - pozostałe	15 02 02*	8,0	Magazyn odpadów nr 7 - Magazyn odpadów 1014 lub Magazyn odpadów nr 8 - Magazyn odpadów 1014 – wiata lub brak magazynowania – odbiór na bieżąco pojemniki / kontenery	-	x	x
13.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - w wyniku wymiany zużytych filtrów	Filtry olejowe	16 01 07*	5,0	Magazyn odpadów nr 7 - Magazyn odpadów 1014 pojemniki / kontenery	-	-	x
14.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - w wyniku wymiany klimatyzatorów technologicznych	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	16 02 11*	1,0	Magazyn odpadów nr 7 - Magazyn odpadów 1014 pojemniki / kontenery / na utwardzonej posadzce	-	x	x
15.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - wymiana, remonty zużytych urządzeń	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 - 16 02 12 - kondensatory bez PCB, - lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć, - pozostałe	16 02 13*	3,0	Magazyn odpadów nr 7 - Magazyn odpadów 1014 pojemniki / kontenery / na utwardzonej posadzce	-	x	x
16.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - wymiana, remont zużytych urządzeń	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	16 02 15*	5,0	Magazyn odpadów nr 7 - Magazyn odpadów 1014 pojemniki / kontenery / na utwardzonej posadzce	-	x	x
łączna ilość odpadów niebezpiecznych przewidziana do wytworzenia w ciągu roku 93 Mg								
Odpady inne niż niebezpieczne								

1.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - w wyniku zużycia się materiałów i ubrań roboczych, - w wyniku remontowania maszyn i urządzeń	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 - zużyte ubrania robocze, - worki filtracyjne z odpylaczy, - filtry powietrza, - czyściwo nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi - pozostałe	15 02 03	60,0	Magazyn odpadów nr 7 - Magazyn odpadów 1014 lub Magazyn odpadów nr 8 - Magazyn odpadów 1014 – wiata lub brak magazynowania – odbiór na bieżąco pojemniki / kontenery / palety	R1 odzysk energetyczny – współspalanie w piecach obrotowych	x	x
2.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - wymiana, remont zużytych urządzeń	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	50,0	Magazyn odpadów nr 7 - Magazyn odpadów 1014 lub Magazyn odpadów nr 8 - Magazyn odpadów 1014 – wiata lub brak magazynowania – odbiór na bieżąco pojemniki / kontenery / na utwardzonej posadzce	-	x	x
3.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - wymiana, remont zużytych urządzeń	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 - porcelana techniczna, - pozostałe	16 02 16	20,0	Magazyn odpadów nr 7 - Magazyn odpadów 1014 lub Magazyn odpadów nr 8 - Magazyn odpadów 1014 – wiata lub brak magazynowania – odbiór na bieżąco pojemniki / kontenery / na utwardzonej posadzce	-	x	x
4.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - w wyniku remontu	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	16 11 06	8 000,0	Magazyn odpadów nr 3 - Magazyn opon nr I i nr II – odpad magazynowany w okresie remontu pieców obrotowych na betonowym	R11 odzysk surowcowy w procesie produkcji klinkieru – odpad dozowany przez hałę surowca lub	x	x

					placu	przez łamacz Kopalnia Góraźdże		
5.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - remonty, rozbiórki, przeeglądy	Odpady betonu i gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	3 000,0	Brak magazynowania - odbiór na bieżąco	R11 odzysk surowcowy w procesie produkcji klinkieru – odpad dozowany przez halę surowca lub przez łamacz Kopalnia Góraźdże	x	x
6.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - remonty, rozbiórki, przeeglądy	Gruz ceglany	17 01 02	2 000,0	Brak magazynowania - odbiór na bieżąco	R11 odzysk surowcowy w procesie produkcji klinkieru – odpad dozowany przez halę surowca lub przez łamacz Kopalnia Góraźdże	x	x
7.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - remonty, rozbiórki, przeeglądy	Tworzywa sztuczne - zużyte gumowe taśmy z przenośników, - odpady gumowe oraz pozostałe	17 02 03	100,0	Magazyn odpadów nr 7 - Magazyn odpadów 1014 lub Magazyn odpadów nr 8 - Magazyn odpadów 1014 – wiata lub brak magazynowania – odbiór na bieżąco pojemniki / kontenery / palety / na utwardzonej posadzce	R1 odzysk energetyczny – współspalanie w piecach obrotowych	x	x
8.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - remonty, przeeglądy	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	3,0	Magazyn odpadów nr 7 - Magazyn odpadów 1014 lub brak magazynowania – odbiór na bieżąco pojemniki /	-	x	-

					kontenery / na utwardzonej posadzce			
9.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - remonty, przeeglądy	Aluminium	17 04 02	0,5	Magazyn odpadów nr 7 - Magazyn odpadów 1014 lub brak magazynowania – odbiór na bieżąco pojemniki / kontenery / na utwardzonej posadzce	-	x	-
10.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - remonty, przeeglądy	Ołów	17 04 03	0,25	Magazyn odpadów nr 7 - Magazyn odpadów 1014 lub brak magazynowania – odbiór na bieżąco pojemniki / kontenery / na utwardzonej posadzce	-	x	-
11.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - remonty, przeeglądy	Żelazo i stal	17 04 05	7 000,0	Magazyn odpadów nr 9 - Magazyn złomu metali w rejonie transportu klinkieru lub brak magazynowania – odbiór na bieżąco pojemniki / kontenery / na utwardzonej posadzce	-	x	-
12.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - remonty, przeeglądy, demontaże	Mieszanki metali	17 04 07	150,0	Magazyn odpadów nr 7 - Magazyn odpadów 1014 lub brak magazynowania – odbiór na bieżąco pojemniki / kontenery / na utwardzonej posadzce	-	x	-
13.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - remonty, przeeglądy, demontaże	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	520,0	Magazyn odpadów nr 7 - Magazyn odpadów 1014 lub brak magazynowania – odbiór na bieżąco pojemniki /	-	x	-

					kontenery / na utwardzonej posadzce			
14.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - wykonywanie robót budowlanych	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	17 05 04	17 500,0	Brak magazynowania – odbiór na bieżąco	R5 – rekultywacja kopalni	x	-
15.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - remonty, przeglądy, demontaże	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	52,0	Brak magazynowania – odbiór na bieżąco	R1 odzysk energetyczny – współspalanie w piecach obrotowych R11 odzysk surowcowy w procesie produkcji klinkieru – odpad dozowany przez halę surowca lub przez łamacz Kopalnia Górażdże	x	x
16.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - w wyniku użytkowania separatorów magnetycznych	Metale żelazne	19 12 02	12 000,0	Magazyn odpadów nr 2 - Magazyn złomu - kontenery (rejon magazynu rozdrobnionych paliw alternatywnych) kontenery	-	x	-
17.	Suszarnia paliw zastępczych – biofiltr – w wyniku wymiany złoża filtracyjnego	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 - zużyty materiał filtracyjny – drewno oraz tarcica z biofiltra	19 12 07	1 000,0	Magazyn odpadów nr 1 – magazyn rozdrabnianych paliw zastępczych o pojemności 4875 Mg lub Magazyn odpadów – dwa silosy o łącznej pojemności 900 Mg (2x450 Mg) lub brak magazynowania odbiór na bieżąco	R1 Odzysk energetyczny – współspalanie w piecu obrotowym	x	x
Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne przewidziana do wytworzenia w ciągu roku: 51 455,75 Mg								

Objaśnienia:

"*" odpady niebezpieczne,

"-" oznacza brak przetwarzania odpadów we własnym zakresie lub/i brak przekazywania odpadów odbiorcom zewnętrznym do przetwarzania w procesach odzysku bądź unieszkodliwiania,

„x” – oznacza przekazywanie odpadów odbiorcom zewnętrznym do przetwarzania w procesach odzysku bądź unieszkodliwiania.

Procesy odzysku:

R1 – wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii,

R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych,

R11 – wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10.

8. Punkt II.4.1.1. pn. „Skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów” otrzymuje nowe brzmienie:

„II.4.1.1. Skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne		
1.	12 01 12*	Odpad stały w formie pasty. Mieszanina w skład której wchodzi: oleje mineralne, wysokorafinowane oraz destylaty ropy naftowej, a także zagęszczacz i dodatki uszlachetniające (tj. kwas karboksylowy, sole cynku, pochodne kwasu bursztynowego, organiczny polisulfid, aminofosforan i alkenyloamina o długim łańcuchu, związki estrowe itp. oraz ekstrakt DMSO o stężeniu niższym niż 3% wagowo. Właściwości: HP5, HP3, HP 13, HP14.
2.	13 01 10*	Przepracowane oleje hydrauliczne to żółtawa lub czerwonawa gęsta ciecz stanowiąca mieszaninę węglowodorów C15 – C22 i dodatków oraz różnych zanieczyszczeń w postaci związków różnych metali (np. Ba, Cd, Zn, Mg, Pb, Ca, V, Cu), dużej ilości wody, zanieczyszczeń mechanicznych, lekkich frakcji węglowodorów, związków S, P, As powstających z dodatków uszlachetniających, produktów starzenia i rozkładu (w tym WWA, laków, żywic). Właściwości: HP5, HP3, HP14.
3.	13 01 11*	Odpad stanowią syntetyczne oleje hydrauliczne odpadowe. Odpad płynny, ma postać żółtawej lub czerwonawej gęstej cieczy. Skład chemiczny: mieszaniny płynnych węglowodorów oczyszczonych z wazeliny. Powstają z przeróbki ropy naftowej. Właściwości odpadów HP3, HP5, HP7, HP14.
4.	13 01 12*	Odpad płynny, ma postać żółtawej lub czerwonawej gęstej cieczy. Skład chemiczny: mieszaniny płynnych węglowodorów oczyszczonych z wazeliny. Powstają z przeróbki ropy naftowej. Właściwości: HP5, HP3.
5.	13 02 05*	Niezdadne do wykorzystania zgodnie z pierwotnym przeznaczeniem, o zmienionych pierwotnych właściwościach mających związek z nieprawidłowym magazynowaniem, transportem lub procesem starzenia i przepracowane mineralne oleje silnikowe i smarowe powstające podczas wymiany w maszynach i urządzeniach (reduktory, przekładnie mechaniczne, itp.). Odpady w postaci płynnej (oleistej). Woda, zanieczyszczenia mechaniczne, frakcje węglowodorowe parafinowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), związki P, S, N, produkty starzenia i rozkładu. Właściwości: HP6, HP3, HP 14.
6.	13 02 06*	Niezdadne do wykorzystania zgodnie z pierwotnym przeznaczeniem, o zmienionych pierwotnych właściwościach mających związek z nieprawidłowym magazynowaniem, transportem lub procesem starzenia i przepracowane syntetyczne oleje silnikowe i smarowe powstające podczas wymiany w maszynach i urządzeniach (reduktory, przekładnie mechaniczne, itp.). Odpady w postaci płynnej (oleistej). Woda, zanieczyszczenia mechaniczne, frakcje

		węglowodorowe parafinowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), związki P, S, N, produkty starzenia i rozkładu. Właściwości: HP6, HP3, HP14.
7.	13 02 08*	Niezdadne do wykorzystania zgodnie z pierwotnym przeznaczeniem, o zmienionych pierwotnych właściwościach mających związek z nieprawidłowym magazynowaniem, transportem lub procesem starzenia i przepracowane mieszaniny olejów silnikowych i smarowych powstające podczas wymiany w maszynach i urządzeniach (reduktory, przekładnie mechaniczne, itp.). Odpady w postaci płynnej (oleistej). Woda, zanieczyszczenia mechaniczne, frakcje węglowodorowe parafinowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), związki P, S, N, produkty starzenia i rozkładu. Właściwości: HP6, HP3, HP14.
8.	13 03 07*	Niezdadne do wykorzystania zgodnie z pierwotnym przeznaczeniem, o zmienionych pierwotnych właściwościach mających związek z nieprawidłowym magazynowaniem, transportem lub procesem starzenia i przepracowane oleje mineralne - elektroizolacyjne powstające podczas wymiany w eksploatowanych transformatorach. Odpady w postaci płynnej (oleistej). Frakcje węglowodorowe parafinowe, naftenowe, śladowe ilości metali (Fe, Cu), związki S, N, produkty starzenia i rozkładu. Właściwości: HP6, HP3, HP14.
9.	13 03 08*	Niezdadne do wykorzystania zgodnie z pierwotnym przeznaczeniem, o zmienionych pierwotnych właściwościach mających związek z nieprawidłowym magazynowaniem, transportem lub procesem starzenia i przepracowane oleje syntetyczne - elektroizolacyjne powstające podczas wymiany w eksploatowanych transformatorach. Odpady w postaci płynnej (oleistej). Wielowodorotlenkowe alkohole oraz jedno- lub wielozasadowe alifatyczne, ewentualnie aromatyczne kwasy karboksylowe. Właściwości: HP6, HP3, HP14.
10.	13 03 09*	Niezdadne do wykorzystania zgodnie z pierwotnym przeznaczeniem, o zmienionych pierwotnych właściwościach mających związek z nieprawidłowym magazynowaniem, transportem lub procesem starzenia i przepracowane oleje syntetyczne i ciecze jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła powstające podczas wymiany w eksploatowanych urządzeniach. Odpady w postaci płynnej (oleistej). Wielowodorotlenkowe alkohole oraz jedno- lub wielozasadowe alifatyczne, ewentualnie aromatyczne kwasy karboksylowe. Właściwości: HP6, HP3, HP14.
11.	15 01 10*	Odpad stanowią: opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone, powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi – związki Cu, Na, Pb, As wymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Skład chemiczny: Fe, Mn, Ni, Cr w formie metalicznej w przypadku opakowań ze stali nierdzewnej, aluminium wraz z drobnymi zanieczyszczeniami jak Fe, Si, Cu, Mn. Polietylen wysokiej, średniej lub małej gęstości, polipropylen, politereftalan etylu (PET) to tworzywa sztuczne najczęściej używane do produkcji opakowań tego typu. Właściwości: HP4, HP5, HP 13, HP14.
12.	15 02 02*	Odpad stanowią sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, zanieczyszczone sorbenty, zaolejone czyściwo, zanieczyszczona odzież robocza, filtry paliwowe. Odpad stały. Skład chemiczny sorbentu opiera się na różnego rodzaju glinokrzemianach, najczęściej bentonicie. Jest to naturalny glinokrzemian złożony z anionów, w skład których wchodzi Al, Fe i Si. Inne sorbenty mogą składać się z 99% modyfikowanej celulozy, polietylenu, polipropylenu, polistyrenu, poliuretanu lub poliuretanu w postaci granulowanej, pyłastej lub włóknistej. Natomiast sorbenty węglowe składają się w ponad 99% z węgla pierwiastkowego, który występuje pod postacią węgla aktywnego. Głównym składnikiem tkanin jest celuloza oraz poliestyry. W czyściwie mogą pojawiać się zanieczyszczenia ropopochodne – węglowodory alifatyczne i aromatyczne i ich pochodne, używane w szerokim zakresie jako oleje, benzyny, składniki farb, rozpuszczalniki. Właściwości HP3, HP14.
13.	16 01 07*	Odpad stały wieloskładnikowy. Nie da się podać uniwersalnej budowy filtru oleju. Jego

		zadaniem jest usuwanie zanieczyszczeń z oleju silnikowego. Odpad zawsze zanieczyszczony jest olejem silnikowym. Właściwości: HP5, HP3, HP14.
14.	16 02 11*	Zużyty odpad z grupy chloro- i fluoropochodnych węglowodorów alifatycznych. Występuje w fazie ciekłej i gazowej. Właściwości: HP5, HP14.
15.	16 02 13*	Odpad w postaci np. rur szklanych, zawierających m.in. niewielkie ilości par rtęci lub rtęci w postaci metalicznej. Migracja rtęci do środowiska możliwa jest w przypadku uszkodzenia lampy. Nowoczesne lampy zawierają około 50 mg Hg/kg masy lamp. Przykładem takiego odpadu są świetlówki, składające się z rury szklanej, w której występują wyładowania elektryczne pomiędzy dwiema elektrodami pokrytymi warstwą aktywną. Wnętrze rury wypełnia argon i pary rtęci pod niskim ciśnieniem. Powierzchnia wewnętrzna rury pokryta jest mieszaniną odpowiednio dobranych substancji chemicznych wykazujących właściwości fluoroscencyjne, tworzącą warstwę zwaną luminoforem, od której składu chemicznego zależy barwa światła. Odpad łatwo ulega destrukcji, jest niepodatny na zgniatanie, toksyczny (chodzi głównie o gazy występujące we wnętrzu świetlówek). Opadem będą też wymontowane z urządzeń i maszyn instalacje podzespoły, elementy zawierające niebezpieczne składniki. Odpady powstają w trakcie eksploatacji i napraw urządzeń instalacji, sprzętu komputerowego, elektronicznego, pomiarowego itp. Skład tych odpadów to np. tworzywa sztuczne (mieszaniny polimerów, zmiękczaczy, barwników), metale (Cu, Fe itd.), szkło (materiał otrzymywany w wyniku stopienia tlenku krzemu – krzemionka, SiO ₂). Odpad stały, mogący ulegać korozji. Z uwagi na możliwą zawartość w odpadach substancji niebezpiecznych, m.in. szeregu metali, w tym Hg, Ni, Br, Pb, Cd itp., odpady mogą charakteryzować m.in. właściwościami HP6 i HP10. W związku z powyższym odpady mogą wykazywać również właściwość HP14.
16.	16 02 15*	Opadem będą wymontowane części i elementy urządzeń z instalacji zawierające niebezpieczne składniki. Odpady powstają w trakcie eksploatacji i napraw urządzeń, instalacji w halach produkcyjnych, sprzętu komputerowego, elektronicznego, pomiarowego itp. Skład tych odpadów to np. tworzywa sztuczne (mieszaniny polimerów, zmiękczaczy, barwników), metale (Cu, Fe itd.), szkło (materiał otrzymywany w wyniku stopienia tlenku krzemu – krzemionka, SiO ₂). Odpad stały, mogący ulegać korozji. Z uwagi na możliwą zawartość w odpadach substancji niebezpiecznych, m.in. szeregu metali, w tym Hg, Ni, Br, Pb, Cd, itp., odpady mogą charakteryzować m.in. właściwościami HP6 i HP10. W związku z powyższym odpady mogą wykazywać również właściwość HP14.
Odpady inne niż niebezpieczne		
1.	15 02 03	Zużyty filtr powietrza składa się z obudowy wykonanej z połączenia metalu i tworzywa sztucznego oraz papierowego wkładu filtrującego zanieczyszczonego pyłami. Zużyta odzież ochronna to zabrudzone tekstylia naturalne i sztuczne. Odpad palny, nieposiadający właściwości wybuchowych, żrących, wysoce łatwopalnych i łatwopalnych.
2.	16 02 14	Opadem tym będą inne niż niebezpieczne zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne. Odpad nie posiada właściwości wybuchowych, żrących, wysoce łatwopalnych i łatwopalnych.
3.	16 02 16	Odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne mogące zawierać elementy tworzyw sztucznych, metali kolorowych, szkła, elektryki, elektroniki, urządzenia lub elementy urządzeń, moduły, przekaźniki z udziałem tworzyw sztucznych, metali i stopów. Zużyte urządzenia elektroniczne ZSEE i elementy to np. tworzywa sztuczne, metale, szkło. Odpad nie posiada właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym.
4.	16 11 06	Odpad zawiera głównie elementy cegły szamotowej, która w swoim składzie może zawierać tlenki: CaO, MgO, Fe ₂ O ₃ , SiO ₂ . Odpad charakteryzuje się kwaśnym odczynem, bądź zasadowym, w zależności od użytych materiałów ogniotrwałych. Odpad nie jest toksyczny, wykazuje duże zróżnicowanie pod względem wielkości, łatwy do zagospodarowania.
5.	17 01 01	Odpad zawiera głównie beton i elementy żelbetowe (połączenie betonu i stali zbrojeniowej). Odpad nie posiada właściwości powodujących, że może być odpadem niebezpiecznym.
6.	17 01 02	Odpad zawiera głównie cegły, mogące być zanieczyszczone zaprawą murarską lub tynkarską. Odpad nie posiada właściwości powodujących, że może być odpadem niebezpiecznym.

7.	17 02 03	Odpad składa się z rozciągliwego materiału, elastomeru chemicznie zbudowanego z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. nie posiada właściwości wybuchowych, żrących, wysoce łatwopalnych i łatwopalnych).
8.	17 04 01	Odpadem są elementy wykonane z różnych rodzajów metali (żelaza, stali, aluminium, miedzi, brązu, ołowiu, mosiądzu) gromadzone selektywnie lub w postaci mieszaniny. Odpad nie posiada właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym.
9.	17 04 02	
10.	17 04 03	
11.	17 04 05	
12.	17 04 07	
13.	17 04 11	Odpadem są kable (połączenie metalu – głównie miedzi, aluminium, stali – z tworzywem sztucznym lub gumą). Odpad nie posiada właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym.
14.	17 05 04	Odpad zawiera materiały mineralne zanieczyszczone materiałami organicznymi. Odpad składa się z ziemi i kamieni. Odpad jest wykorzystywany do niwelacji terenów, jak również w procesie rekultywacji. Odpad nie posiada właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym.
15.	17 06 04	Odpad zawierający granulki polistyrenu zawierających porofor (np. eter naftowy). Właściwości: izolacyjność termiczna (niski współczynnik przewodzenia ciepła), niepalność i ognioodporność, wodoodporność i paroprzepuszczalność. Odpad nie posiada właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym.
16.	19 12 02	Odpad zawierający stopy z węglem zwanym żeliwem i stalą oraz stopów z manganem, chromem, molibdenem, wanadem i wieloma innymi (są to tzw. stale stopowe). Odpad nie posiada właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym.
17.	19 12 07	Odpad stanowi wióry i ścinki z drewna miękkiego oraz listwy z drewna twardego. W skład odpadu wchodzi takie związki jak: celuloza (ok. 45%), hemiceluloza (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Odpad stały, palny, nie posiada właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym.

”

9. W punkcie pozwolenia o nazwie „VI.2. Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza i parametrów procesu technologicznego do środowiska oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji” podpunkt VI.2.1. otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„VI.2.1. Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza i parametrów procesu technologicznego do środowiska

Lp.	Technika/mierzony parametr	Możliwość zastosowania	Źródła objęte pomiarem	Jednostka	Częstotliwość pomiarów
1.	ciągły pomiar parametrów procesu świadczących o jego stabilności, takich jak temperatura, zawartość O ₂ , ciśnienie	Zastosowanie ogólne	Piec obrotowy nr 1 i nr 2 oraz prekalcynatory nr 1 i nr 2	<ul style="list-style-type: none"> • Temperatura [°C], • Zawartość O₂ [%], • Ciśnienie [hPa] 	Pomiary ciągłe
2.	prędkość przepływu – wyrażona jako przepływ gazów na emitorach pieców	Zastosowanie ogólne	Piec obrotowy nr 1 i nr 2 (emitory E11 i E12)	Nm ³ /h dla 10% O ₂	Pomiary ciągłe
3.	Monitorowanie i stabilizacja krytycznych parametrów procesu, tj. podawania jednorodnej nadawy surowcowej i	Zastosowanie ogólne	Piec obrotowy nr 1 i nr 2 oraz prekalcynatory nr 1 i nr 2	<ul style="list-style-type: none"> • Nadawa mąki surowcowej [t/h]³⁾, • Dozowanie paliw podstawowych i zastępczych [t/h]³⁾, • Zawartość O₂ [%], 	Pomiary ciągłe

	paliw, stałego dozowania i utrzymania nadmiaru tlenu – wyrażona jako pomiar zawartości tlenu				
4.	Pomiary ciągłe emisji NH ₃ ⁴⁾ gdy stosowana jest SNCR;	Zastosowanie ogólne	Piec obrotowy nr 1 i nr 2 (emitory E11 i E12)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	Pomiary ciągłe
5.	Pomiary ciągłe emisji pyłu, NO _x , SO _x ¹⁾ i CO	Piece obrotowe	Piec obrotowy nr 1 i nr 2 (emitory E11 i E12)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	Pomiary ciągłe
6.	Okresowe pomiary emisji PCDD/F i metali	Piece obrotowe	Piec obrotowy nr 1 i nr 2 (emitory E11 i E12)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna tj. ng PCDD/F I-TEQ/Nm ³ dla 10% O ₂ . Wartość średnia z okresu pobierania próbek (6-8 godzin)	Okresowe 1 raz w roku
7.	Ciągłe pomiary emisji całkowitego węgla organicznego	Piece obrotowe	Piec obrotowy nr 1 i nr 2 (emitory E11 i E12)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	Pomiary ciągłe
8.	Okresowe pomiary emisji HCl, HF ²⁾	Piece obrotowe	Piec obrotowy nr 1 i nr 2 (emitory E11 i E12)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (pomiary punktowe przez minimum pół godziny)	Okresowe 1 raz w roku
9.	Okresowe pomiary emisji pyłu	Zastosowanie do rodzajów działalności niezwiązanych z piecami.	chłodnik klinkieru nr 1 i nr 2 (emitory E56 i E117), młyny węgla susząco-mielące nr 1 i nr 2 (emitory E14, E15)	Wartość średnia w mg/Nm ³ z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez minimum pół godziny)	Częstotliwość 2 razy w roku
10.		W przypadku małych źródeł, przy których występuje duże zapylenie, inne niż chłodzenie i główne procesy mielenia, częstotliwość pomiarów lub kontroli działania powinna być wyznaczona w oparciu o system obsługi technicznej	-zbiorniki homogenizacyjne (emitory E2, E3, E4, E5), -transport mączki do pieców (emitory E6, E7), - transport klinkieru na skład (E13), - odbiór klinkieru ze składu (E16, E17), - przesyp klinkieru (E43), - rozładunek klinkieru do silosu (E44), - odbiór klinkieru z silosu (emitory E45, E46, E47), - przesyp na hali gipsu (E48), - załadunek klinkieru na wagony (E55), -magazyn paliw rozdrobnionych (emitor E63), - rozładunek paliw zastępczych (E64) – po wybudowaniu, - instalacja rozładunku, transportu i magazynowania paliw	Wartość średnia w mg/Nm ³ z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez minimum 0,5 godziny)	Okresowe 1 raz w roku

			zastępczych (E152), - suszarnia paliw zastępczych (E153)		
11.			Pozostałe źródła emisji pyłu o przepływach < 10 000 Nm ³ /h (emitory: 9, 10, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 85, 86, 87, 88, 104, 105, 106, 108, 110, 111, 112, 113, 118, 145, 154, 157, 158, 159, 160, 161) oraz ze względu na rzadką eksploatację – załadunek klinkieru na samochody (E42)	Bieżące przeglądy stanu urządzeń i instalacji odpylających	Zgodnie z Systemem Przeглядów Okresowych zawartych w SAP (zintegrowany system informatyczny bazujący na wzorcach biznesowych))
12.	Kontrola jakości paliw wykorzystywanych do opalania pieców obrotowych	Piece obrotowe	Węgiel Paliwa zastępcze	Wartość opałowa [kJ/kg], Zawartość siarki [%],	Pobór i badanie paliw zgodne z systemem monitorowania emisji CO ₂ .
13.	Kontrola jakości surowców	Piece obrotowe	Surowce	<ul style="list-style-type: none"> • Zawartość węglanów CaCO₃, MgCO₃ i FeCO₃ [%], • Zawartość zdekarbonizowanych tlenków CaO, MgO [%], • Zawartość całkowitego węgla organicznego[%]. 	Pobór i badanie surowców zgodne z systemem monitorowania emisji CO ₂ .
14.	Kontrola ilości paliw rozpałkowych (gazu ciekłego i oleju opałowego, oleju napędowego grzewczego lub oleju grzewczego) podawanych podczas rozruchu instalacji	Piece obrotowe	Paliwa rozpałkowe	Dozowanie paliw rozpałkowych: <ul style="list-style-type: none"> • gaz ciekły [kg/rok], • olej opałowy, olej napędowy grzewczy lub olej grzewczy [t/rok]³⁾. 	Określenie ilości zużywanych paliw rozpałkowych zgodnie z systemem monitorowania emisji CO ₂ .

¹⁾ pomiary SO_x (suma dwutlenku siarki (SO₂) i trójtlenku siarki (SO₃) wyrażona jako SO₂) rozpocząć najpóźniej po upływie roku od zakupu aparatury kontrolno-pomiarowej umożliwiającej wykonanie pomiarów emisji trójtlenku siarki, do tego czasu wykonywać pomiar emisji dwutlenku siarki SO₂,

²⁾ dla pomiaru emisji HCl metodykę referencyjną stanowi absorpcja promieniowania IR lub zgodnie z normą PN-EN 1911-1,2,3; dla pomiaru emisji HF metodykę referencyjną stanowi absorpcja promieniowania IR lub PN-EN 1911-1,2,3, lub absorpcja w roztworze pochłaniającym i oznaczenie elektrodą jonoselektywną,

³⁾ w niniejszej decyzji jednostki [t/h] i [t/rok] należy traktować zamiennie z [Mg/h] i [Mg/rok],

⁴⁾ dla pomiaru emisji NH₃ metodykę referencyjną stanowi absorpcja promieniowa IR.”

10. Po punkcie VI.2. pn. „Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza i parametrów procesu technologicznego do środowiska oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji”, dodaje się punkt VI.3. pn. „Monitoring ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji”

„VI.3. Monitoring ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

- 1) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia – instalacji do wypału klinkieru oraz na potrzeby biofiltra z częstotliwością jeden raz na sześć miesięcy.
- 2) Monitoring ilości wykorzystywanej wody należy prowadzić w oparciu o urządzenia wyszczególnione w poniższej tabeli:

Lp.	Nazwa urządzenia wchodzącego w skład instalacji do wypału klinkieru	Miejsce montażu wodomierza
1.	Młyn surowca nr 1	Hala młyna surowca nr 1
2.	Młyn surowca nr 2	Hala młyna surowca nr 2
3.	Wieża schładzająca nr 1	Wieża wymienników ciepła – pomieszczenie pomp wodnych
4.	Wieża schładzająca nr 2	Wieża wymienników ciepła – pomieszczenie pomp wodnych
5.	Młyn węgla susząco-mielący nr 1 i nr 2	Młynownia węgla
6.	Układ wody obiegowej (pomocniczy ciąg produkcyjny ramach gospodarki wodnej)	Hydrofornia
7.	Biofiltr	Studzienka zlokalizowana po stronie północnej biofiltra

3) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia rejestru ilości wykorzystywanej wody w układzie półrocznym.”

II. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

Górażdże Cement S.A. pismem nr TS/106/2022 z 22 kwietnia 2022 r. (wpływ do UMWO – 26 kwietnia 2022 r.), zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej 14 000 Mg klinkieru na dobę, eksploatowanej na terenie Cementowni w Choruli przy ul. Cementowej 1, udzielonego przez Marszałka Województwa Opolskiego decyzją nr DOŚ.III.MP.7636-7/08 z dnia 19 czerwca 2008 r., zmienioną następnie w decyzjach nr DOŚ.III.IOC-7636-44/09 z 15 czerwca 2009 r., nr DOŚ.III-MJ-7636-36/09 z 16 października 2009 r., nr DOŚ.AKu.7636-59/10 z 25 października 2010 r., nr DOŚ.MK.7636-85/10 z 19 stycznia 2011 r., nr DOŚ.7222.12.2011.BG z 10 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.19.2011.BG z 5 kwietnia 2011 r., nr DOŚ.7222.22.2011.BG z 6 maja 2011 r., nr DOŚ.7222.55.2011.BG z 7 grudnia 2011 r., nr DOŚ.7222.49.2012.BG z 28 września 2012 r., nr DOŚ.7222.70.2012.MK z 27 grudnia 2012 r., nr DOŚ.7222.9.2013.MJ z 21 stycznia 2013 r., nr DOŚ.7222.18.2013.BG z 19 kwietnia 2013 r., nr DOŚ.7222.51.2013.MK z 31 marca 2014 r., nr DOŚ.7222.148.2014.MJ z 22 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.114.2014.MJ z 11 lutego 2015 r., nr DOŚ.7222.27.2015.MJ z 30 czerwca 2015 r., nr DOŚ.7222.60.2015.KK z 15 stycznia 2016 r., nr DOŚ-III.7222.12.2016.MSu z 16 lutego 2016 r., nr DOŚ-III.7222.26.2016.MSu z 27 czerwca 2016 r., nr DOŚ III.7222.35.2016.MSu z 16 listopada 2016 r., nr DOŚ-III.7222.30.2017.MSu z 30 czerwca 2017 r., nr DOŚ-III.7222.44.2018.MSu z 23 sierpnia 2019 r., nr DOŚ-III.7222.52.2019.JZ z 19 listopada 2019 r., nr DOŚ-III.7222.9.2020.JG z 18 maja 2020 r. wraz z postanowieniem nr DOŚ-III.7222.9.2020.JG z 25 maja 2020 r., nr DOŚ-III.7222.35.2020.BG z 16 listopada 2020 r., nr DOŚ-III.7222.24.2021.JG z 6 lipca 2021 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.26.2022.JG z 4 kwietnia 2022 r.

Do wniosku dołączono:

- dokumentację o nazwie „Wniosek o zmianę niektórych warunków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach Cementowni Górażdże w Choruli, ul. Cementowa 1”, opracowaną w kwietniu 2022 r.,
- streszczenie w języku niespecjalistycznym,
- pismo Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.25.1.25.2021.JG z 22 czerwca 2021 r., stanowiące odpowiedź na pismo Spółki o planowanych zmianach w instalacji,
- aktualny odpis z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego, potwierdzający, że Wnioskodawca uprawniony jest do występowania w obrocie prawnym, sporządzony na dzień 28 lutego 2022 r. - nr Krajowego Rejestru Sądowego 0000013474,
- wydruki obliczeń propagacji hałasu,

- kopie oświadczeń wymienionych w art. 42 ust. 3a pkt 3, 4 i 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r., poz. 699),
- kopie zaświadczeń 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 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.),
- ocenę stanu technicznego instalacji i urządzeń służących ochronie środowiska za 2021 r. (str. tytułowa oraz 36/36),
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie decyzji.

Zgodnie z przepisem art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.) elektroniczny zapis wniosku przekazano przy piśmie nr DOŚ-RPŚ.7222.32.2022.JG z 29 kwietnia 2022 r. Ministrowi Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej - ePUAP.

Jednocześnie, wypełniając obowiązek wynikający z 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 2022 r., poz. 1029 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych, na stronie internetowej Ekoportal (karta nr 119/2022) dnia 29 kwietnia 2022 r.

W związku z tym, że przedłożona dokumentacja zawierała braki formalne, Marszałek Województwa Opolskiego pismem z 25 maja 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.32.2022.JG wezwał Spółkę do uzupełnienia wniosku w zakresie przedłożenia oryginałów oświadczeń o których mowa w art. 42 ust. 3 pkt 3, 4 i 5 *ustawy o odpadach* (Dz. U. z 2022 r. poz. 699). Uzupełnienia w ww. zakresie dokonano przy piśmie nr TS/141/2022 z 30 maja 2022 r. (wpływ do UMWO – 30 maja 2022 r.).

Biorąc pod uwagę, że wniosek wraz z uzupełnieniem spełniał wymogi formalne, organ na podstawie art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późn. zm.) pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.32.2022.JG z 1 czerwca 2022 r. zawiadomił Górażdże Cement S.A. o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany ww. pozwolenia jednocześnie informując o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

W toku prowadzonego postępowania Marszałek Województwa Opolskiego pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.32.2022.JG z 1 czerwca 2022 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.32.2022.JG z 6 lipca 2022 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.32.2022.JG z 16 sierpnia 2022 r. poinformował Spółkę, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*, że przedmiotowa sprawa nie może być załatwiona w ustawowym terminie, z uwagi na konieczność weryfikacji danych zawartych we wniosku, określając ostateczny termin załatwienia sprawy do 15 września 2022 r.

Po analizie merytorycznej wniosku tut. organ uznał, że niektóre zawarte w nim dane i informacje wymagają dodatkowych wyjaśnień. W związku z powyższym Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.32.2022.JG z 14 czerwca 2022 r. wezwał wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień w zakresie: substancji jakimi zostanie zaimpregnowany materiał wsadowy do biofiltra, przedłożenia obliczeń, na podstawie których oszacowano zapotrzebowanie wody do zraszania biofiltra oraz informacji o sposobie i częstotliwości monitorowania ilości wykorzystywanej wody na potrzeby przedmiotowej instalacji. Spółka dokonała uzupełnienia pismem nr TS/176/2022 z 27 czerwca 2022 r. (wpływ do UMWO – 28 czerwca 2022 r.), dodatkowo wnioskując o uporządkowanie treści obowiązującej decyzji poprzez wykreślenie z jej treści zapisów obowiązujących przed wejściem w życie Decyzji Wykonawczej Komisji Unii Europejskiej z dnia 26 marca 2013 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie*

emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu, tj. przed 5 września 2018 r. i nie mających obecnie zastosowania.

Ponieważ przedłożone przez Spółkę informacje wymagały w dalszym ciągu wyjaśnienia, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.32.2022.JG z 6 lipca 2022 r. wezwał do uzupełnienia w zakresie: określenia sposobu i częstotliwości monitorowania ilości wykorzystywanej wody na potrzeby całej instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, jak również wskazania miejsc w których zostały zamontowane wodomierze.

Spółka dokonała uzupełnienia w ww. wskazanym zakresie pismem nr TS/198/2022 z 14 lipca 2022 r. (wpływ do UMWO - 15 lipca 2022 r.).

W związku z faktem, iż przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MP.7636-7/08 z dnia 19 czerwca 2008 r. (wraz ze zmianami) dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej 14 000 Mg klinkieru na dobę uwzględnia przetwarzanie odpadów, tut. organ pismem nr DOŚ-III.7222.32.2022.JG z 30 czerwca 2022 r., zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r., poz. 699) zwrócił się do Burmistrza Gogolina z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie.

Burmistrz Gogolina postanowieniem nr WG.III.6232.20.2022.ES z 6 lipca 2022 r. zaopiniował pozytywnie wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane.

W toku prowadzonego postępowania Spółka dokonała uzupełnienia wniosku i przedłożyła niezbędne wyjaśnienia, dlatego mając na względzie art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.32.2022.JG z 16 sierpnia 2022 r. Marszałek Województwa Opolskiego zawiadomił Górażdże Cement S.A. o zakończeniu postępowania dowodowego do wszczętego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego i o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w terminie 5 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. W ww. okresie Spółka nie wniosła żadnych uwag i zastrzeżeń.

Po rozpatrzeniu wniosku i dołączonych dokumentów organ ustalił co następuje:

Z wniosku wynika, że zmiana dotyczy inwestycji na funkcjonującej instalacji suszenia paliw zastępczych, polegającej na zabudowie biofiltra na emitorze E153, w celu likwidacji potencjalnych emisji odorów.

Górażdże Cement S.A. mając na uwadze ww. inwestycję oraz realizując obowiązek wynikający z art. 214 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* pismem nr TS/124/2021 z 2 czerwca 2021 r. poinformowała Marszałka Województwa Opolskiego o planowanych zmianach w funkcjonowaniu instalacji polegających na zabudowie biofiltra na emitorze E153.

W związku z zaistniałą zmianą na instalacji, zmiany wymagają również niektóre zapisy posiadanego pozwolenia zintegrowanego, dlatego też Spółka pismem nr TS/106/2022 z 22 kwietnia 2022 r. zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie ujęcia w opisie instalacji nowego urządzenia jakim jest biofiltr. Ponadto Spółka zawnioskowała o zmianę ilości wykorzystywanej wody na potrzeby przedmiotowej instalacji, o dopisanie nowego surowca zużywanego na potrzeby biofiltra, tj. drewna i ujęcie tego drewna po wykorzystaniu jako odpadu oraz o ujęcie biofiltra jako urządzenia ograniczającego emisję na emitorze E153.

Po analizie przedłożonych przez Górażdże Cement S.A. informacji organ uznał, że planowane zmiany nie mają charakteru istotnej zmiany w funkcjonowaniu instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym w rozumieniu przepisów art. 3 ust. 7 oraz art. 214 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, gdyż planowane zmiany w funkcjonowaniu instalacji nie będą związane ze znaczącym zwiększeniem negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko, jednak będą wymagały zmiany niektórych warunków pozwolenia zintegrowanego o czym organ poinformował Zakład w piśmie nr DOŚ-III.7222.25.1.2021.JZ z 22 czerwca 2021 r.

W związku z powyższym organ, zgodnie z wnioskiem strony, dokonał w niniejszej decyzji zmiany zapisów posiadanego pozwolenia, poprzez:

- uzupełnienie opisu instalacji suszarni paliw zastępczych o informację o zainstalowaniu biofiltra,
- określenie ilości wody wykorzystywanej przez instalację suszarni paliw na potrzeby zraszania złoża biofiltra,
- uzupełnienie wykazu materiałów o drewno wykorzystywane jako materiał filtracyjny oraz tarcicę w biofiltrze,
- uzupełnienie informacji o urządzeniach ograniczających emisję (biofiltr) na emitorze E153,
- dopisanie nowego odpadu w postaci zużytego materiału filtracyjnego,
- zwiększeniu łącznej ilości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku,
- dopisanie charakterystyki nowego odpadu - zużytego materiału filtracyjnego.

Ponadto decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.35.2016.MSu z 16 listopada 2016 r., dostosowano zapisy obowiązującego pozwolenia do wymagań wynikających z Decyzji Wykonawczej Komisji Unii Europejskiej z dnia 26 marca 2013 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu.*

Mając na uwadze powyższe Spółka miała określone dwa okresy obowiązywania, do 4 września 2018 r. (obowiązujące przed wejściem w życie ww. konkluzji BAT) oraz od 5 września 2018 r. (po wejściu w życie ww. konkluzji BAT), części zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie: charakterystyki źródeł emisji, wielkości ich emisji do powietrza, prowadzonego monitoringu poziomu zanieczyszczeń do powietrza oraz warunków eksploatacji instalacji odbiegających od normalnych.

Biorąc pod uwagę, że rozpoczął się już określony w pozwoleniu okres tj. od 5 września 2018 r. organ dokonał zmiany w zakresie ujednoczenia zapisów pozwolenia, przychylając się tym samym do wniosku strony w tym zakresie i zgodnie ze stanem faktycznym i prawnym ustalił warunki wynikające z obecnie obowiązującego okresu. Organ dokonał zmiany w punktach: II.1.1., II.1.2., III. oraz VI.2.1., poprzez wykreślenie z ich treści zapisów obowiązujących w okresie do 4 września 2018 r. W wyżej wymienionych punktach pozostawiono zapisy określające warunki obowiązujące dla przedmiotowej instalacji w okresie od 5 września 2018 r.

Zabudowa biofiltra na emitorze E153 należącym do instalacji suszenia paliw zastępczych nie spowoduje zmian w zakresie emisji substancji emitowanych do powietrza - nie będzie miała wpływu na zmianę rodzajów i wielkości emisji substancji emitowanych do powietrza (E153) - pozostaną one na dotychczasowym poziomie. Zmianie nie ulegnie również dotychczasowa prędkość przepływu gazów przez emitor E153 i wynosić będzie nadal 200 000 m³/h.

W odniesieniu do gospodarki wodnej zakładu, niniejszą decyzją na wniosek strony określono ilość wykorzystywanej wody z zakładowej sieci wodociągowej do zraszania biofiltra. Z informacji zawartych w przedłożonej do wniosku dokumentacji wynika, że woda potrzebna do zraszania złoża biofiltra pochodzić będzie przede wszystkim z odparowywanej wilgoci z procesu suszenia paliw zastępczych. Natomiast w przypadku konieczności uzupełnienia wilgoci w złożu biofiltra, woda będzie dostarczana z zakładowej sieci wodociągowej. Eksploatacja instalacji suszarni z biofiltrem nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

Niniejszą decyzją w pozwoleniu określono sposób i częstotliwość monitorowania ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji. Ponadto organ zobowiązał prowadzącego do prowadzenia monitoringu ilości wykorzystywanej wody wraz z prowadzeniem rejestru.

W związku z planowaną inwestycją Spółka planuje okresowo wytwarzać odpad o kodzie 19 02 07 - drewno inne niż wymienione w 19 12 06, w ilości do 1000 Mg w ciągu roku, podczas wymiany złoża biofiltra i magazynowanie go w dobrze zabezpieczonym magazynie odpadów nr 1 (magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych o pojemności 4 875 Mg) oraz w magazynie odpadów – dwóch silosach o łącznej pojemności 900 ton, a następnie ich odzyskiwanie energetyczne w procesie odzysku R1 i R13, poprzez współspalanie w piecach obrotowych służących do wypału klinkieru. W przypadku przekazania odpadu odbiorcy zewnętrznemu odpad nie będzie magazynowany, po wytworzeniu będzie ładowany na samochody/kontenery, za pomocą ładowarki kołowej, a następnie przekazywany odbiorcy, który będzie posiadał wymagane prawem decyzje z zakresu gospodarowania odpadami.

W związku z powyższym w pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z wnioskiem Strony, określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadem o kodzie 19 02 07, na zasadach określonych w przepisach ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tzn. podano podstawowy skład chemiczny wytwarzanego odpadu, jego właściwości, a także wskazano miejsca i sposoby jego magazynowania oraz sposoby jego dalszego zagospodarowania.

Organ nie zmienił zapisów pozwolenia zintegrowanego odnośnie przetwarzania odpadów, bowiem odpad o kodzie 19 02 07 jest już ujęty w pozwoleniu, jako odpad możliwy do przetworzenia w procesach R1 i R13.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie dotyczy zmiany ilości magazynowanych odpadów w danym czasie, największej masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania lub całkowitej pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów, dlatego organ nie żądał od Spółki aktualnego operatu przeciwpożarowego.

Organ nie uznał niniejszej zmiany pozwolenia zintegrowanego za istotną zmianę w rozumieniu przepisów ustawy o odpadach, dlatego zgodnie z brzmieniem art. 41a ust. 6 ustawy o odpadach nie miał podstaw do zwrócenia się z prośbą do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których prowadzone jest przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Mając na względzie powyższe organ nie miał również podstaw do zmiany ustanowionego zabezpieczenia roszczeń - forma i wysokość pozostaje zgodna z zapisami obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MP.7636-7/08 z dnia 19 czerwca 2008 r.(ze zmianami).

W związku z planowaną inwestycją zabudowy biofiltra na emitorze funkcjonującej instalacji suszenia paliw zastępczych, nie powstaną nowe źródła hałasu. Istniejący układ wentylacji suszarni składający się z dwóch wentylatorów pozostanie bez zmian, gdyż ww. wentylatory na etapie projektowania suszarni zostały dobrane w taki sposób, aby w przyszłości umożliwić współpracę suszarni np. z biofiltrem. Zabudowa biofiltra stanowić będzie dodatkowe ekranowanie rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku od istniejących źródeł. W związku z tym w przedłożonym wniosku przedstawiono obliczenia propagacji hałasu od instalacji zakładu z uwzględnieniem ekranującego oddziaływania projektowanego obiektu biofiltra. Wyniki obliczeń wykazały, że eksploatacja instalacji po modernizacji zakładu, nie będzie powodowała przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r. poz. 1710), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do

przewodzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 1 pkt 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 2021 r., poz. 2345 z późn. zm.).

W związku z tym po analizie przedłożonego wniosku wraz z uzupełnieniami, organ uznał go za kompletny i niniejszą decyzją dokonał odpowiednio zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MP.7636-7/08 z dnia 19 czerwca 2008 r. (ze zmianami).

Za wydanie niniejszej decyzji Spółka dokonała opłaty skarbowej, zgodnie z pozycją III punkt 46 ust. 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. *o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2021 r. poz. 1923 z późn. zm.) w wysokości 253 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote). Wpłaty dokonano dnia 21 kwietnia 2022 r. oraz 11 lipca 2022 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium SA 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 dnia jej doręczenia.

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 upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska
Manfred Grabelus

Otrzymują:
(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Górażdże Cement S.A.
Chorula ul. Cementowa 1
47-316 Górażdże

2. aa.

PODINSPEKTOR

Joanna Glikowska

Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych

Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka