

Opole, dnia 28 września 2012 r.

Decyzja

Na podstawie art. 183, 192 i art. 211, w związku z art. 214 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2008 r. nr 25, poz. 150 z późn. zmianami), art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Górażdże Cement S.A. w Choruli nr TS/232/2012 z 30.07.2012 r. (data wpływu do UMWO – 01.08.2012 r.) w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MP.7636-7/08 z 19.06.2008 r. (wraz ze zmianami) udzielającej Górażdże Cement S.A. w Choruli pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę

o r z e k a m

I. zmienić, na wniosek strony, decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MP.7636-7/08 z 19.06.2008 r. (ze zmianami w decyzjach nr DOŚ.III.IOC-7636-44/09 z 15.06.2009 r., nr DOŚ.III-MJ-7636-36/09 z 16.10.2009 r., nr DOŚ.AKu.7636-59/10 z 25.10.2010 r., nr DOŚ.MK.7636-85/10 z 19.01.2011 r., DOŚ.7222.12.2011.BG z dnia 10.03.2011 r., DOŚ.7222.19.2011.BG z 5.04.2011 r., DOŚ.7222.22.2011.BG z 6.05.2011 r. i DOŚ.7222.55.2011.BG z 7.12.2011 r.) udzielającą Górażdże Cement S.A. w Choruli, przy ul. Cementowej 1, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę, eksploatowanej przez spółkę na terenie Cementowni Górażdże w Choruli, w następujący sposób:

1. W punkcie I.1. „Rodzaj prowadzonej działalności”, treść w brzmieniu:

„Do uzdatniania wody chłodzącej w wieży schładzającej pieca obrotowego nr 2 stosowany jest preparat HYDROPLEX 104.”

zastępuje się treścią w brzmieniu:

„Do uzdatniania wody chłodzącej w wieży schładzającej pieca obrotowego nr 2 stosowany jest preparat HYDROPLEX 104 zamiennie z AquaCode KCOC 03 Specjal oraz ABK 03 Specjal.”

2. W punkcie I.3. „Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, materiałów, energii i paliw”:

2.1. treść podpunktu I.3.1 zastępuje się treścią w brzmieniu:

„I.3.1. Paliwa, energia:

Wyszczególnienie	Jednostka	Wariant I	Wariant II	Wariant III
Paliwa podstawowe: - węgiel, miał węglowy, - mieszanki miału, węgla lub mułu z biomasą pozyskiwaną jako produkt (np. mieszanki mułowe i miałowe z dodatkiem trocin, wiórów i ścinek z zakładów przetwórstwa drewna, wyprodukowane dla celów wytwarzania paliwa) - biomasa jako produkt - mieszanki węglowe miału i mułu węglowego oraz odpadów z flotacyjnego wzbogacania węgla - koks ponaftowy - przetworzone odpady, które na mocy decyzji administracyjnych wytwórcy paliw mogą uznać jako paliwo podstawowe	Mg/rok	551 250*	588 000*	735 000*
Olej opałowy, olej napędowy grzewczy lub olej grzewczy	Mg/rok	450	480	600
Gaz propan-butan	kg/rok	1000	1000	1000
Olej napędowy	Mg/rok	10	10	10
Paliwa zastępcze na bazie odpadów innych niż niebezpieczne, które można odzyskiwać jako R-1 zgodnie z tabelą, „Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do odzysku, miejsce i dopuszczone metody ich odzysku” zawierającą również odpady własne Górażdże Cement S.A.	Mg/rok	363 800	363 800	485 100
Odpady unieszkodliwiane jako paliwa zastępcze w procesie D 10: - mączki zwierzęce odpady inne niż niebezpieczne - tłuszcze zwierzęce odpady inne niż niebezpieczne - uwodnione ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Mg/rok	120 000	120 000	120 000
		60 000	60 000	60 000
		120 000	120 000	120 000
		łączna maksymalna ilość odpadów unieszkodliwianych łącznie z odpadami odzyskiwanymi stosowanych jako paliwo zastępcze nie może być większa niż 363 800	łączna maksymalna ilość odpadów unieszkodliwianych łącznie z odpadami odzyskiwanymi stosowanych jako paliwo zastępcze nie może być większa niż 363 800	łączna maksymalna ilość odpadów unieszkodliwianych łącznie z odpadami odzyskiwanymi stosowanych jako paliwo zastępcze nie może być większa niż 485 100
Energia cieplna – piec nr 1	GJ/rok	8 881 950**		
Energia cieplna – piec nr 2	GJ/rok	4 042 500	4 851 000	8 881 950**
Energia elektryczna: produkcja klinkieru	KWh/Mg klinkieru	nie więcej niż 65,00		

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

** - przy wskaźniku zużycia ciepła 3,845 GJ/Mg klinkieru, który uwzględnia dodatkowe zużycie ciepła związane np. z zastąpieniem części paliwa podstawowego – paliwami alternatywnymi (tj. współpalaniem odpadów), stosowaniem by-passu.”

2.2. treść podpunktu I.3.4 zastępuje się treścią w brzmieniu:

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

Wyszczególnienie	Jednostka	Wariant I	Wariant II	Wariant III
Kamień wapienny	Mg/rok	3 983 420	4 363 170	5 183 718
Margiel	Mg/rok	3 966 520	4 363 170	5 183 718
Dodatki żelazonośne (suma łącznie z odpadami żelazonośnymi)	Mg/rok	863 000*	863 000*	1 110 000**
Granulowany żużel wielkopiecowy (suma łącznie z odpadami)	Mg/rok	863 000*	863 000*	1 110 000**
Łupki przywęglowe	Mg/rok	863 000*	863 000*	1 110 000**
Żużle i popioły paleniskowe i pyły z kotłów	Mg/rok	863 000*	863 000*	1 110 000**
Popioły lotne z węgla (suma łącznie z odpadami)	Mg/rok	863 000*	863 000*	1 110 000**
Pozostałe odpady zewnętrzne, które można odzyskiwać surowcowo R-14 zgodnie z tabelą „Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do odzysku, miejsce i dopuszczone metody ich odzysku”	Mg/rok	863 000*	863 000*	1 110 000**
Odpady własne inne niż niebezpieczne, które można odzyskiwać surowcowo R-14 zgodnie z tabelami: - „Źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość przewidywanych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób gospodarowania tymi odpadami” - „Odpady odzyskiwane jako surowce technologiczne w produkcji klinkieru – R-14”	Mg/rok	20 000	20 000	20 000
Preparat HYDROPLEX 104, zamiennie preparat ABK 03 Specjal lub AquaCode KCOC03 Specjal - do uzdatniania wody stosowanej w wieży schładzającej pieca obrotowego nr 2	dm ³ /rok	5 702,4	7 128,0	11 088,0
Woda amoniakalna	Mg/rok	-	-	15 480

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

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

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

3.1. treść wierszy, dotycząca emitatorów E11, E12, E63 otrzymuje brzmienie:

E11	Piec obrotowy nr 1 z młynem surowca lub z wieżą schładzającą	296914.66	427526.03	119,97	3,80	416	7920	Odpylacz tkaninowy pulsacyjny 8x676/RF6200; Instalacja do
-----	--	-----------	-----------	--------	------	-----	------	---

								redukcji emisji tlenków azotu (z użyciem wody amoniakalnej)*
E12	Piec obrotowy nr 2 z młynem surowca lub z wieżą schładzającą z młynem surowca i paleniskiem pomocniczym	296898.81	427627.59	119,96	3,80	416	7920	Wariant I Filtr workowy pulsacyjny typ 4DPL28x12/6,2 Wariant III Filtr workowy pulsacyjny typ 4DPL28x12/6,2 x 2; Instalacja do redukcji emisji tlenków azotu (z użyciem wody amoniakalnej)*
E63	Magazyn paliw rozdrobnionych**	296944	427458	23,30	1,96	281	8760**	Odpylacz tkaninowy typ URB4-12 R2H

”

3.2. pod tabelą dopisuje się legendę w brzmieniu:

- „* - planowany termin uruchomienia instalacji do redukcji emisji tlenków azotu – 15.03.2013 r.;
czas eksploatacji instalacji sterowany automatycznie, w zależności od konieczności obniżenia emisji tlenków azotu - w celu dotrzymania emisji na poziomie dopuszczalnym;
- ** - w związku z planowanym, w terminie do 31.10 2012 r., uruchomieniem połączenia emitora E63 z wlotami wentylatorów podmuchu chłodników pieców nr 1 i 2 - odpylone gazy, pochodzące z magazynu rozdrobnionych paliw zastępczych, wykorzystane będą, podczas eksploatacji pieców obrotowych, do chłodzenia klinkieru i do procesu spalania w piecach obrotowych.”

4. Do tabeli zawartej w punkcie II.2.1. „Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby” dodaje się pozycje nr 33 i 34 oraz legendę w brzmieniu:

”

Lp.	Źródło hałasu	Nazwa instalacji ze źródłem hałasu	Lokalizacja źródła hałasu	Czas pracy w ciągu doby (w godzinach)	
				Pora dzienna	Pora nocna
33.	Zespół pomp • przepompowanie wody amoniakalnej z cysterny do zbiornika • dozowanie reagenta do instalacji pieców obrotowych*	Instalacja do redukcji tlenków azotu	przy wieży dozowania mączki surowcowej do pieców obrotowych, pomiędzy zbiornikami homogenizacyjnymi	16	8
34.	Wentylator o wydajności 80 000 ÷ 90 000 m ³ /h**	Odciąg gazów z magazynu rozdrobnionych paliw zastępczych współpracujący z (opcjonalnie): • emitorem E63 - magazyn paliw	magazyn paliw zastępczych	16	8

		rozdrobionych lub • rurociągiem łączącym emitor E63 z wlotami wentylatorów podmuchowych chłodnika pieca nr 1 i/lub chłodnika pieca nr 2.			
--	--	---	--	--	--

* - planowany termin uruchomienia instalacji do redukcji emisji tlenków azotu – 15.03.2013 r.

** - planowany termin uruchomienia instalacji łączącej emitor E63 z wlotami wentylatorów podmuchu chłodników pieców nr 1 i 2 - 31.10 2012 r.”

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

treść w brzmieniu:

„Zapobieganie tym awariom polega na:

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

zastępuje się treścią w brzmieniu:

„Zapobieganie tym awariom polega na:

- ciągłym monitorowaniu przebiegu procesów, stanu urządzeń i instalacji, obsługi technicznej,
- realizacji planowanych remontów i przeglądów,
- podjęciu natychmiastowych kroków zmierzających do usunięcia nieprawidłowości, w tym:
 - * wyłączenie urządzeń technologicznych związanych z obszarem awarii zgodnie z instrukcjami obsługi urządzeń,
 - * usunięcie nieprawidłowości samodzielnie przez zakład zgodnie z instrukcjami obsługi urządzeń,
 - * natychmiastowe powiadomienie służb specjalistycznych (np. straż pożarną) w przypadku, gdy awaria nie może być usunięta we własnym zakresie,
- posadowieniu zbiornika wody amoniakalnej (elementu instalacji do redukcji tlenków azotu z procesu wypału klinkieru) w betonowej wannie zapewniającej zgromadzenie całej ilości magazynowanej substancji - w celu zabezpieczenia środowiska wodnego i gleby przed wyciekami,
- zabezpieczeniu miejsca rozładunku wody amoniakalnej poprzez:
 - * skierowanie awaryjnych wycieków z procesu przeładunku do bezodpływowego zbiornika a następnie przepompowywanie ich do instalacji pieców obrotowych lub do zbiornika magazynowego wody amoniakalnej,
 - * skierowanie ścieków, powstałych w wyniku konieczności skorzystania z prysznica zainstalowanego przy stanowisku rozładunku wody amoniakalnej, zanieczyszczonych reagentem, do bezodpływowego zbiornika, a następnie przepompowywanie ich do instalacji pieców obrotowych lub do zbiornika magazynowego wody amoniakalnej.”

6. W punkcie XI dodaje się treść w brzmieniu:

- „- warunki niniejszego pozwolenia, związane ze zmianą sposobu odprowadzania substancji z magazynu rozdrobnionych paliw zastępczych obowiązują od 31 października 2012 r.
- warunki niniejszego pozwolenia, związane z eksploatacją instalacji do redukcji tlenków azotu w gazach emitowanych z pieców obrotowych - w oparciu o metodę selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR)
- obowiązują od 15 marca 2013 r.”

II. Pozostałe punkty pozwolenia pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Górażdże Cement S.A. z siedzibą przy ul. Cementowej 1 w Choruli zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem nr TS/232/2012 z 30.07.2012 r. (data wpływu do UMWO – 1.08.2012 r.) w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MP.7636-7/08 z 19.06.2008 r. (wraz ze zmianami), udzielającej Górażdże Cement S.A. w Choruli pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę.

Do wniosku dołączono następujące dokumenty:

- 2 egzemplarze opracowania pn. „Wniosek o zmianę niektórych warunków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wypału klinkieru w piecach obrotowych Cementowni Górażdże w Choruli, ul. Cementowa 1”, sporządzonego w sierpniu 2012 r. w Opolu przez Zakład Projektowo-Usługowy HI-EKO s.c. Halina i Zbigniew Juszcak,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej za wydanie decyzji.

Wnioskowane zmiany dotyczą:

- uwzględnienia, w pozwoleniu zintegrowanym, planowanej budowy instalacji do redukcji emisji tlenków azotu w gazach odlotowych z pieców obrotowych do wypału klinkieru,
- uwzględnienia planowanej zmiany sposobu odprowadzania gazów odlotowych z magazynu rozdrobnionych paliw zastępczych – w czasie, gdy prowadzona jest eksploatacja pieców obrotowych,
- uwzględnienia możliwości stosowania, do uzdatniania wody chłodzącej w wieży schładzającej pieca obrotowego nr 2, zamiennie z preparatem HYDROPLEX 104 - substancji AquaCode KCOC 03 Specjal oraz ABK 03 Specjal,
- uwzględnienia, w danych dotyczących ilości zużywanej przez instalację energii cieplnej, wyższego wskaźnika zużycia energii cieplnej na tonę wyprodukowanego klinkieru.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszej decyzji, w myśl art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2008 r. nr 25, poz. 150 z późn. zmianami), zwanej dalej ustawą *Poś*, w związku z § 2 ust. 1 pkt. 18 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. nr 213, poz. 1397), jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Po zapoznaniu się z treścią wniosku Marszałek wezwał prowadzącego instalację do złożenia dodatkowych wyjaśnień. Spółka ustosunkowała się do wezwania przy piśmie nr TS/257/2012 z 25.09.2012 r. W związku z tym, że załatwienie wniosku nie było możliwe w terminie przewidzianym w Kodeksie postępowania administracyjnego Marszałek, powołując się na przepis art. 36 §1 i §2 tej ustawy, pismem DOŚ.7222.49.2012.BG z 30.08.2012 r., zawiadomił Spółkę o przedłużeniu terminu załatwienia wniosku i wyznaczył nowy termin do 1 października 2012 r.

Po przeanalizowaniu treści dokumentów stwierdzono, że wniosek spełnia wymagania określone w art. 184 ust. 2, art. 192 i 208 ustawy *Poś*.

O planowanej zmianie w funkcjonowaniu instalacji, polegającej na budowie instalacji odazotowania spalin z pieców obrotowych Spółka poinformowała Marszałka Województwa Opolskiego, który uznał, że zmiany te nie są istotnymi zmianami w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, mogącymi spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, jednakże wymagającymi zmiany niektórych warunków pozwolenia i wydał decyzję nr DOŚ.7222.5.3.2011.BG z 10.06.2011 r. zobowiązującą do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

17 grudnia 2010 r. opublikowana została Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE z dnia 24 listopada 2010 r. w sprawie emisji przemysłowych (zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich kontrola) (wersja przekształcona). Państwa członkowskie mają obowiązek dostosowania przepisów krajowych do postanowień tej dyrektywy w terminie do 7 stycznia 2013 r. i stosowania z tym dniem jej przepisów.

Zgodnie z art. 82 ww. dyrektywy, w odniesieniu do instalacji, wymienionej w punkcie 3.1 załącznika nr I do dyrektywy (tj. produkcja klinkieru cementowego w piecach rotacyjnych o wydajności przekraczającej 500 ton dziennie) - istniejących przed dniem 7 stycznia 2013 r. i posiadających pozwolenie, państwa członkowskie stosują przepisy wykonawcze i administracyjne, przyjęte zgodnie z dyrektywą w sprawie emisji przemysłowych, od dnia 7 stycznia 2014 r. Z tym dniem dla pieców obrotowych do wypału klinkieru, w których współspalane są odpady, obowiązywać będzie standard emisyjny tlenków azotu na poziomie 500 mg/Nm³, przy zawartości 10% tlenu (wartość średniodobowa). Obecnie obowiązuje standard emisji tlenków azotu na poziomie 800 mg/Nm³, przy zawartości 10% tlenu. Górażdże Cement S.A. obowiązana jest zatem podjąć działania, aby ograniczyć emisję tlenków azotu do poziomu wynikającego z przepisów dyrektywy 2010/75/UE, w terminie wynikającym z tej dyrektywy.

W celu spełnienia powyższych wymagań Górażdże Cement S.A. planuje wybudowanie na terenie Cementowni Górażdże instalacji do redukcji tlenków azotu w gazach emitowanych z pieców obrotowych, w oparciu o reakcje procesowe selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR). Planowany termin oddania do użytkowania tej instalacji określono na 15.03.2013 r. Zasada działania instalacji do redukcji tlenków azotu w procesie wypału klinkieru polega na wprowadzaniu do instalacji pieców obrotowych, w przedziale temperatur 830 ÷ 1050°C, reagenta w postaci roztworu wody amoniakalnej o stężeniu amoniaku do 25% w roztworze. Dodawanie reagenta będzie sterowane automatycznie, w zależności od konieczności obniżenia emisji tlenków azotu - w celu dotrzymania wielkości dopuszczalnej. Tym samym decyzja nie nakłada obowiązku ciągłej pracy instalacji – wymagane jest prowadzenie instalacji w sposób, który zapewnia dotrzymywanie dopuszczalnych warunków emisyjnych. Realizacja ww. instalacji wiąże się z zainstalowaniem zbiornika wody amoniakalnej o poj. 100 m³, posadowionego w szczelnej betonowej wannie, zapewniającej przejęcie całej ilości zmagazynowanej substancji w przypadku wystąpienia awarii zbiornika magazynowego. Ponadto w ramach inwestycji przewiduje się budowę układu rozładunku autocysterny (wyposażonego w zabezpieczenia w zakresie powstania awaryjnego wycieku przeładowywanej substancji), układu transportu reagenta do instalacji pieców obrotowych, układu sterowania.

Dla przedsięwzięcia pn. „Budowa instalacji do redukcji emisji tlenków azotu z procesu wypału klinkieru w piecach obrotowych Cementowni Górażdże” Burmistrz Gogolina wydał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, nr WG.VI.6220.11.2012 z 11.07.2012 r., którą Spółka załączyła do przedmiotowego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

W związku z tym, że w dacie wydania niniejszej decyzji nie upłynął jeszcze termin do wprowadzenia wymogów dyrektywy 2010/75/UE do krajowych przepisów - realizacja instalacji do redukcji tlenków azotu nie zmienia, określonych w pozwoleniu zintegrowanym, dopuszczalnych warunków wprowadzania tlenków azotu z pieców obrotowych do powietrza, podczas współspalania odpadów.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że instalacja do redukcji emisji tlenków azotu z pieców obrotowych nie będzie powodować powstania dodatkowych źródeł emisji amoniaku, zarówno podczas normalnej pracy jak i w sytuacjach odbiegających od normalnych takich jak rozruch i zatrzymanie pieców

obrotowych. W dokumentacji założono, że zaprojektowany sposób pierwszego napełnienia zbiornika magazynowego wody amoniakalnej (o stężeniu maksymalnym 25%) oraz jego późniejszej eksploatacji zapewni, że zbiornik ten nie będzie stanowił źródła emisji amoniaku. Proces rozładunku cysterny i napełniania zbiornika odbywać się będzie w układzie zamkniętym tj. z tzw. wahadłem gazowym. Natomiast emisja amoniaku z pieców obrotowych, związana z eksploatacją instalacji do redukcji emisji tlenków azotu, łącznie z emisją amoniaku pochodzącą z surowców i paliw, nie będzie przekraczać ustalonej w pozwoleniu zintegrowanym wartości dopuszczalnej.

Do wniosku załączono obliczenia rozprzestrzeniania się amoniaku. Obliczenia te wykazały, że emisja ww. substancji nie powoduje poza terenem, do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. nr 16, poz. 87).

Instalacja do redukcji emisji tlenków azotu z pieców obrotowych, w trakcie normalnej pracy, nie będzie generować ścieków przemysłowych, nie będzie powodować wzrostu ilości wykorzystywanej wody. W wyniku eksploatacji ww. instalacji do redukcji emisji tlenków azotu nie powstaną dodatkowe odpady oraz odpady w zwiększonej ilości – w stosunku do tego, co zostało określone w pozwoleniu zintegrowanym. Odpady, które powstaną na etapie budowy tej instalacji będą gromadzone i zagospodarowane zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami w tym zakresie i warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym. Instalacja będzie stanowiła dodatkowe źródło hałasu.

Możliwość magazynowania wody amoniakalnej w zbiorniku, w ilości maksymalnie 91,0 Mg powoduje, że zakład nie zalicza się do zakładu o zwiększonym ani do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (z uwzględnieniem innych magazynowanych substancji) – zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9.04.2002 r. *w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. nr 58, poz. 535 ze zmianami). W związku z powyższym, z uwagi na art. 208 ust.2 pkt.f ustawy *Poś*, niniejszą decyzją wprowadzono zapisy dotyczące sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii związanych z eksploatacją zbiornika wody amoniakalnej.

W ramach kolejnego przedsięwzięcia, Spółka planuje zrealizować połączenie, umożliwiające odbiór odpylonych gazów, pochodzących z wentylacji magazynu rozdrobnionych paliw zastępczych i skierowanie ich do chłodników rusztowych pieców obrotowych nr 1 i/lub nr 2, co pozwoli wykorzystać je w procesie chłodzenia klinkieru a następnie w procesie wypału klinkieru. Ww. połączenie wyposażone będzie w system przepustnic, kierujących ww. gazy do emitora E63 lub zamiennie – do chłodników klinkieru – w zależności od warunków eksploatacyjnych. W ramach realizacji ww. przedsięwzięcia istniejący wentylator zostanie zmodernizowany (zwiększenie wydajności z uwagi na większe opory przepływu przy kierowaniu gazów do chłodników klinkieru). Zmiana sposobu odprowadzania gazów z magazynu rozdrobnionych paliw zastępczych nie spowoduje zwiększenia oddziaływania instalacji w zakresie emisji substancji do powietrza. Nie spowoduje to również dodatkowego zużycia wody, powstania ścieków i powstania dodatkowych odpadów lub powstania odpadów w większej ilości, niż to określone zostało w pozwoleniu zintegrowanym.

Dla przedsięwzięcia pn. „Odbiór powietrza z komina filtra odpylającego magazyn rozdrobnionych paliw zastępczych do chłodników rusztowych pieców obrotowych nr 1 i nr 2” Burmistrz Gogolina wydał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, nr WG.VI.6220.5.2012 z 15.03.2012 r., którą Spółka załączyła do przedmiotowego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Spółka planuje zrealizować i uruchomić ww. połączenie w terminie do 31.10.2012 r.

Ww. przedsięwzięcia wiązą się z powstaniem dodatkowych źródeł hałasu i zmianą dotyczącą istniejącego źródła hałasu. Po analizie załączonych do wniosku obliczeń rozprzestrzeniania się hałasu stwierdzono, że wnioskowane zmiany nie będą powodowały przekroczenia poziomów dopuszczalnych hałasu na terenach normowanych w tym zakresie, w otoczeniu cementowni. Wobec powyższego, niniejszą decyzją uzupełniono zestawienie emitatorów hałasu o źródła hałasu, związane z eksploatacją nowych elementów instalacji, określając jednocześnie ich czas pracy.

Ponadto, mając na uwadze powyższe, dokonano również, zgodnie z wnioskiem Spółki, zmiany tych punktów pozwolenia zintegrowanego, które wiążą się z realizacją przedmiotowych przedsięwzięć.

Spółka wniosła dodatkowo o uwzględnienie w pozwoleniu stosowania, do uzdatniania wody chłodzącej w wieży schładzającej pieca obrotowego nr 2, zamiennie z preparatem HYDROPLEX 104 - substancji AquaCode KCOC 03 Spezial oraz ABK 03 Spezial. Z załączonych do wniosku dokumentów wniosku wynika, że stosowanie ww. preparatów, zamiennie z aktualnie ujętym w pozwoleniu preparatem - HYDROPLEX 104, nie wpłynie na zwiększenie oddziaływania instalacji na środowisko.

Wniosek o ustalenie, w pozwoleniu zintegrowanym, ilości zużywanej energii cieplnej na poziomie wynikającym z zastosowania wskaźnika zużycia energii cieplnej na jednostkę produkcji wynoszącym 3,845 GJ/Mg klinkieru nie wiąże się ze zmianami w funkcjonowaniu instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym. W pozwoleniu zintegrowanym określono wielkość maksymalnego zużycia energii cieplnej przez instalację do wypału klinkieru z uwzględnieniem zdolności produkcyjnej instalacji, czasu pracy instalacji oraz wskaźnika zużycia ciepła - na poziomie 3,5 GJ/Mg klinkieru. Zużycie energii cieplnej na ww. poziomie spełniało wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki – zdefiniowane w oparciu o „Dokument referencyjny dla najlepszych dostępnych technik w przemyśle cementowo-wapienniczym”, zatwierdzony przez Komisję Europejską w grudniu 2001 r. i „Przewodnik BAT dla najlepszych dostępnych technik w polskim przemyśle cementowo-wapienniczym”, z września 2003 r. Wg informacji zawartych w zrewidowanym „Dokumencie referencyjnym dotyczącym najlepszych dostępnych technik w przemysłach cementowym, wapienniczym oraz produkcji tlenku magnezu”, z maja 2010 r., stosowanie np. procesu współspalania odpadów (przy różnych poziomach substytucji) wiąże się z różnym jednostkowym zapotrzebowaniem ciepła w stosunku do instalacji pracujących na paliwie podstawowym (z uwagi na mające wpływ na efektywność energetyczną właściwości paliw alternatywnych). Zrewidowany dokument referencyjny w szerszym zakresie przedstawia wpływ różnych czynników, związanych ze sposobem eksploatacji instalacji, na zużycie energii cieplnej przez daną instalację. W związku z powyższym Górażdże Cement SA, jako prowadząca instalację do wypału klinkieru w piecach obrotowych zlokalizowaną w Choruli, biorąc pod uwagę rodzaj czynników wiążących się z eksploatacją tej instalacji, dokonała ponownej analizy zużycia energii cieplnej. W wyniku tej analizy Spółka zawnioskowała o ustalenie, w pozwoleniu zintegrowanym, wyższego poziomu ilości zużywanej energii cieplnej, wynikającego z zastosowania wskaźnika zużycia energii cieplnej na jednostkę produkcji wynoszącego 3,845 GJ/Mg klinkieru. Marszałek uznał, że eksploatacja instalacji przy aktualnie wnioskowanym poziomie zużycia energii cieplnej spełnia wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik. W związku z powyższym dokonano niniejszą decyzją zmiany pozwolenia w ww. zakresie.

W związku z tym, że wnioskowane zmiany leżą w słusznym interesie Strony i nie będą wpływać niekorzystnie na środowisko, uznano za zasadne uwzględnienie ich w niniejszej decyzji.

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego, określone w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MP.7636-7/08 z 19.06.2008 r. (wraz ze zmianami), pozostają bez zmian.

Biorąc pod uwagę powyższe przychyłono się do wniosku Strony i orzeczono jak w sentencji.

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

Opłata należna za wydanie niniejszej decyzji, zgodnie z pozycją I. 53 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. nr 225, poz. 1635 z późn. zmianami), wynosi 10 zł (słownie złotych: dziesięć). Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Opola Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249, w dniu 26 lipca 2012 r.

Z up. Marszałka Województwa

Manfred Abelus
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/

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

28.09.2021
Starszy Specjalista
Barbara Gabryelska

Kierownik Referatu
Pozwoleń Środowiskowych
Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka

*Potwierdzam odbiór decyzji
w dniu 28.09.2021.*

Inżynier Specjalista
ds. Ochrony Środowiska
mgr Jarosław Wiszniewski

GÓRAŹDŹE CEMENT S.A.
Chorula, ul. Cementowa 1
47-316 Górażdże
NIP: 756-000-34-05, REGON: 530515047