



Województwo
Śląskie



100-LECIE
POWSTAŃ ŚLĄSKICH

1919–1920–1921

Katowice, dnia 30 lipca 2019 r.
Nr sprawy: OS PZ.7222.00148.2018
Nr pisma: OS-PZ.KW-00722/19
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr

2095/OS/2019

Organ wydający

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 12 stycznia 2005 r. znak ŚR-III/6618/PZ/32/12/04/05 (zmienioną decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 5 października 2007 r., znak ŚR-V.6618/PZ/1/15/06/07, a następnie zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego: z dnia 23 lipca 2008 r. Nr 1959/OS/2008, z dnia 29 stycznia 2010 r. Nr 326/OS/2010, z dnia 15 kwietnia 2010 r., Nr 1355/OS/2010, z dnia 14 marca 2012 r., Nr 558/OS/2012, z dnia 7 listopada 2014 r., Nr 2289/OS/2014, z dnia 26 listopada 2014 r., Nr 2584/OS/2014, z dnia 12 maja 2016 r., Nr 748/OS/2016 (sprostowaną postanowieniem z dnia 7 czerwca 2016 r. Nr 503/OS/2016), oraz z dnia 9 czerwca 2017 r. nr 1968/OS/2017, **dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie, zlokalizowanej w Rudnikach przy ul. Mstowskiej 10, prowadzonej przez Cemex Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie – Zakład Cementownia Rudniki w Rudnikach (NIP: 9511496432)**

Na podstawie

art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 2096 ze zm.) oraz na podstawie art. 187 ust. 4a, 192 oraz art., 214 ust. 5, w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.) oraz art. 41 ust 6a i 8, art. 41a ust 1, art. 45 ust 9 oraz art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (j.t.: Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.)

Orzekam:

- A. Ustanawiam zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów: Spółce Cemex Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie (Regon: 012192639, NIP: 9511496432), prowadzącemu zbieranie i przetwarzanie odpadów w Zakładzie Cementownia Rudniki w Rudnikach objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, zgodnie z postanowieniem nr 444/OS/2019 z dnia 24 czerwca 2019 r. w kwocie 2 038 726,50 zł,**

w formie gwarancji bankowej, umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

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

B. Zmieniam na wniosek firmy Cemex Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie – Zakład Cementownia Rudniki w Rudnikach (NIP: 9511496432), działającej przez pełnomocnika, warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 12 stycznia 2005 r. znak ŚR-III/6618/PZ/32/12/04/05 (zmienioną decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 5 października 2007 r., znak ŚR-V.6618/PZ/1/15/06/07, a następnie zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego: z dnia 23 lipca 2008 r. Nr 1959/OS/2008, z dnia 29 stycznia 2010 r. Nr 326/OS/2010, z dnia 15 kwietnia 2010 r., Nr 1355/OS/2010, z dnia 14 marca 2012 r., Nr 558/OS/2012, z dnia 7 listopada 2014 r., Nr 2289/OS/2014, z dnia 26 listopada 2014 r., Nr 2584/OS/2014, z dnia 12 maja 2016 r., Nr 748/OS/2016 (sprostowaną postanowieniem z dnia 7 czerwca 2016 r. Nr 503/OS/2016), oraz z dnia 9 czerwca 2017 r. nr 1968/OS/2017, dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych wraz z instalacjami powiązanymi technologicznie, zlokalizowanej w Rudnikach przy ul. Mstowskiej 10, w następujący sposób:

I. Sentencja decyzji otrzymuje brzmienie:

- A.** Ustanawiam zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów: Spółce Cemex Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie (Regon: 012192639, NIP: 9511496432), prowadzącemu zbieranie i przetwarzanie odpadów w Zakładzie Cementownia Rudniki w Rudnikach objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, zgodnie z postanowieniem nr 444/OS/2019 z dnia 24 czerwca 2019 r. w kwocie 2 038 726,50 zł, w formie gwarancji bankowej, umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:
- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ww. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach, lub
 - 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ww. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach
- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007r. *o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie* w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.
- B.** Udzielam pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów obejmującego instalację do produkcji klinkieru cementowego wraz z instalacjami powiązanymi technologicznie i instalacjami pomocniczymi, zlokalizowanej w Rudnikach przy ul. Mstowskiej 10, prowadzonej przez Cemex Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie - Zakład Cementownia Rudniki w Rudnikach (NIP: 9511496432)

I. W części I pozwolenia zintegrowanego: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”,

1. Punkt 1.: „Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC oraz charakterystyka działalności” otrzymuje brzmienie:

1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC oraz charakterystyka działalności.

a) Prowadzący Instalację

Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			NIP
	ulica i numer	kod	miasto	
CEMEX Polska Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością	ul. Łopuszańska 38D	02-232	Warszawa	9511496432

b) Instalacje IPPC objęte pozwoleniem zintegrowanym

L.p. Instalacji w branży	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (rozp. 27.08.2014)	Kwalifikacja przedsięwzięcia (POŚ i rozp. 9.11.2010 ze zm.)	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej - IPPC	ul. Mstowska 10	42-240	Rudniki	3.1.a)	§ 2.1 pkt18 POŚ art.378 ust.2a	Jedna instalacja do produkcji klinkieru i mączki wapiennej Instalacja składa się z: - pieca obrotowego zintegrowanego z wieżą wymienników cyklonowych i prekalcyntorem - max. zdolność produkcyjna pieca to: 2000 Mg/dobę klinkieru wypalanego w piecu obrotowym (710 000 Mg/rok) - 2 młynów surowca (młyna surowca nr 2 i młyna surowca nr 4): Max łączna, godzinowa zdolność produkcyjna młynów surowca to 160 Mg/h mąki surowcowej opcjonalnie mączki wapiennej; (w tym 45 Mg/h w młynie surowca nr 2 i 115 Mg/h w młynie surowca nr 4) . Maksymalna roczna zdolność produkcyjna młynów surowca wynosi 1.360 tys. Mg.	na działkach: Nr: 3/1; 4/1; 5/1; 6/4; 7/4; 8/4; 9/4; 10/7; 346; 16/1; 15/1 Zgodnie z dołączoną mapą ewidencyjną. Data wydania kopii mapy z dnia 08.07.2019

c) Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC objęte PZ

L.p.	Nazwa instalacji	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia (POŚ i rozp. 9.11.2010 ze zm.)	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do produkcji cementu	ul. Mstowska 10	42-240	Rudniki	-	§ 3.1 pkt 16 POŚ art.378 ust.2b	Jedna instalacja produkcji cementu - Maksymalna roczna zdolność produkcyjna młynów cementu 1 250 000 Mg/rok. Instalacja składa się z pięciu młynów cementu: - cztery młyny cementu (nr1, nr4, nr5 nr 6) o zdolności produkcyjnej 37,5 Mg/h. - jeden młyn cementu (nr2) o zdolności produkcyjnej	Nr: 3/1; 4/1; 5/1; 6/4; 7/4; 8/4; 9/4; 10/7; 346; 16/1; 15/1; 14 Zgodnie z dołączoną mapą ewidencyjną. Data wydania kopii mapy z dnia 08.07.2019

							50,0 Mg/h. Maksymalna łączna, godzinowa zdolność produkcyjna młynów cementu wynosi 200 Mg/h.	
--	--	--	--	--	--	--	--	--

Zakład Cementownia Rudniki jest producentem klinkieru cementowego oraz mączki wapiennej i cementu na bazie surowca pozyskanego z własnego kamieniołomu oraz odpadów własnych i obcych. Zakład produkuje klinkier cementowy w jednym piecu obrotowym zintegrowanym z 5-cio stopniową wieżą wymienników cyklonowych i prekalcynatorem.

Zakład Cementownia Rudniki zlokalizowany jest w Rudnikach przy ul. Mstowskiej 10, gm. Rędziny (ok. 12 km na północny wschód od Częstochowy) na terenie o powierzchni ok. 67 ha.

W bezpośrednim sąsiedztwie Zakładu od strony północno-zachodniej i północnej znajdują się zabudowania miejscowości Rudniki oraz bocznicza kolejowa, od strony zachodniej posesja zakładu usługowego i tereny zielone. Od strony południowej Zakład graniczy z wsią Konin, a od strony wschodniej z zabudowaniami Kolonii Konin.”

2. W punkcie 2.: „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny”, przed punktem 2.1. podpunkt A.: „Instalacje produkcyjne, maksymalna zdolność produkcyjna instalacji.”, otrzymuje brzmienie:

”

A. Instalacje produkcyjne, maksymalna zdolność produkcyjna instalacji:

a) instalacja produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej – instalacja IPPC:

- maksymalna zdolność produkcyjna pieca obrotowego: 2000 Mg na dobę klinkieru (710 tys. Mg klinkieru na rok).
- maksymalna zdolność produkcyjna młynów surowca to:
 - młyn surowca Nr 2 (TIRAX) o wydajności prognozowanej – 45 Mg/h,
 - młyn surowca Nr 4 (MAKRUM) o wydajności prognozowanej – 115 Mg/h.

W młynach surowca instalacji wytwarzane będzie:

max 1 360 tys. Mg mąki surowcowej lub opcjonalnie mączki wapiennej na rok.

b) instalacja produkcji cementu – instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC, o max. zdolności produkcyjnej 1 250 000 Mg cementu/rok.”

2. W punkcie 2.: „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny”, przed punktem 2.1. podpunkt B.: „Instalacje pomocnicze.”, otrzymuje brzmienie:

„B. Instalacje pomocnicze:

a) instalacja podczyszczania wód opadowych i roztopowych.”

3. W punkcie 2.: „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny”, przed punktem 2.1. podpunkt C.: „Instalacje zabezpieczające – opisane w pozwoleniu lecz nie wchodzące w zakres niniejszego pozwolenia.”, otrzymuje brzmienie:

„C. Instalacje zabezpieczające – opisane w pozwoleniu lecz nie wchodzące w zakres niniejszego pozwolenia:

- Instalacja energetycznego spalania paliw (kotły na gaz ziemny) wykorzystywana do ogrzewania pomieszczeń (c.o.) i podgrzewania (c.u.w.) wody użytkowej (emisja z tej instalacji ujęta została w modelu rozprzestrzeniania dla Zakładu) – nie wymaga pozwolenia lecz zgłoszenia.”

4. W punkcie 2.: „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny”, punkt 2.1.: „Instalacja produkcji klinkieru cementowego (instalacja IPPC)”, otrzymuje brzmienie:

”

2.1. Instalacja produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej (instalacja IPPC).

2.1.1. Wyposażenie i stosowana technologia:

Klinkier cementowy produkowany jest w jednym piecu obrotowym, zintegrowanym z 5-cio stopniową wieżą wymienników cyklonowych i prekalcyntorem.

W skład instalacji wchodzi następujące moduły technologiczne:

- moduł przygotowania mąki surowcowej do produkcji klinkieru cementowego (w którym wytwarzana jest mączka wapienna),
- moduł przygotowania paliwa technologicznego,
- moduł przygotowania paliwa alternatywnego (zgodnie z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu),
- moduł wytwarzania i magazynowania klinkieru,
- zespół urządzeń stanowiących układy odciągowo-odpylające,

a) moduł przygotowania mąki surowcowej do produkcji klinkieru cementowego:

W technologii produkcji klinkieru metodą suchą surowcem jest tzw. mąka surowcowa, składająca się z rozdrobnionego kamienia wapiennego, żużla granulowanego i dodatków korygujących skład. Produkcja mąki surowcowej jest realizowana w młynach surowca i polega na zestawieniu optymalnego składu mieszanki surowcowej, jej wysuszeniu i rozdrobnieniu. Czynnikiem suszącym są gazy odlotowe z pieca obrotowego schłodzone w wieży wymienników cyklonowych. Po zmieleniu skład mąki surowcowej jest homogenizowany sprężonym powietrzem w zbiornikach homogenizacyjnych.

W skład modułu przygotowania mąki surowcowej do produkcji klinkieru cementowego wchodzi: łamacz młotkowy (1 szt.), hala składników surowcowych wraz z suwnicami mostowymi, mieszalnik dodatków korygujących, zbiorniki zasypowe kamienia wapiennego, zbiorniki zasypowe żużli wielopieczowego i stalowniczego, zbiorniki pyłów żelazonośnych i popiołów lotnych, młyny surowca (2 zestawy), zbiorniki homogenizacyjne mąki surowcowej, zbiorniki składowe mąki surowcowej, układy do transportu surowców i transportu mąki surowcowej, wagi surowcowe, układy sprężonego powietrza, rurociągi gazów odlotowych z pieców (do suszenia surowców), separatory, układy odpylające (odpylacze tkaninowe) i układy zasilania, i sterowania.

Parametry techniczno-eksploatacyjne młynów surowca.

Parametr	Jednostka	Młyn nr 2	Młyn nr 4
Typ		TIRAX-M	MAKRUM
Wydajność projektowa	Mg	50	115
Wydajność prognozowana	Mg/h	45	115
Wymiary młyna (średnica/długość)	m	3,2 x 13,02	4 x 12
Ilość ciepła do suszenia (średnio)	GJ/Mg	0,45*	0,45*
Temperatura gazów na wlocie do młynów	K	623	623
Temperatura gazów na wylocie z młyna	K	373	373
Czas pracy (w wariantcie pracy polegającym na wytwarzaniu mąki surowcowej) maksymalnie	h/rok	8500	8500

* - wielkość podana orientacyjnie

Młyny surowca wymienione w powyższej tabeli są wykorzystywane także do wytwarzania mączki wapiennej, przy czym mielonym surowcem jest kamień wapienny, bez żadnych dodatków.

b) moduł przygotowania paliwa technologicznego:

Celem funkcjonowania modułu przygotowania paliwa technologicznego jest wytwarzanie mieszanki paliwowej, która jest następnie wykorzystywana do opalania pieca obrotowego. Paliwem technologicznym jest węgiel, przy czym dopuszcza się dodawanie do węgla wysuszonych komunalnych osadów ściekowych tylko i wyłącznie zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia zintegrowanego oraz w ilościach określonych w niniejszym pozwoleniu. Przygotowanie paliwa technologicznego polega na zmieleniu węgla w młynie susząco-mielącym Nr 4 (do suszenia węgla wykorzystywane są gazy odlotowe z pieca obrotowego, schłodzone w wieży wymienników cyklonowych) i umieszczeniu pyłu węglowego w odpowiednio zabezpieczonych zbiornikach paliwa.

Moduł przygotowania paliwa technologicznego obejmuje: halę paliwa wraz z suwnicą mostową, zbiorniki zasypowe paliwa (2 sztuki), zespół urządzeń transportujących paliwo ze zbiorników zasypowych do zbiorników pośrednich (przenośnik taśmowy, przenośnik kubelkowy i przenośnik zgrzeblowy), zbiorniki pośrednie paliwa (3 sztuki), podajnik paliwa do młyna Nr 4, młyn węgla Nr 4 (wyposażony jest w filtr, mający połączenie z separatorem i układem transportu pyłu węglowego), układy odbioru i transportu paliwa technologicznego do zbiorników paliwa technologicznego przy piecu obrotowym, zbiorniki paliwa technologicznego (z młyna węgla Nr 4 pył węglowy będzie transportowany do dwóch zbiorników o pojemności 40 m³ każdy, układy dozujące paliwo technologiczne do pieca obejmujące: dmuchawę powietrza transportu pneumatycznego wraz z rurociągiem do palnika.

Filtr młyna węgla Nr 4 oraz obydwie zbiorniki (40 m³) są odpylane trzema niezależnymi układami wyposażonymi w filtry tkaninowe.

Parametry techniczno-eksploatacyjne młyna węgla nr 4 zostały podane poniżej:

- typ – MAKRUM,
- rodzaj młyna – susząco-mielący,
- wydajność projektowa maksymalna – 15 M/h,
- wydajność nominalna 12 Mg/h,
- wymiary młyna:
 - długość – 6,5 m,
 - średnica – 2,3 m,
- medium suszące - gorące gazy odlotowe z pieca obrotowego schłodzone w wieży wymienników cyklonowych.

c) moduł przygotowania paliwa alternatywnego (zgodnie z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu):

Moduł przygotowania paliwa alternatywnego ma za zadanie właściwe magazynowanie paliwa, suszenie paliwa oraz podawanie w odpowiednich ilościach do pieca obrotowego i prekalcyntora.

Moduł przygotowania paliw alternatywnych posiada cztery wyodrębnione strefy:

- strefę dostawy paliw alternatywnych na teren hali magazynowej,
- strefę magazynowania paliw alternatywnych,
- strefę suszenia paliw alternatywnych,
- strefę transportu paliw alternatywnych do pieca obrotowego i prekalcyntora.

d) moduł wytwarzania i magazynowania klinkieru:

Klinkier produkowany jest metodą suchą w piecu obrotowym zintegrowanym z 5-cio stopniową wieżą wymienników cyklonowych i prekalcyntorem.

Charakterystyka pieca obrotowego

Parametr	Jednostka	Piec obrotowy
Wydajność maksymalna	Mg/h	ok. 85
Wydajność średnia	Mg/dobę	2000
Wymiary		
- średnica	m	3,8
- długość	m	56
System załadunku		mechaniczny
Jednostkowe zużycie ciepła	GJ/Mg _{klin.}	3,50* 3,96**
Czas pracy pieca	h/rok	8.500

* - bez współspalania (przy wykorzystaniu węgla do wypalania klinkieru),

** - ze współspalaniem odpadów (tylko i wyłącznie zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia zintegrowanego), z uwzględnieniem pracy układu by-pass.

e) zespół urządzeń układów odciągowo – odpylających:

Zespół urządzeń układu odciągowo – odpylającego stanowią: ujęcia miejscowe substancji, odpylacze tkaninowe, wentylatory ciągu, kolektory doprowadzająco-odprowadzające oraz emitery.

2.1.2. Parametry techniczne instalacji:

- maksymalna wielkość produkcji:
 - klinkier – 710.000 Mg/rok,
 - mączka wapienna – 100.000 Mg/rok,
- czas pracy instalacji - 8500 h/rok,
- zużycie energii elektrycznej - 84.280 MWh/rok,
- zużycie energii cieplnej, z uwzględnieniem energii odzyskanej:
 - 3,5 GJ/Mg klinkieru – w przypadku wykorzystywania węgla wypalania klinkieru (bez współspalania odpadów),
 - 3,96 GJ/Mg klinkieru – w przypadku współspalania odpadów zgodnie z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu (wykorzystywania jako paliwa do wypalania klinkieru węgla i paliw alternatywnych) z uwzględnieniem strat ciepła w związku z wykorzystywaniem instalacji by-pass.”

5. W punkcie 2.: „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny”, punkt 2.4.:

„Instalacja podczyszczania i odprowadzania ścieków deszczowych - pomocnicza”,
otrzymuje brzmienie:

„2.3. Instalacja podczyszczania wód opadowych i roztopowych.

Instalacja podczyszczania wód opadowych i roztopowych składa się z dwukomorowego osadnika oraz separatora koalescencyjnego substancji ropopochodnych. Zespół urządzeń podczyszcza

wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu instalacji przed wprowadzeniem ich do środowiska.

Instalacja zlokalizowana jest na działkach o numerach ewidencyjnych 30/2, 31/2, 31/4 i 31/13 (gmina Rędziny, obręb 0004 Konin III).

Parametry instalacji:

a) wydajność: 5450,5 m³/h,

b) czas pracy: 8760 h/rok,

c) jednostkowe zużycie energii elektrycznej: 97 kW/h.”

6. W punkcie 2.: „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny”, numeracja punktu 2.5.: „Instalacja energetycznego spalania paliw – instalacja zabezpieczająca (nie wchodząca w zakres niniejszego pozwolenia”, ulega zmianie na: punkt 2.4.

7. Punkt 3.: „Zużycie surowców, odpadów i paliw”, otrzymuje brzmienie:

„3. Zużycie surowców i paliw

3.1. Instalacja produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej.

3.1.1. Surowce:

Zestawienie rodzajów i ilości surowców i materiałów, które będą zużywane w instalacji do produkcji klinkieru w Zakładzie Cementownia Rudniki.

Nazwa wykorzystywanego surowca, materiału	Wielkość zużycia (maksymalna)		Zużycie jednostkowe (maksymalne)	
	J.m.	Ilość	J.m	Wartość
Produkcja klinkieru cementowego	Mg/rok	710.000	-	-
Zamiennie surowce „wysokie”, których głównym składnikiem jest CaO	Mg/rok	1.171.500	kg/Mg klinkieru	1650
Zamiennie surowce niskie, o niskiej zawartości CaO oraz korygujące	Mg/rok	426.000	kg/Mg klinkieru	600
Mocznik	Mg/rok	1.750	kg/Mg klinkieru	2.46
Woda – do sporządzania roztworu mocznika	m ³ /rok	2.500	m ³ /Mg klinkieru	0,003
Woda – do schładzania gorących gazów	m ³ /rok	10.000 ÷ 15.000	m ³ /Mg klinkieru	0,014 ÷ 0,021
Produkcja mączki wapiennej	Mg/rok	100.000	-	-
Kamień wapienny	Mg/rok	110.000	kg/Mg mączki	1100

3.1.2. Paliwo i energia

Zestawienie rodzajów i ilości paliw i energii, które będą zużywane w instalacji do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej w Zakładzie Cementownia Rudniki (wartości maksymalne).

Lp.	Nazwa wykorzystywanego paliwa i energii	Wielkość zużycia (maksymalna)		Zużycie jednostkowe (maksymalne)	
		J.m.	Ilość	J.m.	Wartość
	Produkcja klinkieru	Mg/rok	710.000	-	-
1	Węgiel	Mg/rok	103.542	kg/Mg klinkieru	145,80
2	Olej opałowy lekki	Mg/rok	140,0	kg/Mg klinkieru	0,2
3	Olej napędowy	Mg/rok	5,0	kg/Mg klinkieru	0,0071
4	Energia elektryczna	kWh/rok	84.280.000	kWh/Mg klinkieru	118,7

3.1.3. Parametry paliw przewidywanych do wykorzystywania w instalacji do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej w Zakładzie Cementownia Rudniki:

Lp.	Rodzaj paliwa	Wartość opałowa [MJ/kg]	Zawartość popiołu [%]	Zawartość siarki [%]	Zawartość chloru [%]
1	Węgiel	min. 24	ok. 20	max. 2,0	ok. 0,3
2	Olej opałowy lekki	śr. 42	-	max. 1,5 śr. 0,18	-

3.2. Instalacja produkcji cementu.

3.2.1. Surowce i energia:

Zestawienie rodzajów i ilości surowców i energii, które będą zużywane w instalacji do produkcji cementu w Zakładzie Cementownia Rudniki.

Nazwa wykorzystywanego surowca, materiału lub określenie rodzaju energii	Wielkość zużycia (maksymalna)		Zużycie jednostkowe (maksymalne)	
	J.m.	ilość	J.m.	wartość
Produkcja cementu	Mg/rok	1.250.000	-	-
Klinkier cementowy	Mg/rok	937.500	kg/Mg cementu	750
Pozostałe składniki główne ogółem, w tym żużle wielkopiecowe*	Mg/rok	562.500	kg/Mg cementu	450
Nośniki siarczanu wapnia ogółem, w tym gipsy*	Mg/rok	181.250	kg/Mg cementu	145
Inne składniki cementu*	Mg/rok	100.000	kg/Mg cementu	80
Środki powierzchniowo-czynne	Mg/rok	ok. 500	kg/Mg cementu	0,4
Substancje i preparaty chemiczne do redukcji Cr ⁺⁶ w cemencie	Mg/rok	12.500	kg/Mg cementu	1,0
Woda (wtrysk do młynów cementu)	m ³ /rok	162.500	m ³ /Mg cementu	0,13
Energia elektryczna	MWh/rok	71.150	kWh/Mg cementu	56,9*

*-wskaźnik ma zastosowanie jeśli wielkość produkcji przekroczy 75% zdolności produkcyjnej instalacji. ”

8. Punkt 4.: „Zużycie wody”, otrzymuje brzmienie:

„4. Gospodarka wodno-ściekowa instalacji.

4.1. Ilość wykorzystywanej wody.

Eksploatacja instalacji jest związana z wykorzystywaniem wody:

- do wtrysku wody do młynów cementu – w ilości około 162 500 m³/rok,
- do uzupełniania zamkniętego obiegu chłodzenia (uzupełnienie strat z odparowania) – w ilości około 33 000 m³/rok,
- do schładzania gorących gazów odlotowych (w przypadku postępu młynów surowca i/lub suszarni żużla) – w ilości około 10 000÷15 000 m³/rok,
- do sporządzania roztworu mocznika – w ilości około 2 500 m³/rok.

Woda wykorzystywana na ww. cele technologiczne pobierana jest z własnego ujęcia wód podziemnych, na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

4.2. Zamknięty obieg wody chłodzącej.

W instalacji funkcjonuje zamknięty obieg wody chłodzącej, podawanej:

- w instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej – do młynów surowca, do wentylatorów zlokalizowanych w budynku zimnej strony pieca, do układów napędowych pieca obrotowego,
- w instalacji do produkcji cementu – do młynów cementu.

Po schłodzeniu urządzeń woda spływa grawitacyjnie do kanalizacji układu chłodzenia, a następnie - po przejściu przez łapacz oleju i piaskownik - jest podawana (opcjonalnie) do:

- zbiornika wody ciepłej, z którego pompami diagonalnymi jest przepompowywana do zbiornika wody zimnej, albo
- bezpośrednio do zbiornika wody zimnej (przy niższych temperaturach otoczenia w okresie jesienno-zimowym), albo
- do zbiornika wody zimnej, poprzez chłodnie wentylatorowe (w okresie letnim).

Układ zamkniętego obiegu wody chłodzącej uzupełniany jest wodą z sieci zakładowej, zasilanej wodami podziemnymi pobieranymi z własnego ujęcia wód podziemnych, na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym (straty powstają w związku z odparowaniem w chłodniach wentylatorowych i wsiąkaniem w medium schładzane). Układ jest w pełni zautomatyzowany.

4.3. Ścieki powstające w związku prowadzoną działalnością przemysłową.

W związku z eksploatacją instalacji nie powstają ścieki przemysłowe.

Zastosowane rozwiązanie techniczne pozwalają na całkowite wyeliminowanie powstawania ścieków technologicznych (odmuliny, powstające w układzie chłodzenia, są usuwane przez podmiot dokonujący konserwacji tego układu).

Niezależnie od eksploatacji instalacji powstają:

- ścieki bytowe, odprowadzane do środowiska na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym,
- wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu zakładu, odprowadzane do środowiska na warunkach ustalonych w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym.”

9. Punkt 5.: „Energia wykorzystywana lub wytwarzana przez instalacje”, otrzymuje brzmienie:

„5. Energia wykorzystywana lub wytwarzana przez instalacje.

L.p.	Wyszczególnienie instalacji	Zużycie energii (maksymalne)	
		elektrycznej [MWh/rok]	cieplnej [GJ/rok]
A.	Instalacje podstawowe (produkcyjne)		
1.	Instalacja do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej (IPPC), w tym moduł:	84.280	2.485.000* 2.811.600**
	przygotowania mąki surowcowej		
	przygotowania paliwa technologicznego		
	przygotowania paliwa alternatywnego		
	wytwarzania i magazynowania klinkieru		
2.	Instalacja do produkcji cementu, w tym moduł:	71.150	-
	przygotowania i transportu żużla		
	magazynowania i dozowania piasków ze złóż fluidalnych		
	wytwarzania cementu		
	magazynowania, pakowania i dystrybucji cementu		
	Razem instalacje podstawowe (produkcyjne)	155.430	2.485.000* 2.811.600**
B.	Instalacje pomocnicze		
1.	Instalacja energetycznego spalania paliw (kotłownie grzewcze)	120	55.726,29*** 47.167,56*** *
2.	Instalacja podczyszczania wód opadowych i roztopowych	1.500	-
	Razem Zakład Cementownia Rudniki	157.050	2.540.726,29 2.858.767,56

* wprowadzana do procesu wypalania klinkieru w paliwie w przypadku stosowania jako paliwa wyłącznie węgla,

** wprowadzana do procesu wypalania klinkieru w paliwie w przypadku współspalania odpadów (wykorzystywania jako paliwa węgla i paliw z odpadów), przy uwzględnieniu strat ciepła w związku z wykorzystywaniem instalacji by-pass,

*** ciepło z kotłowni grzewczych, maksymalne (wynikające z parametrów palników),

**** ciepło z kotłowni grzewczych, wg aktualnych ustawień palników."

II. W części II pozwolenia zintegrowanego: „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.”,

1. Przed punktem 1 dodaje się następującą treść:

„W związku z opublikowaniem w dniu 9 kwietnia 2013r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, decyzji wykonawczej Komisji (UE) z dnia 26 marca 2013 r., notyfikowana jako dokument nr C(2013)1728, ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE:

Nowe instalacje IPPC (objęte pozwoleniem po raz pierwszy): winny spełniać konkluzje BAT od dnia udzielenia pozwolenia.

Istniejące instalacje IPPC winny spełniać wymagania konkluzji BAT w terminie od dnia 4 września 2018 r. z wyjątkiem udzielonych odstępstw.

W instalacjach w szczególności zastosowano/planuje się zastosować, następujące rozwiązania zapewniające spełnienie BAT:"

2. Punkt 2.: „W zakresie efektywności energetycznej.”, otrzymuje brzmienie:

„2. W zakresie efektywności energetycznej.

Zastosowano rozwiązania wynikające z BAT 7a, 7b, 7d, 7e, 8:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Cementownia Rudniki
BAT 7a	Zastosowano: - procesy produkcyjne sterowane przy wykorzystaniu skomputeryzowanych, automatycznych systemów, - podawanie paliw przy zastosowaniu podajników grawimetrycznych.
BAT 7b	Zastosowano: gazy odlotowe z pieca obrotowego są wykorzystywane do suszenia surowców w młynach surowca, węgla w młynie węgla Nr 4 i żużla w suszarni żużla, zaś gorące powietrze z chłodziaków wykorzystywane będzie do suszenia paliwa alternatywnego.
BAT 7d	Zastosowano: paliwa, które dzięki swoim właściwościom mają korzystny wpływ na zużycie energii cieplnej - jako paliwo do opalania pieca obrotowego wykorzystywany jest węgiel oraz paliwa alternatywne - tylko i wyłącznie zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia zintegrowanego.
BAT 7e	Zastosowano: przy zamianie paliwa konwencjonalnego na paliwo odpadowe, optymalnych i odpowiednich systemów piecowych do spalania odpadów - warunki prowadzenia procesu wypalania klinkieru w piecu obrotowym pozwalają na spełnienie wymogów odnoszących się do termicznego przekształcania odpadów.
BAT 8	Zastosowano: ograniczanie zawartości klinkieru w cemencie i wyrobach cementowych, (w skład mieszanki surowcowej, z której wytwarzany jest cement, wchodzi zarówno klinkier jak i inne składniki, w tym żużel, kamień wapienny i inne, przy czym skład mieszanki surowcowej zależy przede wszystkim od wymagań jakościowych, które zostały ustalone dla poszczególnych asortymentów cementu.

”

3. Punkt 3.: „W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.”, otrzymuje brzmienie:

„3. W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.

W celu redukcji/minimalizacji emisji do powietrza zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 3,4,5,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,27,28:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Cementownia Rudniki
BAT 3	Zastosowano: efektywne wykorzystanie energii poprzez równomierną i stabilną pracę pieca, przy eksploatacji w warunkach zbliżonych do ustalonych parametrów procesu, przy wykorzystaniu: - optymalizacji kontroli procesu, w tym skomputeryzowanych automatycznych systemów sterowania,

	– nowoczesnych, grawimetrycznych układów podawania paliw stałych (węgla i paliw alternatywnych).
BAT 4	Zastosowano: staranną selekcję i kontrolę wszystkich substancji podawanych do pieca obrotowego do wypalania klinkieru. Przy doborze surowców stanowiących składniki mąki surowcowej podawanej do pieca uwzględnia się ich skład chemiczny i sposób ich podawania do pieca oraz wymogi odnoszące się do odpadów (zgodnie z BAT 11), wymagania jakościowe mające na celu ograniczenie emisji TOC (zgodnie z BAT 24), HCl (zgodnie z BAT 25), HF (zgodnie z BAT 26), dioksyny i furany (zgodnie z BAT 27) oraz metale ciężkie zgodnie z BAT 28).
BAT 5	Zastosowano: 1) <u>techniki mające ogólne zastosowanie:</u> - ciągły pomiar parametrów procesu świadczących o jego stabilności, takich jak temperatura, zawartość O₂, ciśnienie i prędkość przepływu (system pomiarowy wykorzystywany w instalacji do produkcji klinkieru pozwala mierzyć i rejestrować podane parametry, - monitorowanie i stabilizację krytycznych parametrów procesu, tj. podawania jednorodnej nadawy surowcowej i paliw, stałego dozowania i utrzymania nadmiaru tlenu (system pomiarowy wykorzystywany w instalacji do produkcji klinkieru pozwala mierzyć i rejestrować podane parametry, 2) pomiary ciągłe emisji NH₃, gdy stosowana jest SNCR <u>techniki mające zastosowanie do procesów w piecu:</u> - pomiary ciągłe emisji pyłu, NO_x, SO_x i CO (system pomiarowy wykorzystywany w instalacji do produkcji klinkieru pozwala mierzyć i rejestrować wymienione parametry), - okresowe pomiary emisji PCDD/F i metali – pomiary emisji metali oraz dioksyn i furanów są wykonywane dwa razy w roku, - ciągłe lub okresowe pomiary emisji HCl, HF i całkowitego węgla organicznego - pomiary emisji HCl i HF są wykonywane dwa razy w roku, emisja całkowitego węgla organicznego mierzona jest w sposób ciągły, 3) <u>zastosowanie do rodzajów działalności niezwiązanych z piecem:</u> - ciągłe lub okresowe pomiary emisji pyłu przy czym „w przypadku małych źródeł emisji (<10000 Nm³/h) z operacji, przy których występuje duże zapylenie, innych niż chłodzenie i główne procesy mielenia, częstotliwość pomiarów lub kontroli działania powinna być wyznaczona w oparciu o system obsługi technicznej”.
BAT 15	Zastosowano: - silosy i/lub zbiorniki wyposażone w układy odpylające przy magazynowaniu materiałów sypkich, - przrmy i składy na otwartej przestrzeni oraz otwarte hale ograniczone ścianami bocznymi (częściowo zadaszone) przy magazynowaniu surowców i odpadów ze względu na brak tendencji do pylenia (średnia zawartość wilgoci od kilku do kilkunastu %). Są to surowce i odpady będące nośnikami siarczanu wapnia i innych składników korygujących skład zestawu surowcowego, oraz żużel, - utrzymywane w czystości i porządku dróg i placów poprzez czyszczenie odkurzaczem przemysłowym i okresowe zraszanie wodą.
BAT 16	Zastosowano: - dla źródeł emisji zorganizowanych (skanalizowanych) wyposażenie w wysokoefektywne układy odpylające (z filtrami tkaninowymi). Operacje (inne niż procesy wypalania w piecu, chłodzenia i główne procesy mielenia) są odpylane przy użyciu filtrów tkaninowych zapewniających stężenie pyłu za filtrem nie wyższe niż 10 mg/Nm³ (co jest zgodne z BAT-AEL określonym w BAT 16), - dla układów odpylających o wydajności mniejszej niż 10 tys. Nm³/h zapewniono

	odpowiednią częstotliwość obsługi technicznej, mającej na celu m. in. sprawdzenie sprawności filtrów (dzięki temu układy odpylania o wydajności mniejszej niż 10 tys. Nm³/h nie są objęte obowiązkiem wykonywania okresowych pomiarów emisji pyłu).
BAT 17	Zastosowano: filtry tkaninowe do ograniczania emisji pyłów z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecu obrotowym: - emitor E19 (gazy odlotowe z pieca obrotowego, także po wykorzystaniu jako czynnik suszący w młynach surowca oraz w suszarniach żużla oraz z instalacji by-pass); - emitor E88 – suszenie węgla w młynie węgla nr 4 gazami odlotowymi z procesu wypalania w piecu obrotowym. Ustala się odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych pyłu dla emitorów: E19 i E88. Określa się dopuszczalne stężenia pyłu 30 mg/m³_u dla emitorów: E19 i E88. Uzasadnienie: - <u>Dla wariantu pracy instalacji ze współpalaniem odpadów:</u> Standard emisyjny dla emisji pyłu z procesów wypalania klinkieru prowadzonych z wykorzystaniem odpadów jako źródła ciepła wynosi 30 mg/m³_u. Zgodnie z BAT 17, BAT-AEL standard dla emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z wypalania klinkieru w piecach wynosi < 10 – 20 mg/Nm³, liczone jako średnia wartość dobową (tzn. że graniczna wielkość emisyjna wynosi 20 mg/Nm³). Dyrektywa w sprawie emisji przemysłowych, jako „nadrzędna” w stosunku do decyzji wykonawczej Komisji w sprawie konkluzji BAT dla przemysłu cementowego, ustala całkowitą dopuszczalną wielkość emisji pyłu z procesów wypalania klinkieru prowadzonych z wykorzystaniem odpadów jako źródła ciepła (współpalanie odpadów) na poziomie 30 mg/m³_u (załącznik VI, część 4, pkt 2). Wydane na podstawie dyrektywy w sprawie emisji przemysłowych polskie przepisy ustalają dopuszczalną emisję pyłów z procesów wypalania klinkieru w piecach obrotowych w warunkach współpalania odpadów na tym samym poziomie. Różnica pomiędzy BAT-AEL z konkluzji (< 10 – 20 mg/m³_u) i „całkowitą dopuszczalną wielkością emisji” wynoszącą 30 mg/m³_u, określoną w dyrektywie o emisjach przemysłowych dla pyłu w gazach odlotowych z pieców do wypalania klinkieru jest rekompensatą za wykorzystywanie odpadów jako nośnika ciepła niezbędnego do wypalania klinkieru i oszczędzanie zasobów naturalnych. - <u>Dla wariantu pracy instalacji bez współpalania odpadów</u> Wykonane obliczenia wpływu emisji pyłu w gazach odlotowych z pieca obrotowego oraz ze źródeł powiązanych z piecem obrotowym wykazały znikomy wpływ odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych na stan jakości powietrza. Z przeprowadzonej analizy wynika, że wymiana filtrów w układach odpylania pieca obrotowego i młynów surowca (dla zwiększenia skuteczności odpylania): • nie wpłynie na wielkość emisji sumarycznej pyłu w ciągu roku, • nie wpłynie na stężenia średnioroczne pyłu PM10, • nie wpłynie na stężenia średnioroczne pyłu PM2,5, • nie wpłynie na opad pyłu, • spowoduje nieznaczny wzrost stężeń maksymalnych pyłu PM10 (stężeń 1-godzinnych). Wymiana filtrów na filtry gwarantujące stężenie pyłu na poziomie nie wyższym niż 20 mg/m³_u wymaga przebudowy układów odpylania. Zastosowanie w układzie odpylania młynów surowca worków o większej gramaturze powoduje wzrost różnicy ciśnień w filtrach i ogranicza wydajność młynów (włókniny w zainstalowanych workach filtracyjnych odpylaczy młynów surowca są specjalnie dobrane ponieważ urządzenia odpylające: filtry technologiczne pełnią rolę komory magazynowej dla surowca). Aby uzyskać zwiększenie efektywności filtra do 20 mg/m³_u należałoby zwiększyć powierzchnię filtracji, rozbudowując filtr średnio o 30 % powierzchni filtracyjnej. Zmieniliby się opory na filtrach a zatem i dynamika przepływu gazów, co miałoby wpływ na procesy technologiczne realizowane w piecu obrotowym i młynach surowca w tym na: - zmniejszoną wydajność nieuzasadnioną kosztowo,

	- reżimy jakościowe dla klinkieru - reżimy ekologiczne odnoszące się do wyprowadzanych gazów z instalacji. Koszt wymiany filtra tylko w układzie odpylania młyna surowca Nr 4 na filtr o wyższej skuteczności odpylania wynosi ok. 2 mln zł, przy czym efekt ekologiczny jest znikomy (dotyczy tylko niewielkiego zmniejszenia 1-godzinnych stężeń maksymalnych pyłu, przy niezmiennych wskaźnikach odniesionych do skali roku, w tym wielkości emisji i stężeń średniorocznych pyłu w powietrzu).
BAT 18	Zastosowano: układy odpylania z filtrami tkaninowymi o skuteczności zapewniającej stężenie pyłu za filtrem nie wyższe niż 20 mg/Nm³ dla emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów chłodzenia (z chłodników klinkieru) i mielenia (w młynach cementu). Wymóg dotrzymania granicznych wielkości emisyjnych (BAT-AEL dla emisji pyłu z gazów odlotowych z procesów chłodzenia i mielenia jest spełniony i wynosi < 10 – 20 mg/Nm³, liczone jako średnia wielkość dobową lub średnia z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez co najmniej pół godziny). Okresowe pomiary wielkości emisji wykazują, że stężenia pyłu za filtrami w układach odpylania chłodników klinkieru i młynów cementu nie przekraczają 20 mg/Nm³.
BAT 19	Zastosowano: - palniki dwustrefowe w piecu obrotowym, - opalanie wewnątrzpiecowe, połączone w optymalizacją procesu spalania, - wyposażono instalację do produkcji klinkieru w układ dozowania mocznika (czyli stworzono warunki do zastosowania techniki SNCR w razie potrzeby), do redukcji emisji NO_x z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania klinkieru w piecu obrotowym , - opcjonalnie możliwe jest dodawanie mineralizatorów do mieszanki surowcowej, w celu poprawienia spiekalności (mineralizacja klinkieru), przy czym technika ta może być zastosowana, ale jest to zależne od wymagań dotyczących jakości klinkieru. Zastosowane techniki pozwalają uzyskać stężenie tlenków azotu w gazach odlotowych z pieca obrotowego i młynów surowca (emitor E19) oraz młyna węgla Nr 4 (emitor E88) na poziomie nie wyższym niż graniczna wielkość emisyjna (800 mg/m³_u), wyznaczona w oparciu o BAT-AEL określony w BAT 19 (w wariantcie pracy bez współspalania odpadów) i nie wyższym niż standard emisyjny (500 mg/m³_u), w wariantcie pracy instalacji ze współspalaniem odpadów.
BAT 20	Zastosowano: - stosowanie odpowiedniej i wystarczająco skutecznej redukcji NO_x oraz stabilnego procesu, - stosowanie odpowiedniej proporcji stechiometrycznej amoniaku w celu osiągnięcia jak najskuteczniejszej redukcji NO_x i ograniczenia wycieku NH₃, - utrzymywanie wycieku NH₃ (będącego skutkiem nieprzereagowania całego amoniaku) z gazów odlotowych na najniższym poziomie przy uwzględnieniu korekcji między skutecznością redukcji emisji NO_x i wyciekiem NH₃, przy stosowaniu SNCR, w celu osiągnięcia skutecznej redukcji NO_x, utrzymywanie wycieku amoniaku na jak najniższym poziomie. Zastosowane techniki pozwalają uzyskać stężenie amoniaku w gazach odlotowych z pieca obrotowego i młynów surowca (emitor E19) oraz młyna węgla Nr 4 (emitor E88), w przypadku konieczności zastosowania techniki SNCR do ograniczenia emisji tlenków azotu z wymienionych wyżej źródeł, na poziomie nie wyższym niż graniczna wielkość emisyjna (50 mg/m³_u), wyznaczona w oparciu o BAT-AEL określony w BAT 20 (< 30 – 50 mg/Nm³) - średnia wartość dobową odniesiona do warunków referencyjnych).
BAT 21	Zastosowano: - <u>dla wariantu pracy instalacji ze współspalaniem odpadów:</u> nie stosuje się standardu emisyjnego (50 mg/m³_u). Uzasadnienie: Ilość dwutlenku siarki powstająca w wyniku spalania odpadów jest nie większa od ilości, jaka powstawałaby, gdyby odpady nie były spalane, w odniesieniu do współspalania odpadów w piecach do produkcji klinkieru cementowego. - <u>dla wariantu pracy instalacji bez współspalania odpadów</u>

	ustala się odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych dla dwutlenku siarki. Określa się dopuszczalne stężenia dwutlenku siarki: - w gazach odlotowych z pieca obrotowego (emitor E19): - 750 mg/m³_u (przez 7800 h/rok), - 1000 mg/m³_u (przez 700 h/rok). Stężenia dwutlenku siarki w gazach odlotowych: - z młyna węgla Nr 4 (emitor E88) ustala się na poziomie nie wyższym niż 400 mg/m³_u. Uzasadnienie: Redukcję emisji tlenków siarki w gazach odlotowych z pieca obrotowego osiąga się poprzez stosowanie surowców do produkcji klinkieru o możliwie niskiej zawartości siarki. Mimo staranności w doborze składników mieszanki surowcowej nie jest możliwe uzyskanie stężenia dwutlenku siarki w gazach odlotowych z pieca obrotowego na poziomie nie wyższym niż graniczna wielkość emisyjna (400 mg/m³_u) wyznaczona w oparciu o BAT-AEL (< 50 – 400 mg/m³_u), ponieważ o stężeniu dwutlenku siarki w gazach odlotowych z pieca obrotowego decyduje zawartość siarki w węglu (jako paliwie technologicznym). Nie jest uzasadnione technologicznie dodawanie do wsadu surowcowego wapna, jako absorbatu (z uwagi na możliwość zakłócanie przepływu masy w piecu obrotowym) zaś sumaryczna emisja dwutlenku siarki nie uzasadnia budowy instalacji mokrego odsiarczania gazów odlotowych (poziomy emisji dwutlenku siarki nie są wystarczające do produkcji gipsu). Zastosowane odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych nie powoduje przekraczania dopuszczalnych stężeń dwutlenku siarki w powietrzu, w strefie oddziaływania Zakładu Cementownia RUDNIKI na stan środowiska.
BAT 22	Zastosowano: - system optymalizacji procesu mielenia surowca polegający na odpowiednim doborze: - o wilgotności surowca (wynosi średnio 9 %), - o temperatury pracy młyna (ok. 100 °C), - o czas retencji z młynie (od 300 do 600 sekund, maksymalnie 840 sekund), w celu redukcji emisji SO₂ z pieca obrotowego. Dzięki usunięciu nadmiaru wody (decyduje tu temperatura procesu mielenia i czas jego trwania) uzyskuje się odpowiedni stopień rozdrobnienia przemielonego materiału.
BAT 23	Zastosowano: - kontrolę procesu spalania, - kontrolę zawartości związków organicznych w surowcach, - kontrolę jakości paliw i systemu podawania paliwa, w celu ograniczenia emisji tlenku węgla z instalacji do produkcji klinkieru. W instalacji do produkcji klinkieru w Zakładzie Cementownia RUDNIKI nie są stosowane elektrofiltry. Oznacza to, że BAT23 nie ma zastosowania do tej instalacji.
BAT 24	Zastosowano: - wykorzystywanie surowców o możliwie najniższej zawartości lotnych związków organicznych (VOC), przy doborze składników mąki surowcowej do produkcji klinkieru, w celu utrzymania niskiego poziomu TOC w gazach odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecu obrotowym. Obecne w gazach odlotowych z pieca obrotowego substancje wyrażane jako TOC pochodzą z węgla (to jest paliwa technologicznego). Dlatego do tych gazów odlotowych nie mają zastosowania przepisy o standardach emisyjnych z instalacji, które dotyczą przypadków, gdy emisja TOC jest wynikiem spalania lub współspalania odpadów.
BAT 25	Zastosowano: - wykorzystanie surowców i paliw o niskiej zawartości chloru (dopuszczalna zawartość chloru w węglu została ustalona na poziomie 0,3 %), - ograniczenie zawartości chloru w odpadach, wykorzystywanych jako surowiec lub paliwo w piecu obrotowym (dopuszczalna zawartość chloru w paliwach alternatywnych, zarówno stałych jak i płynnych, została ustalona na poziomie 1 %). W celu zapobiegania i/lub ograniczania emisji HCl z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecu obrotowym w Zakładzie Cementownia RUDNIKI:

	Zastosowane rozwiązania pozwalają dotrzymać wymogi wynikające zarówno z BAT 25 jak i z przepisów o standardach emisyjnych (BAT-AEL dla chlorowodoru oraz standard emisyjny dla chlorowodoru w gazach odlotowych z pieców obrotowych wynosi $10 \text{ mg/m}^3_{\text{u}}$) dla emisji chlorowodoru z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach i młynów surowca i młyna węgla Nr 4 (w których gazy odlotowe z pieca obrotowego są wykorzystywane do suszenia), zarówno dla wariantu ze współspalaniem odpadów jak i bez współspalania odpadów.
BAT 26	Zastosowano: - wykorzystywanie surowców i paliw o niskiej zawartości fluoru, - ograniczenie zawartości fluoru w odpadach, wykorzystywanych jako surowiec lub paliwo w piecu obrotowym (dopuszczalna zawartość fluoru w ciekłych paliwach alternatywnych została ustalona na poziomie 1 %), w celu zapobiegania i/lub ograniczania emisji HF z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecu obrotowym w Zakładzie Cementownia RUDNIKI: Zastosowane rozwiązania pozwalają dotrzymać wymogi wynikające zarówno z BAT 26 jak i z przepisów o standardach emisyjnych (BAT-AEL dla fluorowodoru w gazach odlotowych z pieca obrotowego wynosi $1 \text{ mg/m}^3_{\text{u}}$) dla emisji fluorowodoru z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach i młynów surowca i młyna węgla Nr 4 (w których gazy odlotowe z pieca obrotowego są wykorzystywane do suszenia), zarówno dla wariantu ze współspalaniem odpadów jak i bez współspalania odpadów.
BAT 27	Zastosowano: - techniki mające zastosowanie ogólne: - staranny wybór i kontrolę wsadu pieca (surowców) pod kątem zawartości chloru, miedzi i lotnych związków organicznych – przy pozyskiwaniu surowców do produkcji klinkieru, innych niż kamień wapienny, szczególną uwagę zwraca się na zawartość w nich chloru a także miedzi i związków organicznych, w tym LZO, - staranny wybór i kontrolę paliw piecowych pod kątem zawartości chloru i miedzi - przy pozyskiwaniu paliw do wypalania szczególną uwagę zwraca się na zawartość w nich chloru [maksymalna zawartość chloru w węglu nie może przekraczać 0,3 % zaś w paliwach alternatywnych stałych – 1 %] i miedzi, - ograniczenie/unikanie stosowania odpadów zawierających chlorowane substancje organiczne, - wstrzymanie współspalania odpadów przy operacjach takich jak rozruch i zatrzymanie pieca - do rozpalamia pieca obrotowego wykorzystuje się olej opałowy i stopniowo wprowadza się pył węglowy – paliwa alternatywne wprowadza się do pieca obrotowego po ustabilizowaniu się jego parametrów pracy, w celu zapobiegania emisjom PCDD/F lub utrzymywanie na niskim poziomie emisji PCDD/F z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecu obrotowym. Zastosowane rozwiązania pozwalają dotrzymać wymogi wynikające zarówno z BAT 27 jak i z przepisów o standardach emisyjnych (standard emisyjny oraz graniczna wielkość emisyjna dla PCDD/F I-TEQ/m^3_{u} wynosi $0,1 \text{ ng PCDD/F I-TEQ/m}^3_{\text{u}}$ [BAT-AEL wynosi $< 0,05 - 0,1 \text{ ng PCDD/F I-TEQ/m}^3_{\text{u}}$]) dla emisji dioksyn i furanów z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecu obrotowym i młynów surowca i młyna węgla Nr 4 (w których gazy odlotowe z pieca obrotowego są wykorzystywane do suszenia), zarówno dla wariantu ze współspalaniem odpadów jak i bez współspalania odpadów.
BAT 28	Zastosowano: - system zapewnienia jakości, który dobiera tak materiały do produkcji klinkieru, aby zawierały małe ilości metali ciężkich, w szczególności rtęci – przy pozyskiwaniu surowców do produkcji klinkieru, innych niż kamień wapienny, szczególną uwagę zwraca się na zawartość w nich metali, w tym rtęci, - system zapewnienia jakości, aby zagwarantować właściwości stosowanych materiałów odpadowych - przy pozyskiwaniu odpadów, które są wykorzystywane zarówno jako surowce do produkcji klinkieru jak i nośniki energii, szczególną uwagę zwraca się na

	zawartość w nich metali, w tym rtęci, – skuteczne technik usuwania pyłu przedstawione w BAT17 - źródła emisji wyposażone są w układy odpylające z filtrami tkaninowymi. w celu ograniczenia emisji metali z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecu obrotowym. Zastosowane rozwiązania techniczno-organizacyjne pozwalają dotrzymać wymogi wynikające zarówno z BAT 28 jak i przepisów o standardach emisyjnych. Zawartość poszczególnych metali w gazach odlotowych z pieca obrotowego, także po ich wykorzystaniu do suszenia mąki surowcowej (w młynach surowca) jak i do suszenia żużla (w suszarni żużla) (emitor E19), oraz z młyna węgla Nr 4 (emitor E88) nie przekraczają poniższych wartości, określonych w BAT 28: – dla rtęci (Hg) - $< 0,05 \text{ mg/m}^3_{\text{u}}$, – dla sumy kadmu i talu (Cd + Tl) - $< 0,05 \text{ mg/m}^3_{\text{u}}$, – dla sumy arsenu, antymonu, ołowiu, chromu, kobaltu, miedzi, manganu, niklu i wanadu (As+Sb+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V) - $< 0,5 \text{ mg/m}^3_{\text{u}}$.
--	--

”

4. Punkt 4.: „W zakresie ochrony środowiska przed hałasem”, otrzymuje brzmienie:

„4. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

W celu redukcji/minimalizacji emisji hałasu **zastosowano rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 2** - wykorzystywane są wszystkie z 19 technik ograniczających emisję hałasu, wynikające z BAT 2, w tym m innymi:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji – Zakład Cementownia Rudniki
BAT2	Zastosowano: - obudowę miejsc prowadzenia operacji i/lub używania urządzeń powodujących hałas, - izolację dźwiękochłonną na elewacji zewnętrznej hal produkcyjnych, w których zainstalowane są maszyny o wysokim poziomie hałasu, - wykonanie ścian chroniących przed hałasem lub zastosowanie naturalnych barier dla hałasu, - zamykanie drzwi i okien na terenie budynków, - zabudowanie ekranów akustycznych na granicy zakładu jako kombinację następujących, niżej wymienionych technik w celu redukcji/minimalizacji emisji hałasu podczas procesu produkcji klinkieru, mączki wapiennej i cementu w Zakładzie Cementownia Rudniki.
a)	Wybranie odpowiedniego miejsca na operacje powodujące hałas. Obiekty przebudowanej i rozbudowanej instalacji do produkcji klinkieru, które mogą powodować hałas (w tym m. in. chłodnik klinkieru, suszarnia paliw alternatywnych, układy transportu mąki surowcowej do pieca zostały ulokowane pomiędzy budowlami, które będą pełniły rolę ekranów obniżających emisję hałasu do środowiska.
b)	Obudowanie miejsc prowadzenia operacji i/lub używania urządzeń powodujących hałas. W związku z przebudową i rozbudową instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej zastosowane zostaną rozwiązania (w tym obudowa urządzeń emitujących hałas), które zapewnią, że moc akustyczna istotnych źródeł hałasu, nie przekroczy poziomów określonych poniżej: - wieża wymienników - 100 dB, - wentylator ID fan - 95 dB, - napęd pieca obrotowego - 90 dB, - wentylator układu odpylania przenośnika kubelkowego - 90 dB, - wentylator instalacji by-passu – 95 dB, - wentylator wyciągowy suszarni bębnowej – 90 dB, - wentylator wyciągowy cyklonu odpylającego (za filtrem workowym) – 90 dB, - układ napędowy suszarni – 90 dB.

c)	Stosowanie izolacji przeciw wibracyjnej do operacji/urządzeń.
d)	Stosowanie okładzin wewnętrznych i zewnętrznych z materiału absorbującego uderzenia
e)	Stosowanie izolacji dźwiękochłonnej budynków w celu odizolowania hałaśliwych operacji z wykorzystaniem urządzeń do przeróbki materiałów
f)	Stosowanie ścian chroniących przed hałasem lub naturalnych barier dla hałasu. - w związku z przebudową i rozbudową instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej zostanie dodatkowo wydłużony o 40 m w stronę wschodnią istniejący ekran o wysokości 5 m usytuowany od strony ul. Zakładowej. - wydłużony ekran akustyczny będzie wykonany z materiału o ważonym wskaźniku izolacyjności akustycznej $R_w > 30$ dB i jednolicebowym wskaźniku oceny pochłaniania dźwięku $DL\alpha > 10$ dB (wg PN-EN ISO 1793-1) oraz $\alpha_w > 0,75$ (wg PN-EN ISO 11654:1999) oraz odpornego na warunki atmosferyczne
g)	Stosowanie tłumików na wylotach kominów
h)	Izolacja kanałów i końcowych wentylatorów umieszczonych w dźwiękochłonnych budynkach
i)	Zamykanie drzwi i okien na terenie budynków
j)	Stosowanie izolacji dźwiękowej hal maszyn
k)	Stosowanie izolacji dźwiękowej otworów w ścianach, np. izolacja śluz w punktach wyjścia przenośników taśmowych
l)	Izolacja pochłaniaczy dźwięku przy wylotach powietrza, np. wylotach oczyszczonego gazu w urządzeniach odpylających
m)	Zmniejszenie prędkości przepływu w kanałach
n)	Stosowanie izolacji dźwiękowej kanałów
o)	Stosowanie takiego układu źródeł hałasu i potencjalnie rezonujących elementów (np. kompresorów i kanałów), aby były one rozdzielone
p)	Stosowanie tłumików do wentylatorów w filtrach
q)	Stosowanie dźwiękochłonnych modułów w urządzeniach technicznych (np. w kompresorach)
r)	Stosowanie gumowych osłon w młynach, w tym w przebudowywanym młynie surowca Nr 2 (dla uniknięcia kontaktu metalu z metalem).
s)	Stawianie budynków lub sadzenie drzew i krzewów pomiędzy obszarem chronionym a działalnością powodującą hałas

”

5. Punkt 5.: „W zakresie gospodarki odpadami”, otrzymuje brzmienie:

„5. W zakresie gospodarki odpadami.

Zastosowano następujące rozwiązania w zakresie gospodarki odpadami wynikające w szczególności z BAT 7d, 7e, 11, 12, 13 i 29:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Cementownia Rudniki
BAT 7d BAT 7e	Wysokotemperaturowy proces technologiczny produkcji klinkieru cementowego w piecu obrotowym zapewnia bezpieczne warunki współspalania odpadów (temperatura gazów w piecu osiąga 2000°C a surowca 1450°C powodując rozkład związków chloroorganicznych a tym samym minimalizuje możliwość emisji dioksyn i furanów)
BAT 11	Wykorzystywane są systemy zapewnienia odpowiedniej jakości odpadów wykorzystywanych jako paliwo lub jako surowiec do produkcji klinkieru (a także do produkcji cementu) poprzez: - systematyczną kontrolę dostarczanych odpadów w celu zagwarantowania stałej jakości oraz m.in.

	rozdrobienia i wartości opałowej, Systematyczną kontrolę składu chemicznego w zakresie istotnym dla spełnienia wymagań jakościowych produktów oraz maksymalnego ograniczenia emisji (w tym m.in. zawartości chloru, siarki, metali alkalicznych, fosforu oraz odpowiednich metali), każdego rodzaju odpadów Procedury Zintegrowanego Systemu Zarządzania zapewniają stosowanie systemów zapewniania jakości w odniesieniu do każdego przyjmowanego ładunku odpadów.
BAT 12	W celu zagwarantowania odpowiedniego przetwarzania odpadów wykorzystywanych jako paliwa lub surowce w piecu zastosowano: a) używanie właściwych pod względem temperatury i czasu przebywania, punktów dozowania odpadów do pieca, przy czym: - do prekalcynatora paliwa alternatywne wprowadzane są w miejscu, w którym temperatura osiąga wartość 1400 °C (1673 K), - do pieca obrotowego paliwa alternatywne wprowadzane są w miejscu, w którym temperatura osiąga wartość 2000 °C (2273 K), b) wprowadzanie do stref pieca o odpowiednio wysokich temperaturach materiałów odpadowych zawierających komponenty organiczne, które mogą zostać zgazowane przed strefą kalcynowania (mąka surowcowa nie zawiera komponentów organicznych, a ponadto przed wprowadzeniem do pieca przechodzi przez 5- stopniowy układ wymienników cyklonowych zaś paliwa alternatywne, wprowadzane są do prekalcynatora i do pieca w miejscach, w których temperatury posiadają wartości podanej w pkt a), c) prowadzenie eksploatacji w taki sposób, by gaz powstały ze współspalania odpadów był podgrzewany w sposób równomierny i kontrolowany, nawet w najbardziej niesprzyjających warunkach, do temperatury 850 °C na dwie sekundy (w prekalcynatorze produkty spalania paliw alternatywnych przebywają w strefie o temperaturze 1100 - 1400 °C (1373 - 1673 K) przez co najmniej 6,5 sekundy zaś w piecu obrotowym produkty spalania paliw alternatywnych przebywają w strefie o temperaturze wyższej niż 1100 °C (1373 K) przez co najmniej 3 sekundy), d) podniesienie temperatury do 1100 °C, jeżeli współspalane są odpady niebezpieczne zawierające ponad 1 % związków chlorowcoorganicznych wyrażonych jako chlor. Warunek spełniony także przy wykorzystywaniu w procesie wypalania klinkieru odpadów innych niż niebezpieczne. Niezbędna dla prowadzenia procesu temperatura gazów zarówno w piecu (ok. 2000 °C) jak i w kalcynatorze (ok 1400°C) uniemożliwia z przyczyn technologicznych (pozaśrodkowych) współspalanie odpadów w temperaturach poniżej 1100°C. e) podawanie odpadów w sposób ciągły i nieprzerwany, f) podczas osiągania parametrów umożliwiających prowadzenie procesu klinkieryzacji (rozpalanie i wygrzewanie pieca do temperatury gazów nie mniejszej niż 1400 °C w kalcynatorze i 2000 °C w piecu) wykorzystywany jest olej opałowy i zmielony węgiel (w tym etapie włączania pieca do eksploatacji nie jest wykorzystywane paliwo alternatywne), g) podczas rozruchu przebudowanej i rozbudowanej instalacji do produkcji klinkieru, prowadzonego zgodnie z instrukcją technologiczną, w etapie rozpalania i wygrzewania pieca do parametrów umożliwiających prowadzenie procesu klinkieryzacji (tj. do temperatury gazów nie mniejszej niż 1400 °C w kalcynatorze i 2000 °C w piecu)) wykorzystywany jest olej opałowy i zmielony węgiel (w tym etapie włączania pieca do eksploatacji nie jest wykorzystywane paliwo alternatywne). Po osiągnięciu temperatur i czasu przebywania gazowych produktów spalania wymienionych w pkt a-d) rozpocznie się podawanie do pieca maki surowcowej i paliw alternatywnych. Celem tego etapu rozruchu jest osiągnięcie optymalnych i stabilnych warunków pracy instalacji do produkcji klinkieru (podczas tego etapu wykonywane będą m. in. pomiary emisji, gazów i pyłów do powietrza, sprawdzających także działanie automatycznych systemów monitoringu), h) zatrzymanie pracy pieca, zarówno planowe jak i awaryjne, oznacza wstrzymanie dozowania maki surowcowej, co automatycznie wstrzymuje proces dozowania paliw, w tym także paliw alternatywnych (nie jest możliwa sytuacja, że paliwa alternatywne będą wprowadzane do prekalcynatora lub do pieca podczas zatrzymywania pracy pieca).

BAT 13	W przypadku zbudowania i włączenia do eksploatacji modułu magazynowania i dozowania odpadów niebezpiecznych płynnych do termicznego przekształcania Zakład Cementownia Rudniki opracuje metody zarządzania bezpieczeństwem przy składowaniu, przygotowywaniu i podawaniu odpadów niebezpiecznych.
BAT 29	Zastosowano: zmniejszenie ilości odpadów stałych w produkcji klinkieru i cementu poprzez: - systemy pozwalające na zmniejszenie ilości odpadów stałych z produkcji cementu oraz oszczędzania surowców - pyły wychwytywane są na filtrach i ponownie zawracane do procesów technologicznych. - pył pochodzący z instalacji oczyszczania gazów odlotowych z pieca do wypalania klinkieru cementowego (określany zwyczajowo jako pył piecowy) ze względu na właściwości hydratacyjne stosowany jest jako dodatek do produkcji: cementu, betonu, betonów specjalnych, zapraw, zaczynu, mieszanek do budownictwa oraz wypełniania wyrobisk podziemnych, jako aktywator żużli wielkopieczowych i popiołów lotnych czy też jako dodatek do innych spoiw), - pył piecowy/pył z by-pass'u (BPD), wg rozporządzenia WE 1907/2006 (REACH) zwany „Flue dust portland cement”, jest kwalifikowany jako produkt uboczny (został zarejestrowany w Europejskiej Agencji ds. Chemikaliów [nr EINECS: 270-659-9, Nr CAS: 68475-76-3, Nr rejestracji REACH: 01-2119486767-17-0030) może być wykorzystywany przez podmioty zewnętrzne (m. in. przy budowie dróg jako podsypka utwardzająca podłoże), a także może być wykorzystywany jako dodatek przy produkcji cementu – CEMEX Polska Sp. z o.o. uzyskał decyzją Marszałka Województwa Śląskiego o uznaniu pyłów za produkt uboczny (decyzja NR 1896/19 z dnia 12 lipca 2019r.).

6. Punkt 6.: „W zakresie gospodarki wodno-ściekowej”, otrzymuje brzmienie:

„6. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji cementu nie obejmują gospodarki wodno-ściekowej.

Niemniej jednak w przedmiotowej instalacji:

- monitoruje się ilość wody wykorzystywanej w instalacjach produkcyjnych (co pozwala optymalizować zużycie wody),
- stosuje się zamknięty, w pełni zautomatyzowany obieg wody chłodzącej, wpływający na ograniczenie zużycia wody i ilości powstających ścieków (pozwala to na ponowne użycie wód wykorzystanych do chłodzenia i zapobiega powstawaniu ścieków technologicznych),
- usuwanie odmulin, powstających w układzie chłodzenia, realizuje podmiot dokonujący konserwacji tego układu (pozwala to na całkowite wyeliminowanie powstawania ścieków technologicznych),
- stosuje się rozdzielenie oraz osobne oczyszczanie i odprowadzanie do środowiska strumienia wód opadowych i roztopowych oraz strumienia ścieków bytowych (co pozwala uniknąć mieszania się ścieków),
- nie stosuje się mokrego odsiarczania gazów odlotowych z pieców obrotowych, powodującego zużycie dużej ilości wody oraz powstawanie ścieków wymagających oczyszczania.”

V. W części III pozwolenia zintegrowanego: „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji”:

1) Punkt 1: „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza”, otrzymuje brzmienie:

”

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

1.1. Instalacja produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej (instalacja IPPC).

1.1.1. Źródła emisji substancji.

Źródłami powstawania zanieczyszczeń gazowych i pyłowych w instalacji do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej będą procesy:

- magazynowania i przygotowania surowców do wytwarzania klinkieru cementowego i mączki wapiennej,
- magazynowanie i przygotowanie do użycia paliw (węgla i paliw alternatywnych),
- wytwarzanie i magazynowanie klinkieru cementowego i mączki wapiennej.

1.1.2. Parametry źródeł emisji gazów i pyłów do powietrza.

Emitor	Źródło	H	d	Rodzaj	Urządzenia redukujące emisję pyłów		Czas pracy źródła
					Rodzaj	Stężenie zapylenia końcowe	
		[m]	[m]			[mg/Nm ³]	[h/rok]
E5	Taśma dozująca do młyna nr 4	8	0,4	poziomy	tkaninowy	10	8500
E6	Zbiornik popiołów lotnych	20	0,4	poziomy	tkaninowy	10	8500
E7	Zbiornik dodatków żelazonośnych	20	0,4	poziomy	tkaninowy	10	8500
E8	Taśma dodatków żelazonośnych	9	0,4	poziomy	tkaninowy	10	8500
E10	Transport mąki surowcowej- od homogenizacji	30,3	0,2	poziomy	tkaninowy	10	8500
E11	Transport mąki surowcowej - od pieców	24,5	0,3	poziomy	tkaninowy	10	8500
E12	Zbiornik mąki surowcowej pieca 1	26,7	0,2	poziomy	tkaninowy	10	8500
E14	Zbiornik mąki surowcowej pieca 3	26,7	0,2	poziomy	tkaninowy	10	8500
E15	Zbiornik pyłów filtracyjnych pieca 3	26,7	0,2	poziomy	tkaninowy	10	8500
E16	Zbiornik mąki surowcowej pieca 4	26,7	0,2	poziomy	tkaninowy	10	8500
E17	Zbiornik pyłów filtracyjnych pieca 4	26,7	0,2	zadaszony	tkaninowy	10	8500
E19	Piec obrotowy, zintegrowany z 5-cio stopniową wieżą wymienników cyklonowych i prekalcynatorem	70	3,4	otwarty	tkaninowy	30	8500

E20	Chłodnik klinkieru	29,4	1,2	otwarty	tkaninowy	20	8500
E21	Chłodnik klinkieru	29,4	1,2	otwarty	tkaninowy	20	8500
E22	Chłodnik klinkieru	29,4	1,2	otwarty	tkaninowy	20	8500
E23	Przesyp z przenośnika H-3	3,5	0,3	poziomy	tkaninowy	10	8500
E24	Przesyp z przenośnika H-4	3,5	0,3	poziomy	tkaninowy	10	8500
E25	Przesyp klinkieru z przenośnika H3	13	0,33	poziomy	tkaninowy	10	8500
E26	Przesyp klinkieru z przenośnika H4	18,2	0,33	poziomy	tkaninowy	10	8500
E72	Przesyp przenośników kubelkowych mąki surowcowej	23	0,6	poziomy	tkaninowy	10	8500
E73	Zbiorniki magazynowe mąki surowcowej	23	0,4	poziomy	tkaninowy	10	8500
E85	Układ odpylania silosu klinkieru	50	1	poziomy	tkaninowy	10	8500
E86	Układ odpylania pompy pneumatycznej	5	0,4	otwarty	tkaninowy	10	8500
E87	Układ odpylania silosu pyłów	25	0,5	otwarty	tkaninowy	10	8500
E88	Filtr młyna węgla Nr 4	25	0,9	otwarty	tkaninowy	30	8500
E89	Układ odpylania zbiornika pyłu węgla Nr 3	15,4	0,4	zadaszony	tkaninowy	10	8500
E90	Układ odpylania zbiornika pyłu węgla Nr 4	15,4	0,4	zadaszony	tkaninowy	10	8500
E92	Filtr odpylający, głowicę przenośnika nr 60	29	0,3	poziomy	tkaninowy	10	8500
E93	Filtr odpylający, zasyp przenośnika nr 70	16	0,3	poziomy	tkaninowy	10	8500
E94	Filtr odpylający, stacje rozładunkowe klinkieru przenośnika nr 70	16	0,3	poziomy	tkaninowy	10	8500
E95	Filtr odpylający, stacje rozładunkowe klinkieru przenośnika nr 70	16	0,3	poziomy	tkaninowy	10	8500
E96	Filtr odpylający, stacje rozładunkowe klinkieru przenośnika nr 70	16	0,3	poziomy	tkaninowy	10	8500
E97	Filtr odpylający, stacje rozładunkowe klinkieru przenośnika nr 70	16	0,3	poziomy	tkaninowy	10	8500
E98	Filtr odpylający, stacje rozładunkowe klinkieru przenośnika nr 70	16	0,3	poziomy	tkaninowy	10	8500
E99	Układ odpylania zbiornika klinkieru stanowiska załadunku klinkieru	18	0,3	poziomy	tkaninowy	10	8500
E100	Układ odpylania rękawa załadowniczego na stanowisku załadunku klinkieru	8	0,6	poziomy	tkaninowy	10	8000

E101	Wieża wymienników – układ odpylania rynny aeracyjnej	13,4	0,45	otwarty	tkaninowy	10	8500
E102	Wieża wymienników – układ odpylania przenośnika kubelkowego	96	0,4	otwarty	tkaninowy	10	8500
E103	Układ odpylania stanowiska rozładunku klinkieru	17,5	1,2	otwarty	tkaninowy	10	1000
E104	Układ odpylania zrzutu kamienia wapiennego na halę surowcową*	20	0,5	otwarty	tkaninowy	10	4000
E105	Układ odpylania zbiornika retencyjnego paliwa alternatywnego	96	0,4	otwarty	tkaninowy	10	8500

*- od 2019 roku

1.1.3. Dopuszczalna wielkość emisji substancji do powietrza.

1.1.3.a. Dopuszczalne wielkości emisji do powietrza dla instalacji do produkcji klinkieru dla emitorów i źródeł, w których nie jest prowadzony proces współspalania odpadów.

Emitor	Źródło	Substancja	Emisja dopuszczalna		Czas trwania emisji
			[mg/Nm ³]	[kg/h]	
E5	Taśma dozująca do młyna nr 4	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0119	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	0,5	-	
		Zn	-	0,00033	
E6	Zbiorniki popiołów lotnych	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0119	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	0,5	-	
		Zn	-	0,00033	
E7	Zbiornik dodatków żelazonośnych	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0119	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	0,5	-	
		Zn		0,00033	

E8	Taśma dodatków żelazonośnych	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0119	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	0,5	-	
		Zn	-	0,00033	
E9	Taśma dodatków żelazonośnych	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0075	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	0,5	-	
		Zn	-	0,00021	
E10	Transport mąki surowcowej- od homogenizacji	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0130	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	0,5	-	
		Zn	-	0,00036	
E11	Transport mąki surowcowej- od pieców	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0242	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	0,5	-	
		Zn	-	0,00067	
E12	Zbiornik mąki surowcowej pieca 1	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0149	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	0,5	-	
		Zn	--	0,00041	
E14	Zbiornik mąki surowcowej pieca 3	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0112	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	0,5	-	
		Zn	-	0,00031	

E15	Zbiornik pyłów filtracyjnych pieca 3	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0112	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni_V	0,5	-	
		Zn		0,00031	
E16	Zbiornik mąki surowcowej pieca 4	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0112	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	0,5	-	
		Zn	-	0,00031	
E17	Zbiornik pyłów filtracyjnych pieca 4	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0112	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	0,5	-	
		Zn	-	0,00031	
E19	Piec obrotowy zintegrowany z 5-cio stopniową wieżą wymienników cyklonowych i prekalcynatorem	Pył (PM10)	30	-	8500
		PM2,5	-	3,5880	
		NOx	800	-	8500
		SO ₂	750 (przez 7800 h/rok)	-	7800
		SO ₂	1000 (przez 700 h/rok)	-	700
		CO	2000	-	8500
		HCl	10	-	
		HF	1	-	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	0,5	-	
		Zn	-	0,06573	
E20	Chłodnik klinkieru	Pył (PM10)	20	-	8500
		PM2,5	-	0,2355	
E21	Chłodnik klinkieru	Pył (PM10)	20	-	8500
		PM2,5	-	0,2355	
E22	Chłodnik klinkieru	Pył (PM10)	20	-	8500
		PM2,5	-	0,2355	

E23	Przesyp z przenośnika H-3	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0051	
E24	Przesyp z przenośnika H-4	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0085	
E25	Przesyp klinkieru z przenośnika H3	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0101	
E26	Przesyp klinkieru z przenośnika H4	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0106	
E72	Przesyp przenośników kubelkowych mąki surowcowej	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0242	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	0,5	-	
		Zn	-	0,00067	
E73	Zbiorniki magazynowe mąki surowcowej	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0745	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	0,5	-	
		Zn	-	0,00259	
E85	Układ odpylania silosu klinkieru	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,1622	
E86	Układ odpylania pompy pneumatycznej	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0040	
E87	Układ odpylania silosu pyłów	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0072	
E88	Filtr młyna węgla Nr 4	Pył (PM10)	30	-	8500
		PM2,5	-	0,0405	
		NOx	800	-	
		SO ₂	400	-	
		CO	2000	-	
		HCl	10	-	
		HF	1	-	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	0,5	-	
		Zn	-	0,00238	
E89	Układ odpylania zbiornika	Pył (PM10)	10	-	8500

	pyłu węgla Nr 3	PM2,5	-	0,0192	
E90	Układ odpylania zbiornika pyłu węgla Nr 4	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0192	
E92	Filtr odpylający, głowicę przenośnika nr 60	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0192	
E93	Filtr odpylający, zasyp przenośnika nr 70	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0150	
E94	Filtr odpylający, stacje rozładunkowe klinkieru przenośnika nr 70	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0150	
E95	Filtr odpylający, stacje rozładunkowe klinkieru przenośnika nr 70	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0150	
E96	Filtr odpylający, stacje rozładunkowe klinkieru przenośnika nr 70	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0150	
E97	Filtr odpylający, stacje rozładunkowe klinkieru przenośnika nr 70	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0150	
E98	Filtr odpylający, stacje rozładunkowe klinkieru przenośnika nr 70	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0150	
E99	Układ odpylania zbiornika klinkieru stanowiska załadunku klinkieru	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0092	
E100	Układ odpylania rękawa załadowniczego na stanowisku załadunku klinkieru	Pył (PM10)	10	-	8000
		PM2,5	-	0,0770	
E101	Wieża wymienników – układ odpylania ryny aeracyjnej	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0246	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	0,5	-	
		Zn	-	0,00092	
E102	Wieża wymienników – układ odpylania przenośnika kubelkowego	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0213	
		Cd + Tl	0,05	-	
		Hg	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	0,5	-	
		Zn	-	0,00080	
E103	Układ odpylania stanowiska rozładunku klinkieru	Pył (PM10)	10	-	1000
		PM2,5	-	0,2305	
E104	Układ odpylania zrzutu	Pył (PM10)	10	-	4000

	kamienia wapiennego na halę surowcową	PM2,5	-	0,0149	
E105	Układ odpylania zbiornika retencyjnego paliwa alternatywnego	Pył (PM10)	10	-	8500
		PM2,5	-	0,0174	

1.1.3.b. Dopuszczalna wielkość emisji substancji do powietrza dla instalacji do produkcji klinkieru z pieca obrotowego i źródeł w których realizowane są procesy będące „rodzajami działalności związane z piecami”, w wariantcie pracy instalacji ze współspalaniem odpadów.

Poniżej podano wartości tylko dla emitorów E19 i E88, dla których zmieniają się dopuszczalne wartości emisji przy współspalaniu odpadów. Dla pozostałych emitorów wchodzących w skład instalacji do produkcji klinkieru dopuszczalne wartości emisji pozostają takie same jak w podpunkcie III.1.1.3.a. Czas trwania emisji z emitorów E19 i E88 – jak w podpunkcie III.1.3.a.

Przeważająca część gazów odlotowych z pieca obrotowego (ok. 96 %) jest odprowadzana do powietrza poprzez emitor E19, przy czym:

- część gazów jest wprowadzana bezpośrednio do instalacji by-pass w celu usunięcia związków chloru,
- część gazów, po przejściu przez wymienniki cyklonowe, jest wykorzystywana do suszenia mieszanki surowcowej (w młynach surowca), do suszenia żużla (w suszarniach żużla).

Gazy odlotowe, przed odprowadzeniem do powietrza poprzez emitor E19 są oczyszczane na filtrach tkaninowych o skuteczności zapewniającej stężenie pyłu za filtrem nie wyższe niż $30 \text{ mg/m}^3_{\text{u}}$. W przypadku postoiu młynów surowca i/lub suszarni żużla, gazy odlotowe przed wprowadzeniem do układów odpylających są schładzane poprzez wtrysk wody do kanałów gazowych.

Część gazów odlotowych z pieca obrotowego (ok. 4 %), po przejściu przez wymienniki cyklonowe, jest wykorzystywana do suszenia węgla (w młynie węgla Nr 4). Gazy odlotowe z młyna węgla, przed odprowadzeniem do powietrza poprzez emitor E88, są oczyszczane na filtrze tkaninowym o skuteczności zapewniającej stężenie pyłu za filtrem nie wyższe niż $10 \text{ mg/m}^3_{\text{u}}$.

Miejszem współspalania odpadów jest piec obrotowy - oraz prekalcynator zintegrowany z piecem obrotowym do wypalania klinkieru zaś procesy realizowane są młynach surowca Nr 2 i Nr 4 oraz w młynie węgla Nr 4 są (w rozumieniu decyzji wykonawczej *Komisji z dnia 26 marca 2013 roku ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu*) rodzajami działalności związanymi w piecami, a zatem w odniesieniu młynów surowca (Nr 2 i Nr 4) oraz młyna węgla Nr 4, w wariantcie przy instalacji do produkcji klinkieru ze współspalaniem odpadów, mają zastosowanie standardy emisyjne ustalone dla pieców do produkcji klinkieru, w których są współspalane odpady, określone w poniższej tabeli:

Standardy emisyjne obowiązujące instalację do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej, eksploatowaną w Zakładzie Cementownia Rudniki.

Zanieczyszczenie	Standardy emisyjne w mg/m ³ _u (dla dioksyn i furanów w ng/m ³ _u), przy zawartości 10% tlenu w gazach odlotowych
Pył całkowity	30
Chlorowodór (HCl)	10
Fluorowodór (HF)	1
Tlenki azotu	500
Dwutlenek siarki (SO ₂)	Odstępuje się od określania dopuszczalnej wielkości emisji ⁴⁾
Substancje organiczne w postaci gazów i par, wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	Odstępuje się od określania dopuszczalnej wielkości emisji ⁵⁾
Tlenek węgla (CO)	2000
Kadm i tal (Cd + Tl)	0,05
Rtęć (Hg)	0,05
Antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V)	0,5
Dioksyny i furany	0,1 ⁶⁾

Objaśnienia:

4) Standardu emisyjnego dwutlenku siarki można nie stosować w przypadkach, gdy substancja ta nie powstaje w wyniku spalania odpadów albo gdy ilość tej substancji powstająca w wyniku spalania odpadów jest nie większa od ilości, jaka powstałaby, gdyby odpady nie były spalane.

5) Standardu emisyjnego substancji organicznych w postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny można nie stosować w przypadkach, gdy substancje te nie powstają w wyniku spalania odpadów.

6) jako suma stężeń dioksyn i furanów w gazach odlotowych oraz ich współczynników równoważności toksycznej, wymienionych w załączniku nr 7 do rozporządzenia.

1.1.3.c. Dopuszczalna wielkość emisji amoniaku przy stosowaniu techniki SNCR do ograniczanie emisji tlenków azotu

Przy stosowaniu techniki SNCR do ograniczania emisji tlenków azotu amoniak może występować w gazach odlotowych pieca obrotowego (emitor - E19), do którego dozowany będzie roztwór mocznika oraz i z młyna węgla Nr 4 (emitor E88), ze względu na wykorzystywanie w nim gorących gazów odlotowych z pieca obrotowego do suszenia węgla (paliwa technologicznego).

Emisje dopuszczalne amoniaku z emitorów E19 i E88, które obowiązują po 4 września 2018 roku, zostały przedstawione w poniższej tabeli:

Emitor	Źródło	Substancja	Emisja dopuszczalna [mg/Nm ³]	Czas pracy [h/rok]
E19	Piec obrotowy	NH ₃	50	850
E88	Młyn węgla Nr 4	NH ₃	50	850

1.1.3.d. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej oraz wskaźniki emisji gazów i pyłów

Dopuszczalną emisję roczną gazów i pyłów z instalacji do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej w Zakładzie Cementownia Rudniki oraz wskaźniki emisji gazów i pyłów, odniesione do 1 Mg produktu, przedstawiono w poniższej tabeli:

Zanieczyszczenie	Emisja roczna* [Mg/rok], w wariancie:		Wskaźniki emisji ** [kg/Mg], w wariancie:	
	bez WSP**	ze WSP***	bez WSP**	ze WSP***
Pył PM10 (= PC)	109,115	109,115	0,15368	0,15368
PM2,5	43,513	43,513	0,06129	0,06129
Dwutlenek siarki	1036,398	-	1,27950	-
Tlenki azotu (w przeliczeniu na NO ₂)	1003,459	1003,459	1,23884	1,23884
Dwutlenek azotu****	250,086	250,086	0,30875	0,30875
Tlenek węgla	1263,628	1263,628	1,56003	1,56003
Chlorowodór	10,137	10,137	0,01251	0,01251
Fluorowodór	1,014	1,014	0,00125	0,00125
Amoniak	13,181	13,181	0,01627	0,01527
Kadm (pył)	0,052	0,052	0,00006	0,00006
Tal (pył)	0,052	0,052	0,00006	0,00006
Rtęć (gaz)	0,050	0,050	0,00006	0,00006
Antymon (pył)	0,509	0,509	0,00063	0,00063
Arsen (pył)	0,021	0,021	0,00003	0,00003
Ołów (pył)	0,509	0,509	0,00063	0,00063
Chrom (pył)	0,509	0,509	0,00063	0,00063
Kobalt (pył)	0,509	0,509	0,00063	0,00063
Miedź (pył)	0,509	0,509	0,00063	0,00063
Mangan (pył)	0,509	0,509	0,00063	0,00063
Nikiel (pył)	0,021	0,021	0,00003	0,00003
Wanad (pył)	0,509	0,509	0,00063	0,00063
Cynk (pył)	0,509	0,509	0,00063	0,00063
Dioksyny [kg/rok]	$2,6361 \times 10^{-7}$	$2,6361 \times 10^{-7}$	$0,35 \times 10^{-12}$	$0,35 \times 10^{-12}$
Furany [kg/rok]	$2,6361 \times 10^{-7}$	$2,6361 \times 10^{-7}$	$0,35 \times 10^{-12}$	$0,35 \times 10^{-12}$

*- Emisję roczną wyliczono z emisji średniej i czasu pracy źródła (czasu trwania emisji)

** - bez współspalania odpadów,

*** - ze współspalaniem odpadów,

**** - emisję roczną dwutlenku azotu wyznaczono przy założeniu 25 % udziału tej substancji w strumieniu tlenków azotu (na podstawie danych literaturowych).

* - wskaźniki emisji wyliczono z emisji rocznej (podrozdział III.1.1.3.d) i zdolności produkcyjnej instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej - 710.000 Mg klinkieru/rok i 100.000 Mg mączki wapiennej/rok.

** - bez współspalania odpadów,

*** - ze współspalaniem odpadów",

1.1.3.e. Warunki emisji i postępowanie w sytuacjach odbiegających od normalnego funkcjonowania instalacji.

W przypadku zatrzymywania i ponownego uruchamiania urządzeń technologicznych eksploatowanych instalacji, należy postępować zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową urządzeń technologicznych.

Do rozpalania pieca obrotowego wykorzystywany jest olej opałowy. W trakcie rozruchu oraz zatrzymywania pieca obrotowego do pieca nie są podawane paliwa alternatywne.

Maksymalna emisja gazów i pyłów w trakcie rozpalania pieców obrotowych będzie niższa od wartości określonych w punkcie III.1.1.3.a.

1.2. Instalacja do produkcji cementu (powiązana technologicznie z instalacją IPPC).

1.2.1. Źródła emisji substancji.

Źródłami powstawania zanieczyszczeń gazowych i pyłowych będą w instalacji do produkcji cementu procesy:

- magazynowania i dozowania surowców do produkcji cementu,
- wytwarzania, magazynowania, pakowania i dystrybucji cementu.

1.2.2. Parametry źródeł emisji gazów i pyłów do powietrza.

Emitor	Źródło	H	d	Rodzaj	Urządzenia redukujące emisję pyłów		Czas pracy
					Rodzaj	Stężenie zapylenia końcowe	
		[m]	[m]			[mg/Nm ³]	[h/rok]
E27	Młyn cementu nr 1	24,9	1	otwarty	tkaninowy	20	8000
E28	Separator młyna cementu nr 1	24,9	0,8	otwarty	tkaninowy	20	8000
E29	Zasyp młyna cementu nr 1	9	0,3	poziomy	tkaninowy	10	8000
E30	Zasyp nr 2 młyna cementu nr 1	8	0,3	poziomy	tkaninowy	10	8000
E31	Zbiornik żużla młyna cementu Nr 1	21	0,4	poziomy	tkaninowy	10	8000
E32	Młyn cementu nr 4	24,9	1	otwarty	tkaninowy	20	8000
E33	Separator młyna cementu nr 4	24,9	0,8	otwarty	tkaninowy	20	8000
E34	Zasyp nr 1 i nr 2 młyna cementu nr 4	24,9	0,4	otwarty	tkaninowy	10	8000
E35	Zbiornik żużla młyna cementu Nr 4	24	0,5	poziomy	tkaninowy	10	8000
E36	Młyn cementu nr 5	28	0,55	otwarty	tkaninowy	20	8000
E37	Zasyp nr 1 i nr 2 młyna cementu nr 5	24,9	0,4	otwarty	tkaninowy	10	8000
E38	Zbiornik żużla młyna cementu Nr 5	21	0,44	poziomy	tkaninowy	10	8000
E39	Młyn cementu nr 6	28	0,55	otwarty	tkaninowy	20	8000
E40	Zasyp młyna cementu nr 6	13	0,3	poziomy	tkaninowy	10	8000

E41	Zasyp nr 2 młyna cementu nr 6	11	0,3	poziomy	tkaninowy	10	8000
E42	Zbiornik żużla młyna cementu nr 6	23	0,4	poziomy	tkaninowy	10	8640
E43	Taśma transportu cementu nr 1	3	0,4	poziomy	tkaninowy	10	8640
E44	Taśma transportu cementu – rozładunek na rynny aeracyjne	40	0,4	poziomy	tkaninowy	10	8640
E45	Taśma transportu cementu nr 2	3	0,4	poziomy	tkaninowy	10	8640
E46	Taśma transportu cementu nr 2 - rozładunek na rynny aeracyjne	40	0,4	poziomy	tkaninowy	10	8640
E47	Pakowaczka nr 1	17	0,5	poziomy	tkaninowy	10	1700
E48	Pakowaczka nr 4	22	0,62	poziomy	tkaninowy	10	5500
E49	Silos cementu nr 1	35	0,4	poziomy	tkaninowy	10	5000
E50	Silos cementu nr 2	35	0,4	poziomy	tkaninowy	10	5000
E51	Silos cementu nr 3	35	0,4	poziomy	tkaninowy	10	5000
E52	Silos cementu nr 4	35	0,4	poziomy	tkaninowy	10	5000
E53	Silos cementu nr 5	35	0,4	poziomy	tkaninowy	10	5000
E54	Silos cementu nr 6	35	0,4	poziomy	tkaninowy	10	5000
E55	Silos cementu nr 7,9 i 11	35	0,4	poziomy	tkaninowy	10	5000
E56	Silos cementu nr 8 i 10	35	0,4	poziomy	tkaninowy	10	5000
E57	Silos cementu nr 12	35	0,4	poziomy	tkaninowy	10	5000
E58	Ładunek cementu luzem	6	0,13	poziomy	tkaninowy	10	5000
E59	Silosy terminalu ładunku cementu luzem	21,2	0,5	poziomy	tkaninowy	10	6700
E60	Transport cementu do silosów terminalu ładowniczego	5	0,3	poziomy	tkaninowy	10	4000
E61	Transport cementu do silosów terminalu cementu luzem	21	0,5	poziomy	tkaninowy	10	4000
E67	Paletyzator cementu	3,9	0,5	zadaszony	tkaninowy	10	4000
E68	Zbiornik popiołów do produkcji cementu	21	0,2	poziomy	tkaninowy	10	8000
E69	Zbiornik popiołów do produkcji cementu	21	0,2	poziomy	tkaninowy	10	7500
E75a	Punkty przesypowe z elewatorów	30	0,5	poziomy	tkaninowy	10	1500
E75b	Punkty przesypowe z elewatorów	30	0,5	poziomy	tkaninowy	10	1500
E76a	Silos buforowy terminalu ładunku	21,2	0,5	poziomy	tkaninowy	10	1500

	cementu luzem						
E76b	Silos buforowy terminalu załadunku cementu luzem	21,2	0,5	poziomy	tkaninowy	10	1500
E77	Komora rozładownicza pyłów (piasków ze złóż fluidalnych)	17	1	otwarty	tkaninowy	10	1500
E78a	Zbiornik magazynowy pyłów fluidalnych	24	0,3	zadaszony	tkaninowy	10	1500
E78b	Zbiornik magazynowy pyłów fluidalnych	24	0,3	zadaszony	tkaninowy	10	1500
E79	Układ odpylania przenośnika kubłkowego piasków	16	0,2	zadaszony	tkaninowy	10	1800
E80a	Układy odpylania zbiorników zasypowych przed młynami cementu	16	0,2	zadaszony	tkaninowy	10	6000
E80b	Układy odpylania zbiorników zasypowych przed młynami cementu	16	0,2	zadaszony	tkaninowy	10	6000
E81	Młyn cementu nr 2	21,4	1,2	otwarty	tkaninowy	20	8500
E82	Separator młyna cementu nr 5 i 6	25	1,6	otwarty	tkaninowy	20	8500
E83a	Transport cementu z silosów 5-8 do pakowaczki	10	0,5	poziomy	tkaninowy	10	1500
E83b	Transport cementu z silosów 5-8 do pakowaczki	10	0,5	poziomy	tkaninowy	10	1500
E84a	Zbiorniki buforowe terminala kolejowego	17,2	0,5	poziomy	tkaninowy	10	1500
E84b	Zbiorniki buforowe terminala kolejowego	17,2	0,5	poziomy	tkaninowy	10	1500

1.2.3.a. Dopuszczalne wielkość emisji do powietrza dla instalacji do produkcji cementu

Emitor	Źródło	Substancja	Emisja dopuszczalna		Czas pracy [h/rok]
			[mg/Nm ³]	[kg/h]	
E27	Młyn cementu nr 1	Pył (PM10)	20	-	8000
		PM2,5	-*	0,1684	
E28	Separator młyna cementu nr 1	Pył (PM10)	20	-	8000
		PM2,5	-*	0,1083	

E29	Zasyp młyna cementu nr 1	Pył (PM10)	10	-	8000
		PM2,5	-*	0,0062	
E30	Zasyp nr 2 młyna cementu nr 1	Pył (PM10)	10	-	8000
		PM2,5	-*	0,0066	
E31	Zbiornik żużla młyna cementu Nr 1	Pył (PM10)	10	-	8000
		PM2,5	-*	0,0053	
E32	Młyn cementu nr 4	Pył (PM10)	20	-	8000
		PM2,5	-*	0,1472	
E33	Separator młyna cementu nr 4	Pył (PM10)	20	-	8000
		PM2,5	-*	0,1182	
E34	Zasyp nr 1 i nr 2 młyna cementu nr 4	Pył (PM10)	10	-	8000
		PM2,5	-*	0,0124	
E35	Zbiornik żużla młyna cementu Nr 4	Pył (PM10)	10	-	8000
		PM2,5	-*	0,0078	
E36	Młyn cementu nr 5	Pył (PM10)	20	-	8000
		PM2,5	-*	0,0996	
E37	Zasyp nr 1 i nr 2 młyna cementu nr 5	Pył (PM10)	10	-	8000
		PM2,5	-*	0,0124	
E38	Zbiornik żużla młyna cementu Nr 5	Pył (PM10)	10	-	8000
		PM2,5	-*	0,0061	
E39	Młyn cementu nr 6	Pył (PM10)	20	-	8000
		PM2,5	-*	0,0717	
E40	Zasyp młyna cementu nr 6	Pył (PM10)	10	-	8000
		PM2,5	-*	0,0062	
E41	Zasyp nr 2 młyna cementu nr 6	Pył (PM10)	10	-	8000
		PM2,5	-*	0,0062	
E42	Zbiornik żużla młyna cementu nr 6	Pył (PM10)	10	-	8640
		PM2,5	-*	0,0061	
E43	Taśma transportu cementu nr 1	Pył (PM10)	10	-	8640
		PM2,5	-*	0,0187	
E44	Taśma transportu cementu - rozładunek na rynny aeracyjne	Pył (PM10)	10	-	8640
		PM2,5	-*	0,0063	
E45	Taśma transportu cementu nr 2	Pył (PM10)	10	-	8640
		PM2,5	-*	0,0187	
E46	Taśma transportu cementu nr 2 - rozładunek na rynny aeracyjne	Pył (PM10)	10	-	8640
		PM2,5	-*	0,0063	
E47	Pakowaczka nr 1	Pył (PM10)	10	-	1700

		PM2,5	-*	0,0454	
E48	Pakowaczka nr 4	Pył (PM10)	10	-	5500
		PM2,5	-*	0,0555	
E49	Silos cementu nr 1	Pył (PM10)	10	-	5000
		PM2,5	-*	0,0094	
E50	Silos cementu nr 2	Pył (PM10)	10	-	5000
		PM2,5	-*	0,0094	
E51	Silos cementu nr 3	Pył (PM10)	10	-	5000
		PM2,5	-*	0,0094	
E52	Silos cementu nr 4	Pył (PM10)	10	-	5000
		PM2,5	-*	0,0094	
E53	Silos cementu nr 5	Pył (PM10)	10	-	5000
		PM2,5	-*	0,0094	
E54	Silos cementu nr 6	Pył (PM10)	10	-	5000
		PM2,5	-*	0,0094	
E55	Silos cementu nr 7, 9 i 11	Pył (PM10)	10	-	5000
		PM2,5	-*	0,0094	
E56	Silos cementu nr 8 i 10	Pył (PM10)	10	-	5000
		PM2,5	-*	0,0094	
E57	Silos cementu nr 12	Pył (PM10)	10	-	5000
		PM2,5	-*	0,0094	
E58	Załadunek cementu luzem	Pył (PM10)	10	-	5000
		PM2,5	-*	0,0043	
E59	Silosy terminalu załadunku cementu luzem	Pył (PM10)	10	-	6700
		PM2,5	-*	0,0119	
E60	Transport cementu do silosów terminalu załadowniczego	Pył (PM10)	10	-	4000
		PM2,5	-*	0,0059	
E61	Transport cementu do silosów terminalu cementu luzem	Pył (PM10)	10	-	4000
		PM2,5	-*	0,0177	
E67	Paletyzator cementu	Pył (PM10)	10	-	4000
		PM2,5	-*	0,0101	
E68	Zbiornik popiołów do produkcji cementu	Pył (PM10)	10	-	8000
		PM2,5	-*	0,0047	
E69	Zbiornik popiołów do produkcji cementu	Pył (PM10)	10	-	7500
		PM2,5	-*	0,0067	
E75a	Punkty przesypowe	Pył (PM10)	10	-	1500

	z elewatorów	PM2,5	-*	0,0114	
E75b	Punkty przesypowe z elewatorów	Pył (PM10)	10	-	1500
		PM2,5	-*	0,0114	
E76a	Silos buforowy terminalu załadunku cementu luzem	Pył (PM10)	10	-	1500
		PM2,5	-*	0,0114	
E76b	Silos buforowy terminalu załadunku cementu luzem	Pył (PM10)	10	-	1500
		PM2,5	-*	0,0114	
E77	Komora rozładownicza pyłów (piasków ze złóż fluidalnych)	Pył (PM10)	10	-	1500
		PM2,5	-*	0,0710	
E78a	Zbiornik magazynowy pyłów fluidalnych	Pył (PM10)	10	-	1500
		PM2,5	-*	0,0071	
E78b	Zbiornik magazynowy pyłów fluidalnych	Pył (PM10)	10	-	1500
		PM2,5	-*	0,0071	
E79	Układ odpylania przenośnika kubelkowego piasków	Pył (PM10)	10	-	1800
		PM2,5	-*	0,0043	
E80a	Układy odpylania zbiorników zasypowych przed młynami cementu	Pył (PM10)	10	-	6000
		PM2,5	-*	0,0023	
E80b	Układy odpylania zbiorników zasypowych przed młynami cementu	Pył (PM10)	10	-	6000
		PM2,5	-*	0,0023	
E81	Młyn cementu nr 2	Pył (PM10)	20	-	8500
		PM2,5	-*	0,3153	
E82	Separator młyna cementu nr 5 i 6	Pył (PM10)	20	-	8500
		PM2,5	-*	0,7818	
E83a	Transport cementu z silosów 5-8 do pakowaczki	Pył (PM10)	10	-	1500
		PM2,5	-*	0,0114	
E83b	Transport cementu z silosów 5-8 do pakowaczki	Pył (PM10)	10	-	1500
		PM2,5	-*	0,0114	
E84a	Zbiorniki buforowe terminala kolejowego	Pył (PM10)	10	-	1500
		PM2,5	-*	0,0151	
E84b	Zbiorniki buforowe terminala kolejowego	Pył (PM10)	10	-	1500
		PM2,5	-*	0,0113	

*- w decyzji wykonawczej Komisji określającej konkluzje BAT dla przemysłu cementowego, dopuszczalne poziomy emisji pyłu zostały określone tylko dla frakcji PM10. Decyzja wykonawcza Komisji nie określa dopuszczalnych poziomów emisji frakcji pyłu PM2,5.

1.2.3.b. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji do produkcji cementu oraz wskaźniki emisji pyłów

Dopuszczalną emisję roczną pyłów z instalacji do produkcji cementu w Zakładzie Cementownia Rudniki (w Mg/rok) oraz wskaźniki emisji pyłów (odniesione do 1 Mg wyprodukowanego cementu) przedstawiono w poniższej tabeli:

Zanieczyszczenie	Emisja roczna [Mg/rok]*	Wskaźnik emisji pyłów [kg/Mg cementu]
Pył PM10	55,060	0,0440
Pył PM2,5	17,480	0,0140

*- wskaźniki emisji wyliczono z emisji rocznej (podrozdział III.1.3.3.b) i zdolności produkcyjnej instalacji do produkcji cementu (1.250.000 Mg/rok).

1.2.3 c. Warunki emisji i postępowanie w sytuacjach odbiegających od normalnego funkcjonowania instalacji

W przypadku zatrzymywania i ponownego uruchamiania urządzeń technologicznych eksploatowanych instalacji, należy postępować zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową urządzeń technologicznych. Emisja substancji pyłowych z tych czynności technologicznych będzie mniejsza od wartości określonych w punkcie III.1.2.3.b niniejszego pozwolenia.

1.3. Instalacja energetycznego spalania paliw (kotłownie grzewcze) – instalacja pomocnicza, (nie wchodząca w zakres niniejszego pozwolenia zintegrowanego).

Źródłami powstawania zanieczyszczeń gazowych i pyłowych będą procesy spalania gazu ziemnego (GZ-5) w pięciu kotłach zainstalowanych w trzech kotłowniach grzewczych.

1.3.1. Parametry źródeł emisji gazów i pyłów do powietrza.

Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora			Urządzenia redukujące emisję pyłów		Czas pracy
		Wysokość	Średnica	Rodzaj	Rodzaj	Stężenie zapylenia końcowe	
		[m]	[m]			mg/Nm ³	
E62	Kotłownia Schafer 340 kW	7,5	0,25	otwarty	ND	ND	8760
E63	Kocioł Domobloc 435 kW	7,5	0,30	otwarty	ND	ND	8760
E64	Kocioł Domobloc 550 kW	7,5	0,30	otwarty	ND	ND	8760
E65	Kocioł Domobloc 340 kW	7,5	0,25	otwarty	ND	ND	8600
E66	Kocioł Domobloc 270 kW	7,5	0,25	otwarty	ND	ND	5200

ND – nie dotyczy.

1.4. Emisja niezorganizowana.

W technologii produkcji klinkieru cementowego, mączki wapiennej i cementu realizowanej w CEMEX Polska Sp. z o.o. w Zakładzie Cementownia Rudniki, źródłem emisji niezorganizowanej mogą być:

- hale składników surowcowych w okresach ich załadunku i rozładunku,
- zbiorniki rozdrobnionego kamienia wapiennego i żużla w okresach ich załadunku i rozładunku,
- zasyp rozdrobnionego kamienia wapiennego (podawanego z łamacza przenośnikiem taśmowym) na halę surowca (do momentu zainstalowania układu odpylania zasypu),
- hala węgla i skład zapasowy węgla w okresach jego załadunku, zbiorniki pośredni i buforowy węgla wraz z transportem podającym do młynów węgla i z młynów węgla do pieca obrotowego,
- miejsce magazynowania żużla (w okresie rozładunku i „wybierania” żużla z hałdy w celu jego wykorzystania w procesach produkcyjnych),
- transport samochodowy,
- powierzchnie dróg i placów w okresach bezdeszczowych.

Materiały, które mogą powodować emisję pyłów lotnych – surowce lub węgiel, powinny być dostarczane, przechowywane i przeładowywane tak, aby zapobiec emisjom pyłów lub je zminimalizować.”

2) Punkt 2: „Odprowadzanie ścieków”, otrzymuje brzmienie:

„2. Warunki wprowadzania do środowiska ścieków.

2.1. W związku z eksploatacją instalacji nie powstają ścieki przemysłowe.

2.2. Warunki wprowadzania do środowiska wód opadowych i roztopowych:

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu instalacji o powierzchni całkowitej 3,03 ha (powierzchnia zredukowana 1,95 ha), ujmowane są w system kanalizacji deszczowej, podczyszczane w instalacji podczyszczania wód opadowych i roztopowych, a następnie wprowadzane do rowu odwadniającego, mającego ujście do rzeki Rudniczanki (Cieku spod Rudnik, będącego dopływem rzeki Warty):

- w ilości: $Q_{\max} = 1,514 \text{ m}^3/\text{s}$, $Q_{\text{sr}} = 11\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- o zawartości substancji zanieczyszczających w ilościach nie przekraczających 100 mg/l zawiesin ogólnych oraz 15 mg/l węglowodorów ropopochodnych,
- w punkcie o współrzędnych geodezyjnych PL-ETRF2000: X:5638841.3 , Y:6589036.8, zlokalizowanym na działce o numerze ewidencyjnym 31/2, gmina Rędziny, obręb 0004 Konin III (lokalizacja ujścia rowu odwadniającego do rzeki Rudniczanki: punkt o współrzędnych geodezyjnych PL-ETRF2000: X:5638899.0, Y:6589841.5, działka o numerze ewidencyjnym 13/2, gmina Rędziny, obręb 0002 Konin I).”

3) W punkcie 3: „Emisja hałasu”:

a) punkt 3.2.: „Zestawienie i charakterystyka źródeł hałasu”, otrzymuje brzmienie:

”

3.2. Zestawienie i charakterystyka źródeł hałasu

Lp.	Źródło hałasu		Poziom mocy akustycznej L _{AW} [dB]	Czas pracy źródła [min] w porze		Uwagi o lokalizacji źródła
	Oznaczenie	Nazwa źródła hałasu		dziennej	nocnej	
K	Instalacja do produkcji klinkieru					
K.1.	Źródła punktowe					
K.1.1.	M1	Suwnica składu surowca	91.0	420	50	Przy hali młynowni surowca
K.1.2.	M2	Suwnica składu surowca	93.0	420	50	Przy homogenizacji
K.1.3.	NZ_1	Wentylator promieniowy	98.1	480	60	Młynownia surowca
K.1.5.	TK_2	Przesyp górny przenośnika klinkieru P-60	88.8	480	60	Przenośnik klinkieru P-60
K.1.6.a	TK_32a	Zasyp klinkieru na P-70	94.9	480	60	Przenośnik rozsypujący P-70
K.1.6.b	TK_32b	Zasyp klinkieru na P-70	94.9	480	60	
K.1.6.c	TK_32c	Zasyp klinkieru na P-70	94.9	480	60	
K.1.6.d	TK_32d	Zasyp klinkieru na P-70	94.9	480	60	
K.1.6.e	TK_32e	Zasyp klinkieru na P-70	94.9	480	60	
K.1.7.a	TK_33a	Wentylator	92.8	480	60	Przenośnik rozsypujący P-70
K.1.7.c	TK_33c	Wentylator	92.8	480	60	
K.1.7.d	TK_33d	Wentylator	92.8	480	60	
K.1.7.e	TK_33e	Wentylator	92.8	480	60	
K.1.7.f	TK_33f	Wentylator	92.8	480	60	
K.1.8.	TK_4a	Napęd 1 przenośnika P-70	94.2	480	60	Po stronie przenośnika P-60
K.1.9.	TK_4b	Napęd 2 przenośnika P-70	95.8	480	60	Po stronie przenośnika gipsu
K.1.10.	TK_5a	Napędy przenośnika kubekowego gipsu P110	91.5	480	60	Instalacja dozowania gipsu
K.1.11.	TK_5b	Przenośnik ślimakowy gipsu P120	94.8	480	60	Instalacja dozowania gipsu
K.1.12.	TK_6b	Wejście przenośnika P10 do budynku nad silosem	88.9	480	60	Budynek nad silosem
K.1.13.	TK_6c	Wyrzut wentylatora odpylającego	88.5	480	60	Budynek nad silosem
K.1.14. a	TK_7a	Wentylator kanałowy	89.8	480	60	Przy silosie
K.1.14. c	TK_7c	Wentylator kanałowy	89.8	480	60	Przy silosie
K.1.14. d	TK_7d	Wentylator kanałowy	89.8	480	60	Przy silosie
K.1.14.	TK_7b	Wentylator kanałowy	89.8	480	60	Przy silosie

b						
K.1.15.f	TK_7f	Wentylator dachowy	89.8	480	60	Przy silosie
K.1.15.e	TK_7e	Wentylator dachowy	89.8	480	60	Przy silosie
K.1.15.g	TK_7g	Wentylator dachowy	89.8	480	60	Przy silosie
K.1.16.	Z1	Zrzut węgla	95,5	180	0	Skład węgla
K.1.17.	Z11	Wyrzut powietrza	92.5	480	60	Młynownia surowca
K.1.18.	Z12	Wyrzut powietrza wentylatora filtrów zbiorników L1-L4	82.2	480	60	Homogenizacja
K.1.19.	Z13	Wyrzut powietrza wentylatora odpylania głowic elewatora	74.8	480	60	Homogenizacja
K.1.20.	Z14	Wyrzut powietrza z kompresorowni	95.6	480	60	Kompresorownia homogenizacji
K.1.21.	Z2	Czerpnia powietrza do filtra	79.1	480	60	Chłodniki klinkieru
K.1.22.	Z5a	Wentylator wyciągowy pieca 4	100.9	480	60	Rejon odpylaczy workowych i kominów
K.1.23.	Z5b	Wentylator wyciągowy pieca 3	100.9	480	60	Rejon odpylaczy workowych i kominów
K.1.25.	Z8	Wentylator wyciągowy z tunelu	80.3	480	60	Homogenizacja
K.1.27.	ZZ2	Czerpnia powietrza do filtra	96.8	480	60	Chłodnik klinkieru
K.1.28.	ZZ3	Wyrzutnia wentylatorów	80.2	480	60	Transport klinkieru
K.1.29.	ZZ4	Czerpnie powietrza do sprężarek	98.8	480	60	Rejon odpylaczy workowych i kominów
K.1.30.	ZZ5	Wyrzut powietrza wentylatora chłodzącego	84.7	480	60	Młynownia surowca
K.1.31.	ZM1	Wentylator gazów gorących	82.3	480	60	Moduł przygotowania paliwa technologicznego
K.1.32.	ZM2	Wentylator młynowy	81.1	480	60	Moduł przygotowania paliwa technologicznego
K.1.33.	ZM3	Wyrzut dachowy z wentylatora filtra na zbiorniku 1	94.6	480	60	Moduł przygotowania paliwa technologicznego
K.1.34.	ZM4	Wyrzut dachowy z wentylatora filtra na zbiorniku 2	86.0	480	60	Moduł przygotowania paliwa technologicznego

K.1.36.	ZM6	Dmuchawa pyłu węglowego nr 1	86.9	480	60	Moduł przygotowania paliwa technologicznego
K.1.37.	ZM7	Dmuchawa pyłu węglowego nr 2	86.9	480	60	Moduł przygotowania paliwa technologicznego
K.1.43.	ZSP1	Wentylator suszarni bębnowej	90.0	480	60	Moduł przygotowania paliwa alternatywnego
K.1.44.	ZSP2	Wentylator cyklonu	90.0	480	60	Moduł przygotowania paliwa alternatywnego
K.1.46.	ZSP4	Napęd suszarni	90.0	480	60	Moduł przygotowania paliwa alternatywnego
K.1.47.	ZM8	Wentylator mąki instalacji PPOŻ młyna węgla	85.7	120	0	Moduł przygotowania paliwa technologicznego
K.1.48.	IRK	Wentylator instalacji rozładunku klinkieru	96.5	480	60	Przy silosie klinkieru
K.1.49.	N1	Wentylator ID Fan	95.0	480	60	Przy piecu obrotowym
K.1.50.	N3	Napęd pieca obrotowego	90.0	480	60	Przy piecu obrotowym
K.1.51.	N4	Wentylator układu odpylania przenośnika kubelkowego	90.0	480	60	Przy piecu obrotowym
K.1.52.	N5	Wentylator instalacji bypassu	95.0	480	60	Rejon odpylaczy workowych i kominów
K.2.	Źródła liniowe					
K.2.1.	TK_1	Przenośnik płytowy klinkieru P-60	88.4	480	60	Przy silosie
K.2.2.	TK_31	Przenośnik rozsypujący klinkieru P-70	95.1	480	60	Przy silosie
K.2.3.	TK_6a	Przenośnik płytowy skośny klinkieru P-10	91.9	480	60	Rejon pieca obrotowego
K.2.4	Z15	Przenośnik paliwa alternatywnego	91.7	480	60	Moduł przygotowania paliwa alternatywnego
K.3.	Źródła powierzchniowe					
K.3.1.	B1	Brama hali młynów węgla	94.6	480	60	Młyn węgla
K.3.2.	B4	Brama niska hali młynowni surowca	88,4	480	60	Młynownia surowca
K.3.3.	B4	Brama wysoka hali	92.2	480	60	Młynownia surowca

		młynowni surowca				
K.3.4.	E1	Elewacja E hali pieców (część gorąca)	96.4	480	60	Podest palaczy
K.3.5.	E2	Elewacja W hali pieców - część zimna	97.2	480	60	Susznarnia żużla
K.3.6.	E3	Elewacja S hali pieców - część zimna	96.8	480	60	Susznarnia żużla
K.3.7.	E4	Elewacja pomieszczenia wentylatorów na silosach	79.4	480	60	Homogenizacja
K.3.8.	E6	Elewacja E młynowni surowca	98.1	480	60	Młynownia surowca
K.3.9.	Z10	Wyrzut powietrza ze sprężarek	79.9	480	60	Młynownia surowca
K.3.10.	Z3a	Czerpnie powietrza do sprężarek	81.1	480	60	Kompresorownia homogenizacji
K.3.11.	Z3b	Czerpnie powietrza do sprężarek	81.1	480	60	Kompresorownia homogenizacji
K.3.12.	Z4a	Czerpnia powietrza do sprężarek (mniejsza)	82.4	480	60	Hala pieców. Część zimna – elewacja południowa
K.3.13.	Z4b	Czerpnia powietrza do sprężarek (większa)	85.4	480	60	Hala pieców. Część zimna – elewacja wschodnia
K.3.14.	Z9	Czerpnia sprężarek	92.2	480	60	Młynownia surowca
K.3.15.	ZM5	Otrzepywacze pneumatyczne filtrów workowych	99.7	480	60	Młynownia surowca
K.3.16.	N1	Wieża wymienników cyklonowych	100,0	480	60	Wieża wymienników cyklonowych
C.	Instalacja do produkcji cementu					
C.1.	Źródła punktowe					
C.1.1.	ISM_5	Napęd separatora wraz z przenośnikiem cementu	82.3	480	60	Instalacja separatorów młynów cementu Nr 5 i Nr 6
C.1.3.a	ISM_7a	Otrzepywacze filtra	89.3	480	60	Instalacja separatorów młynów cementu Nr 5 i Nr
C.1.3.b	ISM_7b	Otrzepywacze filtra	89.3	480	60	Instalacja separatorów młynów cementu Nr 5 i Nr 6
C.1.4.	IZP_2	Rozładunek samochodu z pyłami cementu	102.2	120	0	Instalacja załadunku pyłów z pakowni
C.1.5.	NZ_3	Sprężarka śrubowa	85.5	480	60	Przy hali młynów cementu

C.1.7.	NZ_5	Czerpnie powietrza do sprężarek	85.0	480	60	Przy hali młynów cementu
C.1.8.	Z6	Wejście taśmociągu do hali młynowni	89.2	240	30	Młynownia cementu
C.1.9.	ZZ6	Wentylator wyciągowy przy silosach cementu N	100.7	300	0	Silosy cementu
C.1.10.	ZZ7	Wentylator wyciągowy przy silosach cementu S	102.7	300	0	Silosy cementu
C.1.11.	ZZ8	Czerpnia sprężarek przy silosach cementu	96.8	480	60	Silosy cementu
C.1.12.	ZPF1	Wentylator filtra workowego	88.6	480	60	Moduł magazynowania i dozowania piasków ze złóż fluidalnych
C.1.13.	ZPF2	Odpylacz filtrujący Nederman 1	84.0	480	60	Moduł magazynowania i dozowania piasków ze złóż fluidalnych
C.1.14.	ZPF3	Odpylacz filtrujący Nederman 2	84.0	480	60	Moduł magazynowania i dozowania piasków ze złóż fluidalnych
C.1.15.	ZPF9	Rozładunek samochodu	99.9	60	0	Moduł magazynowania i dozowania piasków ze złóż fluidalnych
C.1.16.	TK_5a	Napędy przenośnika kubłkowego gipsu P110	91,5	480	60	Przy hali młynów cementu
C.1.17.	Z28	Wyrzut dachowy powietrza 1 (młyny cementu)	84,7	480	60	Młynownia cementu
C.2.	Źródła liniowe					
C.2.2.	ZPF6	Przenośnik elewatora piasku	94.6	480	60	Moduł magazynowania i dozowania piasków ze złóż fluidalnych
C.3.	Źródła powierzchniowe (kubaturowe)					
C.3.1.	B2a	Brama 1 w hali młynów cementu (elew.W)	98.5	480	60	Młynownia cementu

C.3.2.	B2b	Brama 2 hali młynów cementu (elewacja W)	97.5	480	60	Młynownia cementu
C.3.3.	B3	Brama do sprężarek w hali młynowni cementu (elewacja W)	82.0	480	60	Młynownia cementu
C.3.4.	B6a	Brama 1 w hali młynów cementu (elewacja E)	97.9	480	60	Młynownia cementu
C.3.5.	B6b	Brama 2 w hali młynów cementu (elewacja E)	97.9	480	60	Młynownia cementu
C.3.6.	B7	Brama do trafo w hali młynowni cementu (elew. E)	85.1	480	60	Młynownia cementu
C.3.7.	E5	Elewacja E młynowni cementu	82.9	480	60	Młynownia cementu
C.3.8.	ISM_1	Emisja okien elewacji N młynowni cementu	87.0	480	60	Elewacja N młynowni cementu
C.3.9.	ISM_2	Emisja blachy na elewacji N młynowni cementu	84.9	480	60	Elewacja N młynowni cementu
C.3.10.	ISM_3	Elewacja W młynowni cementu	94.5	480	60	W rejonie instalacji separatora młynów cementu Nr 5 i Nr 6
C.1.11.	ISM_4	Elewacja WS młynowni cementu	89.6	480	60	W rejonie instalacji separatora młynów cementu Nr 5 i Nr 6
C.1.12.	IZP_1	Emisja elewacji instalacji załadunku pyłów z pakowni	87.4	480	60	Instalacja załadunku pyłów w pakowni

”

b) punkt 3.3.: „Dopuszczalne poziomy hałas w środowisku”, otrzymuje brzmienie:

”

3.3. Dopuszczalne poziomy hałas w środowisku

Równoważny poziom dźwięku „A”, mogącego przenikać do środowiska od instalacji do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej, instalacji do produkcji cementu oraz innych instalacji i urządzeń eksploatowanych w Zakładzie Cementownia Rudniki nie może przekraczać:

- w porze dziennej - 55 dB,
- w porze nocnej - 45 dB. ”

4) Punkt 4: „Gospodarka odpadami”, otrzymuje brzmienie:

”

4. Gospodarka odpadami.

W Zakładzie Cementownia Rudniki gospodarka odpadami polega na :

- a) wytwarzaniu odpadów,
- b) magazynowaniu odpadów,

- c) przetwarzaniu odpadów,
w tym:
- odzysku odpadów w procesie R1 (jako źródło ciepła do wypalania klinkieru w instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej),
 - odzysku odpadów w procesie R5 (w instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej oraz w instalacji do produkcji cementu),
- d) zbieraniu odpadów.

4.1 Wytwarzanie odpadów

Odpady w Zakładzie Cementownia Rudniki powstają w urządzeniach technologicznych w trakcie realizowanych procesów zachodzących w następujących instalacjach produkcyjnych:

- w produkcji klinkieru cementowego,
- w produkcji cementu,

4.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

A. Odpady niebezpieczne.

Zakład Cementownia Rudniki nie będzie wytwórcą odpadów niebezpiecznych

B. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Instalacja produkcji klinkieru [Mg/rok]	Instalacja produkcji cementu [Mg/rok]	Suma odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,0	50,0	60,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,0	11,0	15,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	35,0	65,0	100,0
4.	19 12 02	Metale żelazne	5 150,0	50,0	5 200,0

4.1.2. Miejsce i źródła powstawania odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami

4.1.2.1. Miejsce i źródła powstawania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i źródło powstawania odpadu
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Będą to uszkodzone worki papierowe do pakowania cementu, powstające na Wydziale Pakowni w instalacji produkcji cementu oraz stanowią je inne opakowania po materiałach i surowcach stosowanych w instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Będą to odpady folii polietylenowej używanej do pokrywania palet z workami cementu powstające

			na Wydziale Pakowni w instalacji do produkcji cementu oraz stanowią je inne opakowania po materiałach i surowcach stosowanych w instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania z drewna będą powstawać w instalacjach do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej oraz w instalacji do produkcji cementu. Będą to zużyte i uszkodzone palety drewniane, na których będą dostarczane materiały i części do cementowni.
4.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą powstawały podczas usuwania elementów z metali żelaznych znajdujących się w żuźlach (kierowanych do wytwarzania mąki surowcowej oraz do młynów cementu) oraz ze strumienia paliw alternatywnych (na linii dozowania paliw alternatywnych).

4.1.2.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Celuloza, węglan wapnia, kleje	Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Polipropylen, polistyren, polietylen, PCV	Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Drewno	Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska
4.	19 12 02	Metale żelazne	Żelazo i jego stopy	Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska

4.1.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposób dalszego gospodarowania odpadami

Wszystkie wytwarzane odpady powstające w wyniku eksploatacji instalacji będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska (ze szczególnym uwzględnieniem środowiska gruntowo-wodnego) w sposób zgodny z opisem w tabeli poniżej w następujących magazynach odpadów:

MM0 12 - wydzielone miejsce w Hali Paletyzarni Cementu zadaszone, o utwardzonym podłożu, wyposażone w podręczny sprzęt gaśniczy

MMO 13 - wydzielone miejsce w Hali Pakowni Cementu zadaszone, o utwardzonym podłożu, wyposażone w podręczny sprzęt gaśniczy

Lp.	Kod odpadu Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Odpady te będą oczyszczane z cementu i kierowane do zgniatarki i belowania a następnie magazynowane selektywnie, luzem w oznakowanym miejscu lub w oznakowanych pojemnikach lub kontenerach MMO-12 w hali Paletyzarni Cementu albo w MMO-13 hali Pakowni Cementu.	Odpady będą przekazywane do przetwarzania firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia.
2.	15 01 02 Opakowania z	Odpady te będą oczyszczane z cementu i kierowane do zgniatarki i belowania.	Odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym stosowne

	tworzyw sztucznych	Tak przygotowane, będą magazynowane selektywnie, luzem w oznakowanym miejscu lub w oznakowanych pojemnikach lub kontenerach MMO-12 w hali Paletyzarni Cementu albo w MMO-13 hali Pakowni Cementu.	zezwolenia na prowadzenia działalności w zakresie zbierania i/lub przetwarzania tego rodzaju odpadów
3.	15 01 03 Opakowania z drewna	Odpady te będą magazynowane selektywnie, luzem ułożone w stosy w oznakowanym miejscu w MMO-12 w hali Paletyzarni Cementu albo w MMO-13 hali Pakowni Cementu.	Odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenia działalności w zakresie zbierania i/lub przetwarzania tego rodzaju odpadów
4.	19 12 02 Metale żelazne	Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu, po napełnieniu kontenerów ustawionych na liniach technologicznych („pod” separatorami magnetycznymi) będą odbierane przez uprawniony podmiot (który ustawi również pusty kontener dla gromadzenia następnej partii odpadów).	Odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenia działalności w zakresie zbierania i/lub przetwarzania tego rodzaju odpadów

4.2.Przetwarzanie odpadów

4.2.1 Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku,

A. Proces przetwarzania R1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Ilość odpadu dopuszczonego do przetwarzania w ciągu roku [Mg]
1	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	12 000,0
2	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	12 000,0
3	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	5 000,0
4	16 01 03	Zużyte opony	5 000,0
5	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	6 000,0
6	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	6 000,0
7	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,0
8	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	150 000,0

B. Proces przetwarzania R5

Lp.	Kod	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	
			instalacja produkcji klinkieru	instalacja produkcji cementu
1	01 01 01	Odpady z wydobywania rud żelaza (z wyłączeniem 01 01 80)	23 000	-

2	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	20 000	
3	01 03 06	Inne odpady przerobcze niż wymienione w 01 03 04, 01 03 05, 01 03 80 i 01 03 81	23 000	-
4	01 04 09	Odpadowe piaski i ropy	17 000	-
5	01 04 10	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 04 07	10 000	-
6	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	1 500	-
7	06 09 80	Fosfogipsy	-	3500
8	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	5 000	-
9	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyły z kotłów wymienionych w 10 01 04)	15 000	-
10	10 01 02	Popioły lotne z węgla	70 000	150 000
11	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	-	20 000
12	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	15 000	-
13	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	80 000	50 000
14	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10.01 07 i 10 01 18	15 000	-
15	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	20 000	85 000
16	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	15 000	-
17	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	30 000	85 000
18	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe i stalownicze)	100 000	380 000
19	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych innych niż wymienione w 10 02 07	23 000	-
20	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	15 000	-
21	10 09 99	Inne nie wymienione odpady	5 000	-
22	10 12 06	Zużyte formy	-	12 500
23	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	1 000	-
24	10 13 82	Wybrakowane wyroby	-	12 500
25	17 01 82	Inne niewymienione odpady	10 000	-
26	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	1 115	4 000

4.2.2. W wyniku przetwarzania odpadów w instalacjach będą powstawały odpady w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów		Suma odpadów
			instalacja produkcji klinkieru	instalacja produkcji cementu	
			[Mg/rok]	[Mg/rok]	[Mg/rok]
1	19 12 02	Metale żelazne	5 150,0	50,0	5200,0

4.2.3. Miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów

Odpady są poddawane przetwarzaniu przez Spółkę CEMEX Polska sp. z o.o. w Zakładzie Cementownia Rudniki w Rudnikach przy ul. Mstowskiej 10 na terenie będącym własnością spółki. Odpady są przetwarzane w instalacji do produkcji klinkieru i w instalacji do produkcji cementu.

A) Proces odzysku R1 - wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii

Dopuszcza się termiczne przekształcanie odpadów powstających na terenie zakładu oraz pochodzących z zewnątrz - paliwa alternatywne (w tym opony) w piecach do wypału klinkieru cementowego w celu odzysku z nich substancji i energii. Proces termicznego przekształcania odpadów jako współspalanie odpadów należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

B) Proces odzysku R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych

Do produkcji klinkieru stosuje się mękę surowcową, w której skład wchodzi kamień wapienny oraz substancje zawierające SiO_2 , Al_2O_3 , Fe_2O_3 . Wykorzystuje się odpady wymienione w tabeli „B”, które ze względu na swój skład chemiczny są cennym surowcem.

Odpady, które wykorzystywane są do produkcji klinkieru razem z surowcem podstawowym, czyli kamieniem wapiennym dozowane są do młyna surowca, a następnie poddane procesowi wypału w piecach obrotowych w temperaturze ok. 1450°C . Odpady poddane odzyskowi pozwalają na uzyskanie klinkieru o odpowiednim składzie.

Produkcja cementu polega na przemiale klinkieru wraz w różnymi dodatkami korygującymi. W zależności od składu i ilości dodatków otrzymywany jest cement o danych właściwościach. Dodatkami tymi są odpady o odpowiednim składzie.

Odpady najczęściej wykorzystywane do produkcji cementu są określone w normie przedmiotowej „Cementy powszechnego użytku” PN-EN 197-1 jako składniki niezbędne do produkcji niektórych gatunków cementu.

4.2.4. Miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania

Odpady przeznaczone do przetwarzania w Zakładzie Cementownia Rudniki będą magazynowane w następujących miejscach magazynowania

a) **MMO-1** otwarty plac magazynowy o uszczelnionym podłożu zlokalizowany na terenie Wydziału Przygotowania Surowca o wymiarach 48x38 m o wysokości składowania 1,2 m, pojemność 766 m³.

b) **MMO-2** otwarty plac magazynowy o uszczelnionym podłożu zlokalizowany na terenie Wydziału

Przygotowania Surowca (obok łamacza kamienia) w kształcie trójkąta o wymiarach: podstawa trójkąta 80 m, wysokość trójkąta 71 m, wysokości składowania 1,5 m, pojemność 2263 m³.

c) **MMO-3** plac magazynowy o uszczelnionym podłożu zlokalizowany w pobliżu Hali Młynów Cementu (częściowo zadaszony) o wymiarach 72x26 m o wysokości składowania 0,6 m, pojemność 393 m³ oraz zbiornik o pojemności 900 m³.

d) **MMO-4** otwarty plac magazynowy o uszczelnionym podłożu, zlokalizowany na terenie Wydziału Przygotowania Surowca o wymiarach 28x14,5 m, o wysokości składowania 2,0 m, pojemność 345 m³.

e) **MMO-5** wydzielona część Hali Surowcowej o wymiarach 82,5x31 m, o wysokości składowania 6,5 m, pojemność 16 624 m³

f) **MMO-6** otwarty plac magazynowy o uszczelnionym podłożu zlokalizowany na terenie Wydziału Przygotowania Surowca (obok łamacza kamienia) w kształcie trapezu o wymiarach: podstawa „a” 20 m, podstawa „b” 10 m, wysokość 33 m, wysokości składowania 2,0 m, pojemność 594 m³.

g) **MMO-7a** zbiornik o pojemności 70 m³
MMO-7b zbiornik o pojemności 240 m³

h) **MMO-8** dwa hermetyczne zbiorniki o pojemności 200 m³ każdy czyli łącznie 400 m³

i) **MMO-9** hala magazynowa o wymiarach 90x12,5 m, o wysokości składowania 2,5 m, pojemność 1688 m³

j) **MMO-10** wydzielona część hali o wymiarach 18x5 m, o wysokości składowania 3 m, pojemność 270 m³

A) miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania proces odzysku R1

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Luzem w hali magazynowej MMO-9
2	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	
3	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Luzem w hali magazynowej MMO-9
4	16 01 03	Zużyte opony	
5	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	Selektywnie luzem - MMO-10
6	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Selektywnie luzem - MMO-10
7	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Luzem w hali magazynowej MMO-9
8	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	

B) miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania
- proces odzysku R5

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	01 01 01	Odpady z wydobywania rud żelaza (z wyjątkiem 01 01 80)	Selektywnie, luzem na MMO-5
2	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	Selektywnie, luzem na MMO-2, MMO-5 i MMO-6
3	01 03 06	Inne odpady przerobcze niż wymienione w 01 03 04,	Selektywnie, luzem na MMO-5
4	01 04 09	Odpadowe piaski i iły	Selektywnie, luzem na MMO-2, MMO-6 lub w zbiorniku MMO-7a
5	01 04 10	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 04 07	
6	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	Selektywnie, luzem na MMO-6
7	06 09 80	Fosfogipsy	Selektywnie, luzem na MMO-3
8	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	Selektywnie, luzem na MMO-2, MMO-6
9	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyły z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Selektywnie, luzem na MMO-1, MMO-4 lub w zbiorniku - MMO-7b
10	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Selektywnie w zbiorniku MMO-7a lub zbiornikach MMO-8
11	10 01 05	Stałe odpady z wapiennych metod odsiarczania gazów odlotowych	Selektywnie luzem na MMO-3
12	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	Selektywnie, luzem na MMO-1, MMO-4 lub w zbiorniku - MMO-7b
13	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	Selektywnie, w zbiornikach - MMO-7b lub MMO-8
14	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18	Selektywnie, luzem na MMO-1, MMO-4 lub w zbiorniku - MMO-7a
15	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	Selektywnie, luzem na MMO-1, MMO-2, MMO-5, MMO-6 lub w zbiorniku - MMO-3
16	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Selektywnie, luzem na MMO-1, MMO-4 lub w zbiorniku - MMO-7a
17	10 01 82	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapiennych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin, oraz spalanie w złożu fluidalnym)	Selektywnie w zbiorniku MMO-3
18	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe i stalownicze)	Selektywnie, luzem na MMO-1, MMO-4 lub MMO-5

19	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych innych niż wymienione w 10 02 07	Selektywnie w zbiorniku MMO-7a
20	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	Selektywnie luzem na MMO-2
21	10 09 99	Inne nie wymienione odpady	Selektywnie luzem na MMO-2 lub MMO-6
22	10 12 06	Zużyte formy	Selektywnie luzem na MMO-2, MMO-3 lub MMO-6
23	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	Selektywnie luzem na MMO-1
24	10 13 82	Wybrakowane wyroby	Selektywnie luzem na MMO-3
25	17 01 82	Inne nie wymienione odpady	Selektywnie w zbiorniku MMO-7a
26	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Selektywnie luzem na MMO-2, MMO-3 lub MMO-6

4.2.5 Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów

Sposób postępowania z odpadami poddawany procesowi odzysku nie może wpływać negatywnie na stan środowiska, a w szczególności nie może powodować zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych.

Pracownikom zatrudnionym przy odzysku odpadów należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jedn. Dz.U. z 2003 r. Nr 169, poz. 1650 ze zm.).

Gospodarowanie odpadami należy prowadzić:

- a) - zgodnie z planami gospodarki odpadami,
- b) - zgodnie z przepisami prawa miejscowego,
- c) - aby nie powodował zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi oraz środowiska.

4.3. Zbieranie odpadów

4.3.1. Rodzaj odpadów dopuszczonych do zbierania, oznaczenie miejsca zbierania odpadów oraz wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów.

Działalność w zakresie zbierania odpadów prowadzona będzie w Rudnikach, przy ul. Mstowskiej 10, na terenie CEMEX Polska Sp. z o.o. - Zakładu Cementownia Rudniki.

Do terenu, na którym będzie prowadzone zbieranie odpadów tytuł prawny (w formie wieczystego użytkowania) posiada CEMEX Polska Sp. z o.o..

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów dopuszczonego do zbierania	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	10 01 02	Popioły lotne z węgla	MMO-11 silos o pojemności 4 000 m ³

4.3.2. Opis metody zbierania odpadów.

Odpady będą przywożone na teren Zakładu Cementownia Rudniki specjalistycznymi samochodami i sprawdzane w zakresie zgodności z kartą przekazania odpadu. Następnie odpady będą przeładowywane do silosu z zachowaniem hermetyczności operacji. Odpowiednia partia odpadów będzie przekazywana podmiotom posiadającym zezwolenie na zbieranie lub przetwarzanie danego rodzaju odpadów. Odpady do odbiorcy będą transportowane specjalistycznymi samochodami, z uwagi na ich pylistą konsystencję.

4.4. Określenie maksymalnych mas odpadów przyjmowanych do zbierania i przetwarzania, największych mas tych odpadów oraz całkowitej pojemności instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

4.4.1 Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów oraz maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w Mg magazynowanych w tym samym czasie	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w ciągu roku w Mg
1	01 01 01	Odpady z wydobywania rud żelaza (z wyłączeniem 01 01 80)	100	23 000
2	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	500	20 000
3	01 03 06	Inne odpady przeróbcze niż wymienione w 01 03 04, 01 03 05, 01 03 80 i 01 03 81	100	23 000
4	01 04 09	Odpadowe piaski i iły	440 (300+140)	17 000
5	01 04 10	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 04 07	340 (200+140)	10 000
6	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	25	12 000
7	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	25	12 000
8	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	50	1 500
9	06 09 80	Fosfogipsy	80	3 500
10	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	150	5 000
11	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	25	5 000
12	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyły z kotłów wymienionych w 10 01 04)	1080 (800+280)	15 000
13	10 01 02	Popioły lotne z węgla	5790 [390 (250+140)+5400]	220 000
14	10 01 05	Stałe odpady z wapiennych metod odsiarczania gazów odlotowych	150	20 000
15	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	680 (400+280)	15 000
16	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	530 (250+280)	130 000
17	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18	340 (200+140)	15 000
18	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	700 + 1620	105 000
19	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużłowe z mokrego z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	340 (200+140)	15 000
20	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapiennych metod	1 620	115 000

		odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)		
21	10 02 01	Żużle z procesów wytopiania (wielkopiecowe i stalownicze)	21 500	480 000
22	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych innych niż wymienione w 10 02 07	140	23 000
23	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	600	15 000
24	10 09 99	Inne nie wymienione odpady	600	5 000
25	10 12 06	Zużyte formy	1 800	12 500
26	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	100	1 000
27	10 13 82	Wybrakowane wyroby	200	5 115
28	16 01 03	Zużyte opony	5	5 000
29	17 01 82	Inne nie wymienione odpady	140	10 000
30	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	100	6 000
31	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	100	6 000
32	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	200	5 115
33	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	25	5 000
34	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	400	150 000

4.4.2 Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w instalacji, całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Lp.	Magazyn	Największa masa odpadów [Mg]
1	MMO - 1	1 500
2	MMO - 2	3 850
3	MMO - 3	2 400
4	MMO - 4	700
5	MMO - 5	21 600
6	MMO - 6	1 200
7	MMO – 7a	140
	MMO – 7b	280
8	MMO – 8	500
9	MMO – 9	500
10	MMO – 10	200
11	MMO - 11	5 400

4.5. Warunki przeciwpożarowe

Warunki przeciwpożarowe wynikające z „Operatu przeciwpożarowego dla Zakładu Cementownia Rudniki Cemex Polska Sp. z o.o. Rudniki ul. Mstowska 10 z stycznia 2019r.:

Warunki ochrony przeciwpożarowej mają być zgodne z warunkami określonymi w „Operacie przeciwpożarowym dla Zakładu Cementownia Rudniki Cemex Polska Sp. z o.o. Rudniki ul. Mstowska 10 z stycznia 2019r.” zatwierdzonym postanowieniem z dnia 1 marca 2019r., znak MZ.5585.7.2.2019 Komendanta Miejskiej Straży Pożarnej w Częstochowie uzgodnionym przez Komendanta Miejskiej Straży Pożarnej w Częstochowie postanowieniem z 24 kwietnia 2019r., znak MZ.5585.26.4.2019.PL a w szczególności:

4.5.1. Odpady objęte niniejszym pozwoleniem i zezwoleniem są magazynowane na 11 miejscach magazynowania są to odpady palne i niepalne.

Lp.	Magazyn	Palność magazynowanych odpadów
1	MMO - 1	Odpady niepalne
2	MMO - 2	Odpady niepalne
3	MMO - 3	Odpady niepalne
4	MMO - 4	Odpady niepalne
5	MMO - 5	Odpady niepalne
6	MMO - 6	Odpady niepalne
7	MMO – 7a	Odpady niepalne
	MMO – 7b	Odpady niepalne
8	MMO – 8	Odpady niepalne
9	MMO – 9	Odpady palne
10	MMO – 10	Odpady palne
11	MMO - 11	Odpady niepalne

4.5.2. Dla wszystkich wykazanych miejsc magazynowania odpadów wymagania ochrony przeciwpożarowej są spełnione.

4.5.3. Miejsca magazynowania odpadów palnych są wykonane w odpowiedniej klasie odporności ogniowej i wyposażone w urządzenia i instalacje przeciwpożarowe i sygnalizacyjne oraz odpowiednie oznakowanie.

4.5.4. Do miejsc magazynowania odpadów zapewniono dojazd pożarowy oraz odpowiednie odległości od granicy działki. ”

VI. W części V pozwolenia zintegrowanego: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”:

1) **Punkt 2.: „Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza”, otrzymuje brzmienie:**

„2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Zobowiązuje się CEMEX Polska Sp. z o.o. do przeprowadzania pomiarów emisji substancji w Zakładzie Cementownia Rudniki z instalacji:

- do produkcji klinkieru cementowego,
- do produkcji cementu,

ze źródeł technologicznych wyszczególnionych poniżej.

2.1. Instalacja do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej.

Pomiary wielkości emisji gazów i pyłów w instalacji do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej należy wykonywać w następujący sposób:

- a) piec obrotowy oraz filtr młyna węgla Nr 4
 - w przypadku współspalania odpadów w w/w piecu należy wykonywać na emitorach E19 i E88:
 - ciągłe pomiary wielkości emisji przy współspalaniu odpadów - zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, z odstępniem od wykonywania pomiarów ciągłych HF i HCl dla których ustanowiono pomiary okresowe,
 - okresowe pomiary emisji przy współspalaniu odpadów - zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Dodatkowo należy wykonywać pomiary substancji HF i HCl, dla których odstępiono od pomiarów ciągłych, tak jak pomiary okresowe w momencie współspalania odpadów,
 - w przypadku braku współspalania odpadów należy wykonywać, na emitorach E19 i E88 okresowe (dwa razy do roku, co 6 miesięcy) pomiary emisji:
 - pyłu ogółem, dwutlenku siarki, tlenków azotu (w przeliczeniu na dwutlenek azotu), tlenku węgla, rtęci, chlorowodoru, fluorowodoru, substancji zawartych w pyłe zawieszonym tj: ołowiu, chromu, miedzi, manganu, niklu, arsenu, kadmu, talu, antymonu, wanadu, kobaltu, cynku,
- b) piec obrotowy oraz filtr młyna węgla Nr 4, w przypadku stosowania techniki SNCR do ograniczania emisji tlenków azotu (poprzez dozowanie roztworu mocznika do pieców obrotowych), na emitorach E88 należy wykonywać ciągłe pomiary emisji amoniaku,
- c) chłodnik klinkieru (emitory E20, E21, E22) - pomiary emisji pyłu dwa razy do roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- d) przesyp klinkieru z przenośnika H4 (emitor E26) oraz przesyp klinkieru z przenośników kubelkowych mąki surowcowej (emitor E72) - pomiary emisji pyłu dwa razy do roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- e) zbiorniki magazynowe mąki surowcowej (emitor E73) - pomiary emisji pyłu dwa razy do roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- f) silos klinkieru (emitor E85) – pomiary emisji pyłu dwa razy w roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- g) układ odpylania silosu pyłów z filtrów pieców obrotowych (emitor E87) – pomiary emisji pyłu dwa razy do roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- h) układ odpylania zbiornika klinkieru na stanowisku załadunku klinkieru – pomiary emisji pyłu dwa razy w roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- i) układ odpylania komory rozładowniczej klinkieru (E103) – pomiary emisji pyłu dwa razy w roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- j) układ odpylania rynny aeracyjnej (E101) oraz układ odpylania przenośnika kubelkowego (E102), na wieży wymienników cyklonowych – pomiary emisji pyłu dwa razy w roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- k) układ odpylania zbiornika buforowego paliwa alternatywnego (E105) – pomiary emisji pyłu dwa razy w roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy.

2.2. Instalacja do produkcji cementu.

- a) młyny cementu nr 1, 2, 4, 5, 6 (emitory E27, E81, E32, E36, E39) - pomiary emisji pyłu dwa razy do roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- b) separatory młynów cementu nr 1, 4, 5 i 6 (emitory E28, E33, E82) - pomiary emisji pyłu dwa

- razy do roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- c) pakowaczka nr 1 i nr 4 (emitory E47 i E48) - pomiary emisji pyłu dwa razy do roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- d) układ odpylania stanowiska rozładunku piasków ze złóż fluidalnych (emitor E77) – pomiary emisji pyłu dwa razy do roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy.

2.3. Dodatkowy zakres monitoringu emisji do powietrza obejmuje:

- 1) Wykonanie oznaczeń składu chemicznego pyłu (emitowanego z procesu mielenia i suszenia surowca oraz produkcji klinkieru w piecu obrotowym) w zakresie zawartości metali Pb, Cr, Cu, Zn, Mn, Cd i As - dla dwóch wybranych serii pomiarowych w roku.
- 2) Archiwizowanie danych dotyczących monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza.
- 3) Sporządzanie sprawozdań z w/w pomiarów uwzględniających:
 - a) występujące w okresie pomiarowym parametry technologiczne instalacji i urządzeń,
 - b) określenie wskaźnika emisji odniesionego do rzeczywistej wielkości produkcji mierzonego źródła technologicznego,
 - c) analizę uzyskanych wyników pomiarów wraz z uzasadnieniem technologicznym wykazanych zmian wskaźnika w stosunku do poprzedniej serii pomiarowej.
- 4) Przesyłanie do Wydziału Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego w Katowicach sprawozdań j/w terminach:
 - a) jednego miesiąca od wykonania każdej serii pomiarów,
 - b) dla okresów prowadzenia procesu współspalania odpadów zgodnie z przepisami wykonawczymi do ustawy Prawo ochrony środowiska (Poś).
- 5) Posiadanie:
 - punktów pomiarowych usytuowanych na kolektorach doprowadzających zanieczyszczenia do urządzeń odpylających i na kolektorach odprowadzających zanieczyszczenia z tych urządzeń – zgodnie z Polskimi Normami (dotyczy emitatorów, dla których w niniejszej decyzji nałożono obowiązek wykonywania pomiarów okresowych),
 - systemu ciągłego monitoringu emisji do powietrza na emitatorach nr E19 i E88, z których odprowadzane będą substancje pyłowo-gazowe z procesu współspalania odpadów w piecu obrotowym - zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.”

1) Punkt 4.: „Monitoring jakości wód opadowych”, otrzymuje brzmienie:

„2. Monitoring jakości wód opadowych i roztopowych.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do wykonywania badań jakości wód opadowych i roztopowych odprowadzanych do środowiska:

- w czasie trwania opadu, co najmniej dwa razy w roku, w okresie wiosny i jesieni,
- w zakresie zawartości zawiesin ogólnych i węglowodorów ropopochodnych.

Próbkę do badań należy uzyskać przez zmieszanie trzech próbek o jednakowej objętości pobranych w odstępach czasu nie krótszych niż 30 minut, na wylocie oczyszczonych wód opadowych i roztopowych do rowu odwadniającego (współrzędne geodezyjne PL-ETRF2000: X:5638841.3, Y:6589036.8).

Wyniki wykonywanych badań winny być ewidencjonowane w formie pisemnej.”

VII. W części VIII pozwolenia zintegrowanego: „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia, oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji.”:

1) W punkcie 1 podpunkt a, f i h otrzymuje odpowiednio brzmienie:

a) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania (wraz z podsumowaniem i wnioskami) z wykonywanych pomiarów oraz innych danych w układzie i w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami - w zakresie emisji: substancji do powietrza, hałasu, ścieków, wód opadowych oraz ilości pobieranej wody (wyłącznie w zakresie objętym niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).

f) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego do 30 kwietnia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.

Informacja ta m. innymi powinna zawierać porównanie warunków pracy instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu w poszczególnych elementach ochrony środowiska z uwzględnieniem wyników pomiarów, przedstawieniem sposobów realizacji praw i obowiązków prowadzącego instalację wynikających z posiadanego pozwolenia a także informacji o kontrolach i ewentualnych skargach na działalność instalacji (pełny zakres informacji jakie należy przekazać przedstawiono w ww. tabeli - ścieżka dostępu do tabeli: <http://bip.slaskie.pl/> - Sprawy w urzędzie - Spis procedur – Ochrona środowiska – strona 3 - Wydawanie pozwoleń zintegrowanych – link: Wydawanie pozwoleń zintegrowanych - Karta usług SEKAP; na dole strony załącznik pn.: Roczna informacja oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym).

h) Przedkładania sprawozdań z wykonywanych pomiarów oraz corocznej informacji (o których mowa w podpunkcie a i f) za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „**dotyczy: OS.PZ.POMIARY_119**” lub „**dotyczy: OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_119**”

VIII. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego pozostają nie zmienione.

Uzasadnienie

Wojewoda Śląski udzielił, prowadzącemu instalację IPPC, pozwolenia zintegrowanego decyzją z dnia 12 stycznia 2005 r. znak ŚR-III/6618/PZ/32/12/04/05 (zmienioną decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 5 października 2007 r., znak ŚR-V.6618/PZ/1/15/06/07, a następnie zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego: z dnia 23 lipca 2008 r. Nr 1959/OS/2008, z dnia 29 stycznia 2010 r. Nr 326/OS/2010, z dnia 15 kwietnia 2010 r., Nr 1355/OS/2010, z dnia 14 marca 2012 r., Nr 558/OS/2012, z dnia 7 listopada 2014 r., Nr 2289/OS/2014, z dnia 26 listopada 2014 r., Nr 2584/OS/2014, z dnia 12 maja 2016 r., Nr 748/OS/2016 (sprostowaną postanowieniem z dnia 7 czerwca 2016 r. Nr 503/OS/2016) oraz z dnia 9 czerwca 2017 r. nr 1968/OS/2017, dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych wraz z instalacjami powiązanymi technologicznie, zlokalizowanej w Rudnikach przy ul. Mstowskiej 10, eksploatowanej przez Cemex Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie – Zakład Cementownia Rudniki w Rudnikach (Regon: 012192639, NIP: 9511496432).

Prowadzący instalację IPPC: firma Cemex Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie – Zakład Cementownia Rudniki w Rudnikach (działający przez pełnomocnika), wystąpił z wnioskiem z dnia 27 sierpnia 2018 r. o znak ZOŚ/2253/2018, o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach rotacyjnych o wydajności przekraczającej 500 ton dziennie (działalność 3.1.a), zlokalizowanej w Rudnikach przy ul. Mstowskiej 10, w związku z realizowaną przebudową i rozbudową instalacji IPPC.

Konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego wynika z planowanej przebudowy instalacji do produkcji klinkieru, wraz z instalacjami pomocniczymi w Zakładzie Cementownia RUDNIKI. Po przebudowie instalacji do produkcji klinkieru cel funkcjonowania instalacji do produkcji klinkieru nie ulegnie zmianie, zmieni się natomiast technologia wypalania klinkieru – będzie wypalany w piecu obrotowym z prekalcyntorem.

Wnioskiem objęte są instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym, to jest:

- a) instalacja do produkcji klinkieru (instalacja typu IPPC),
- b) instalacja do produkcji mączki wapiennej (instalacja produkcyjna zintegrowana z instalacją typu IPPC),

które po przebudowie i rozbudowie będą stanowiły jedną instalację typu IPPC, o nazwie „instalacja do produkcji klinkieru i mączki wapiennej”

- c) podczyszczalnia wód deszczowych (instalacja zabezpieczająca, powiązana z instalacją typu IPPC), w przypadku której konieczne będzie w decyzji zastąpienie wyrażen „ścieki deszczowe” wyrażeniami „wody opadowe i roztopowe”.

Przebudowa instalacji do produkcji klinkieru, nie będzie miała wpływu na rodzaj surowców, materiałów i paliw wykorzystywanych w Zakładzie Cementownia RUDNIKI w procesach produkcyjnych i zabezpieczających. Ze względu na zmniejszenie energochłonności procesu wypalania klinkieru zmniejszy się ilość wykorzystywanych paliw, w tym w szczególności węgla (także z uwagi na planowany zwiększony udział paliw alternatywnych w bilansie energetycznym instalacji do produkcji klinkieru).

Spółka nie złożyła podania o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Przebudowa instalacji do produkcji klinkieru wraz z instalacjami pomocniczymi w Zakładzie Cementownia Rudniki uzyskała decyzję Wójta Gminy Rędziny o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia z dnia 15 września 2015 r. OŚ.6220.8-21.2014/2015 zmienioną decyzją Wójta Gminy Rędziny z dnia 6 czerwca 2016 r. OŚ.6220.6-10.2016 stwierdzającą brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko dla przedsięwzięcia pn.: zmiana układu odprowadzania spalin z pieca do klinkieru oraz sposobu ich wykorzystania do suszenia żużla i surowca.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 3 pkt 1lit a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169) a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 18 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity w Dz.U. z 2016 r., poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dołączono:

Analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego dla Zakładu Cementownia Rudniki,

w związku z przebudową i rozbudową instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej, opracowanej w sierpniu 2018 r.

Z tytułu ww. wniosku prowadzący instalację wniósł opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej. Opłata ta wynosi 1944,00 złotych. Kopię potwierdzenia wniesienia opłaty rejestracyjnej, wraz z wnioskiem, przekazano do Ministerstwa Środowiska pismem z dnia 22 października 2018 r. oraz pismem z dnia 21 czerwca 2019 r.

Dnia 16 października 2018 r. przeprowadzono oględziny przebudowy instalacji. Podczas oględzin zapoznano się z zakresem zmian w instalacji będących przedmiotem wniosku. Przedstawiciele wnioskodawcy udzielili wyjaśnień dotyczących przedmiotu wniosku (protokół z dnia 16 października 2018 r. w aktach sprawy).

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezвано Stronę pismem z dnia 17 października 2018 r. o znaku OS-PZ.KW-01146/18 oraz pismem z dnia 28 marca 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-0290/19).

Dodatkowo, w związku z wejściem w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U z 2018 r., poz.1592), określających m.in. nowy zakres informacji oraz załączników jakie winien zawierać wniosek, w toku prowadzonego postępowania prowadzący instalację został wezwany pismem z dnia 17 października 2018 r. o znaku OS-PZ.KW-01146/18 do przedłożenia wymaganych informacji i dokumentów a postępowanie zostało zawieszone zgodnie z art. 9 ust 2 tej ustawy, postanowieniem z dnia 17 października 2018 r. nr 689/OS/2018.

Wniosek o wydanie/zmianę pozwolenia zintegrowanego określającego warunki wytwarzania odpadów uwzględniającego zbieranie lub przetwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania musiał zostać uzupełniony o dokumenty wymienione w art. 4 ww. ustawy, w tym:

- operat przeciwpożarowy spełniającego wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz. U. z 2018 r., poz. 992 ze zm.) oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620),
- postanowienie komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej uzgadniające warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- zaświadczenia i oświadczenia, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.).

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie postanowieniem z dnia 1 marca 2019 r. (nr sygn. MZ.5585.7.2.2019.PM) wyraził zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym.

Zgodnie z art. 183c ustawy Prawo ochrony środowiska, Organ pismem z dnia 25 marca 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00275/19 wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów.

Kontrola taka została przeprowadzona i Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie postanowieniem z 24 kwietnia 2019 r. znak MZ.5585.26.4.2019.PL stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz

w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, opracowanym przez p. inż. Jerzego Małolepszego – rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych (upr. 411/2000) oraz postanowieniu Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie z dnia 1 marca 2019 r. (nr sygn. MZ.5585.7.2.2019.PM).

Jednocześnie ponieważ posiadacz odpadów: Cemex Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie – Zakład Cementownia Rudniki w Rudnikach, prowadzi przetwarzanie i zbieranie odpadów, a zatem organ w toku postępowania:

- postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego nr 444/OS/2019 z dnia 24 czerwca 2019 r. - określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń przez tego posiadacza odpadów zgodnie z art. 48 a ust 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (j.t.: Dz. U. z 2018 r. poz. 992) w zw. z § 2 ust 1 pkt 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r., poz. 256) oraz art. 187 ust. 4a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.), oraz ustanowił to zabezpieczenie w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym,

- pismem z dnia 21 marca 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00269/19 wystąpił do Wójta Gminy Rędziny o przedstawienie opinii do złożonego wniosku Cemex Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie – Zakład Cementownia Rudniki w Rudnikach – Wójt nie przedstawił swojego stanowiska w terminie określonym w art. 106 w § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 oraz z 2019 r. poz. 60) a zatem zgodnie z art. 41 ust 6b ww. ustawy o odpadach przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną.

- pismem z dnia 26 marca 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00227/19 wystąpił do Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wydanie postanowienia (po przeprowadzeniu kontroli zgodnie z art. 41a ust 1 ww. ustawy o odpadach) w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska – kontrola została przeprowadzona i wydane zostało postanowienie Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach o znaku INIII.7060.7.2019.MT L.dz. 83110/2019 z dnia 6 maja 2019 r., oraz Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach przesłał pismo o znaku INIII.7060.7.2019.MT L.dz. 83110/2019 z dnia 28 czerwca 2019 r. o przeprowadzeniu ponownej kontroli w dniach od 19 czerwca 2019 r. do 26 czerwca 2019 r., w obecności przedstawiciela Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego. Kontrola wykazała, że na działkach nr 4/1, 5/1 i 6/1 nie zrealizowano inwestycji – instalacji do magazynowania i dozowania odpadów niebezpiecznych płynnych do termicznego przekształcania – płynnego odpadu o kodzie 19 12 11*. Natomiast zrealizowana instalacja spełnia obecnie wymagania ochrony środowiska co wykazano w ww. postanowieniu.

W związku z powyższym ponieważ organ nie może ocenić spełnienia wymagań ochrony środowiska dla instalacji niezrealizowanej, pozwolenie zintegrowane nie obejmuje instalacji do magazynowania i dozowania odpadów niebezpiecznych płynnych do termicznego przekształcania.

Cemex Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie – Zakład Cementownia Rudniki w Rudnikach przedłożył gwarancję bankową wystawioną przez ING Bank Śląski S.A.: *Gwarancja wykonania zobowiązań z tytułu usuwania i likwidacji negatywnych skutków w środowisku oraz szkód w środowisku – stanowiącą zabezpieczenie wymagane ustawą o odpadach Nr SLG60295/IN19 - Katowice, dnia 16 lipca 2019 r., na kwotę 2 038 726,50 PLN.*

Gwarancja ta stanowi zabezpieczenie, o którym mowa w art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Strona przedłożyła uzupełnienia do wniosku pismem: z dnia 27 lutego 2019 r. o znaku ZOŚ/613/2019, z dnia 1 marca 2019 r. o znaku ZOŚ/645/2019, z dnia 2 kwietnia 2019 r. o znaku ZOŚ/955/2019, z dnia 20 maja 2019 r. o znaku ZOŚ/1576/2019, z dnia 31 maja 2019 r. o znaku ZOŚ/1723/2019, z dnia 16 lipca 2019 r. o znaku ZOŚ/2294/2019.

Przedłożono również decyzję Wójta Gminy Rędziny zatwierdzającą podział nieruchomości położonych w Koninie przy ul. Mstowskiej oznaczonych geodezyjnie jako działki nr 6/1 (z której wydzielono działki nr 6/3 i 6/4), 7/1 (z której wydzielono działki 7/3 i 7/4), 8/1 (z której wydzielono działki 8/3 i 8/4), 9/1 (z której wydzielono działki 9/3 i 9/4), 10/1 (z której wydzielono działki 10/6 i 10/7) obręb Rudniki.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, mające związek z planowanymi zmianami.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku firmy CEMEX Polska Sp. z o.o. – Zakład Cementownia RUDNIKI w Rudnikach, w publicznie dostępnym wykazie danych (ogłoszeniem z dnia 11 marca 2019 r. zamieszczonym na okres 30 dni), a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Gminy Rędziny oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.

W związku z tym do tutejszego Urzędu wpłynęło pismo informujące o złożonej skardze do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego w Gliwicach na decyzję Samorządowego kolegium Odwoławczego w Częstochowie z dnia 19 listopada 2018 r., nr SKO.4102.46.2018 utrzymującą w całości w mocy decyzję Wójta Gminy Rędziny z dnia 31 sierpnia 2018 r. OŚ.6220.4-16.2017/2018 o środowiskowych uwarunkowaniach dotyczącą zmiany warunków odprowadzania gazów odlotowych ze zbiornika buforowego paliwa alternatywnego oraz układu transportu mąki surowcowej do pieca (jako zmiana decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach przebudowy instalacji do produkcji klinkieru wraz z instalacjami pomocniczymi w CEMEX Polska Sp. z o.o. - Zakład Cementownia Rudniki, ul. Mstowska 10.

Wojewódzki Sąd Administracyjny w Gliwicach postanowieniem z dnia 8 kwietnia 2019 r. (Sygn. Akt II SA/GI 71/19) odmówił wstrzymania wykonania zaskarżonej decyzji. Ponadto nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

W zakresie emisji do powietrza.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego wynika z prowadzonego przez operatora instalacji procesu inwestycyjnego polegającego na przebudowie i rozbudowie instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej.

Po przebudowie instalacji do produkcji klinkieru zmieni się technologia wypalania klinkieru – będzie wypalany w piecu obrotowym z prekalcyntorem.

Przebudowa instalacji do produkcji klinkieru obejmie:

- zmianę konstrukcji pieca Nr 3 (skrócenie długości ze 140 m do 56 m) – piec po przebudowie będzie miał Nr 5,
- budowę 5-stopniowej wieży wymienników z prekalcyntorem,
- modernizację młyna surowca MS2, zwiększającą jego wydajność z 26 Mg/h do 45 Mg/h,
- modernizację układu dozowania mąki surowcowej do pieca,
- budowę układu by-pass, który pozwoli na ograniczenie kontaktu gazów odlotowych zawierających wysokie stężenia chloru z mąką surowcową w wieży wymienników cyklonowych (gazy zawierające wysokie stężenia chloru będą kierowane do by-passu a nie do wieży wymienników),
- instalację wentylatora IDfan z płynną regulacją wydajności, który dostarczał będzie gorące spaliny z pieca do suszenia surowca, żużla i węgla,
- budowę nowego, większego chłodnika klinkieru,
- budowę instalacji suszenia paliw alternatywnych i ich dozowania do pieca,
- adaptację istniejącej instalacji odazotowującej SCNR w nowym piecu.

Dzięki przebudowie układów odprowadzania gazów odlotowych, gazy odlotowe z pieca obrotowego, z by-passu, z młynów surowca oraz z suszarni żużla będą, po wcześniejszym oczyszczeniu, odprowadzane do powietrza jednym emitorem (E19).

W wyniku przebudowy instalacji do produkcji klinkieru zostaną wyłączone z eksploatacji (i zdemontowane) dwa piece obrotowe do wypalania klinkieru (Nr 1 i Nr 4). Zostaną także zlikwidowane emitory: E2 (przez który odprowadzane są aktualnie gazy odlotowe z młyna surowca Nr 2), E3 (przez który odprowadzane są aktualnie gazy odlotowe z młyna surowca Nr 4), E18 (przez który odprowadzane są aktualnie gazy odlotowe z pieca obrotowego Nr 1). Podwyższeniu ulegnie emitor E19 (poprzez który będą odprowadzane docelowo gazy odlotowe z pieca obrotowego, młynów surowca i suszarni żużla). Instalacja do produkcji klinkieru zostanie wyposażona w zbiornik retencyjny dla paliwa alternatywnego, który będzie posiadał własny układ odpylania (emitor E105) a konsekwencją przebudowy układu transportu mąki surowcowej do wymiennika cyklonowego będzie konieczność instalacji dwóch dodatkowych układów odpylania (przenośnika kubekowego i układu dozowania mąki surowcowej).

Przedmiotową instalację obowiązują konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dziennik Urzędowy Komisji Europejskiej z 9 marca 2013r.) od 4 września 2018r. W niniejszej decyzji nie dokonano zmiany w zakresie odstępstw od granicznych wielkości emisyjnych.

Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu, uwzględniające proponowane zmiany wykazały, że instalacja nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia substancji 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). Przy zachowaniu parametrów wprowadzania substancji do powietrza, nie będą przekraczane standardy jakości powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

Niniejszy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego został sporządzony w związku z realizowanym przez CEMEX Polska Sp. z o.o. w Zakładzie Cementownia RUDNIKI procesem inwestycyjnym polegającym na przebudowie i rozbudowie instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej (przebudowie instalacji do produkcji klinkieru wraz z instalacjami pomocniczymi w Zakładzie Cementownia RUDNIKI).

W związku z przebudową i rozbudową instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej powstanie kilkanaście nowych źródeł hałasu, przy czym jako kluczowe należy wymienić:

- wieża wymienników (została potraktowana jako źródło powierzchniowe, bowiem na wieży wymienników znajdować się będą urządzenia emitujące hałas, przy czym rozróżnienie poszczególnych źródeł, w ogólnym poziomie emitowanego hałasu byłoby obarczone dużym błędem) – moc akustyczna 100 dB,
- wentylator ID Fan – źródło punktowe o mocy akustycznej 95 dB,
- napęd pieca obrotowego – źródło punktowe o mocy akustycznej 90 dB,
- wentylator układu odpylania przenośnika kubekowego – źródło punktowe o mocy akustycznej 90 dB, posadowione na wysokości 96 m,
- wentylator instalacji by-passu - źródło punktowe o mocy akustycznej 95 dB.

Natomiast zlikwidowane zostaną następujące, istniejące aktualnie, źródła emisji hałasu:

- wyrzut powietrza chłodzącego pomieszczenia napędu pieców (oznaczenie w pozwoleniu zintegrowanym - K.1.4 , moc akustyczna 93,7 dB),
- wentylator wciągowy pieca Nr 3 (oznaczenie w pozwoleniu zintegrowanym - K.1.24 , moc akustyczna – 100,9 dB),

- czerpnia powietrza pieca Nr 3 (oznaczenie w pozwoleniu zintegrowanym - K.1.26 , moc akustyczna 81,4 dB),
- dmuchawa za filtrem - w module przygotowania paliwa technologicznego (oznaczenie w pozwoleniu zintegrowanym - K.1.35, moc akustyczna 85,0 dB),
- wentylator filtra redukcji odorów – w module przygotowania paliwa alternatywnego (oznaczenie w pozwoleniu zintegrowanym - K.1.45, moc akustyczna 90,0 dB),
- napęd podajnika cementu – w instalacji separatorów młynów cementu Nr 5 i Nr 6 (oznaczenie w pozwoleniu zintegrowanym - C.1.2, moc akustyczna 90,3 dB),
- wyrzut powietrza przy pakowni (oznaczenie w pozwoleniu zintegrowanym - C.1.6, moc akustyczna 103,9 dB),
- przenośnik zgrzebłowy – w module magazynowania i dozowania piasków ze złóż fluidalnych (oznaczenie w pozwoleniu zintegrowanym - C.2.1, moc akustyczna – 90,0 dB).

Szczegółową analizę wpływu Zakładu Cementownia RUDNIKI na stan klimatu akustycznego po przebudowie instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej przedstawiono w opracowaniu pt.: „Ocena oddziaływania akustycznego na środowisko zewnętrzne Zakładu Cementownia RUDNIKI po przebudowie instalacji do produkcji klinkieru” (marzec 2018), stanowiącym integralną część wniosku.

Prezentowane w analizie wyniki obliczeń propagacji hałasu do środowiska wskazują, że Zakład Cementownia Rudniki po zakończeniu inwestycji polegającej na po przebudowie i rozbudowie instalacji do produkcji klinkieru nie będzie powodował przekroczeń wartości dopuszczalnych hałasu w środowisku zarówno w porze dziennej jak i nocnej.

Zgodnie z uzupełnieniem wniosku z lutego 2019r. określono, iż dla weryfikacji wyników modelowania rozprzestrzeniania się hałasu pochodzącego ze źródeł, które będą znajdować się w Zakładzie Cementownia Rudniki po zakończeniu przebudowy i rozbudowy instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej, zostaną wykonane pomiary poziomu hałasu w punktach określonych w pozwoleniu zintegrowanym (przy ulicy Zakładowej 13, ulicy Grzybowskiej i ulicy Słonecznej) oraz dodatkowo na działce o numerze ewidencyjnym 1205/4, zlokalizowanej na północ od terenu zajmowanego przez Zakład Cementownia Rudniki.

Gospodarka wodno-ściekowa.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zmiana pozwolenia zintegrowanego związana była z koniecznością uaktualnienia:

- Informacji o ilości wykorzystywanej wody po przebudowie i rozbudowie instalacji do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej. W informacji uwzględniono wzrost ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji w związku z wyposażeniem instalacji w wieżę wymienników oraz wprowadzeniem „zintegrowanego systemu zarządzania gazami odlotowymi z pieca obrotowego” (do suszenia mąki surowcowej, do suszenia węgla i do suszenia żużla), a co za tym idzie - z koniecznością zapewnienia warunków do schładzania gorących gazów przed ich wprowadzaniem do układów odpylania (w sytuacji, gdy nie będą pracowały młyny surowca lub suszarnie żużla). Do schładzania będzie wykorzystywana woda w ilości 9,9 – 11,3 m³/h (około 10 000÷15 000 m³/rok).
- Informacji o instalacjach powiązanych technologicznie z instalacją IPPC objętych pozwoleniem zintegrowanym. W dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym „podczyszczalnia wód deszczowych” wymieniona była wśród instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC. Podczyszczanie wód opadowych i roztopowych odbywa się w dwukomorowym osadniku oraz separatorze koalescencyjnym substancji ropopochodnych. Pomiędzy instalacją IPPC a instalacją „podczyszczania wód deszczowych” nie ma powiązań technologicznych. Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu ujmowane są systemem kanalizacji deszczowej, podczyszczane, a następnie odprowadzane do środowiska (do rowu ziemnego, mającego ujście do rzeki Rudniczanki). Przez „powiązanie technologiczne” rozumie się sytuację, w której proces

technologiczny nie może być zakończony (nie można uzyskać zakładanego produktu) bez udziału konkretnych urządzeń i/lub instalacji. Instalacja podczyszczania wód opadowych i roztopowych nie uczestniczy w procesie technologicznym - instalacja IPPC funkcjonuje niezależnie od instalacji podczyszczania wód opadowych i roztopowych. Instalacje te nie mają bezpośredniego związku ze sobą. Wobec powyższego uaktualniono zapisy pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

- Informacji o „podczyszczalni wód opadowych i roztopowych” (dotychczas nazywanej „podczyszczalnią wód/ścieków deszczowych”). Podczyszczalnia wód opadowych i roztopowych, opisywana aktualnie w pozwoleniu zintegrowanym również jako instalacja pomocnicza, przyjmuje wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu zajmowanego przez instalację, w znacznym stopniu uszczelnionego. Po oczyszczeniu, wody opadowe i roztopowe wprowadzane są do rowu odwadniającego, mającego ujście do rzeki Rudniczanki - Cieku spod Rudnik (odrębnym wylotem do tego rowu odwadniającego na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym wprowadzane są ścieki bytowe z zakładu, oczyszczane w „instalacji oczyszczania ścieków sanitarnych”). Jak ustalono w toku przedmiotowego postępowania administracyjnego, kwestia podczyszczania i odprowadzania do środowiska wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu zakładu uregulowana winna być odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym. Wody opadowe i roztopowe powstają bowiem niezależnie od eksploatacji instalacji (instalacja podczyszczania wód opadowych i roztopowych nie stanowi też instalacji pomocniczej dla instalacji IPPC – instalacja IPPC funkcjonuje niezależnie od instalacji podczyszczania wód opadowych i roztopowych). Do chwili uzyskania tego pozwolenia wodnoprawnego wprowadzanie do środowiska wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu zakładu realizowane będzie na warunkach ustalonych w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym (po udzieleniu zakładowi pozwolenia wodnoprawnego przez właściwy organ, zakład winien wystąpić do Marszałka Województwa Śląskiego o zmianę pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie).
- Informacji o „instalacjach zabezpieczających – opisanych w pozwoleniu, lecz nie wchodzących w zakres niniejszego pozwolenia”. W dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym wśród ww. instalacji zabezpieczających wymieniona była między innymi „instalacja poboru wód podziemnych”, składająca się ze studni S-1 zlokalizowanej na terenie zakładu oraz studni S-5 zlokalizowanej poza terenem zakładu. Kwestię poboru wód podziemnych poprzez ww. studnie głębinowe reguluje odrębne pozwolenie wodnoprawne. Wobec powyższego pominięto zapisy dotychczas obowiązującego pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.
- Informacji o „instalacjach zabezpieczających – opisanych w pozwoleniu, lecz nie wchodzących w zakres niniejszego pozwolenia”. W dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym wśród ww. instalacji zabezpieczających wymieniona była między innymi „instalacja oczyszczania ścieków sanitarnych”, zlokalizowana poza terenem zakładu. Kwestię wprowadzania do środowiska oczyszczonych ścieków bytowych pochodzących z zakładu reguluje odrębne pozwolenie wodnoprawne. Wobec powyższego - a także mając na uwadze fakt, iż ścieki bytowe powstają niezależnie od eksploatacji instalacji - pominięto zapisy dotychczas obowiązującego pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.
- Informacji o „Sposobach osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”. W opisie uwzględniono informację technikach stosowanych w przedmiotowej instalacji, które zapobiegają powstawaniu ścieków technologicznych.
- Warunków wprowadzania do środowiska wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu zakładu w zakresie:
 - rodzaju odprowadzanych do środowiska wód („wody opadowe i roztopowe” zamiast „ścieków deszczowych”),

- pierwszego odbiornika wód opadowych i roztopowych („rów odwadniający, mający ujście do rzeki Rudniczanki” zamiast „rzeki Rudniczanki”),
 - ilości odprowadzanych wód opadowych i roztopowych wyrażonej jako wartość maksymalna w m³/s i jako wartość średnia w m³/rok,
 - powierzchni zlewni odwadnianej,
 - lokalizacji miejsca, w którym następuje wprowadzanie wód opadowych i roztopowych do środowiska (współrzędne geodezyjne PL-ETRF2000 – układ 2000 strefa 6 (EPSG:2177)).
- Obowiązków prowadzącego instalację w zakresie monitoringu jakości wód opadowych i roztopowych wprowadzanych do środowiska, w tym przedkładania wyników tego monitoringu właściwym organom.

W zakresie gospodarki odpadami:

W związku z przebudową pieca do wypału klinkieru na terenie Zakładu Cementownia Rudniki oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami w niniejszej zmianie pozwolenia zostały uaktualnione rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku na eksploatowanych przez wnioskodawcę instalacjach wraz z podaniem ich właściwości i podstawowego składu chemicznego oraz zapisy dotyczące przetwarzania (odzysku) odpadów.

Zmiana polegająca na znacznym zmniejszeniu rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów jest związana z zmianami organizacyjno-formalnymi. Wytwórcą odpadów powstających w wyniku świadczenia na rzecz Zakładu Cementownia Rudniki usług w zakresie budowy, rozbiórki, remontów obiektów, czyszczenia zbiorników lub urządzeń oraz sprzątania, konserwacji i napraw będą podmioty które świadczą tę usługę.

Wnioskowana zmiana w zakresie gospodarki odpadami związana jest również z uzupełnieniem pozwolenia o zapisy dotyczące ochrony przeciwpożarowej instalacji i magazynowanych odpadów w związku z wejściem w życie ustawy z 21 sierpnia 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r. poz. 1592).

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie postanowieniem z 1 marca 2019 r. znak MZ.5585.7.2.2019.PM wyraził zgodę na zastosowanie rozwiązań dotyczących warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym dla Zakładu Cementownia Rudniki zlokalizowanego w Rudnikach przy ul. Mstowskiej 10.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie postanowieniem z 24 kwietnia 2019 r. znak MZ.5585.26.4.2019.PL po przeprowadzonej na podstawie z art. 183c art. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* kontroli instalacji Zakładu Cementownia Rudniki zlokalizowanych w Rudnikach przy ul. Mstowskiej 10 stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej

Przedstawione we wniosku materiały i dokumenty zawierają informacje wyszczególnione w art.184 ust. 2 i 2a, 2b ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 o odpadach (j.t.: Dz.U. z 2018r. poz. 992), a sposób postępowania z odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami.

Zaktualizowano również zapisy dotyczące zgodności z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i rady 201/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (działalność 3.1.a produkcja klinkieru cementowego w piecach rotacyjnych o wydajności

przekraczającej 500 ton dziennie lub w innych piecach o wydajności powyżej 50 ton dziennie), a w szczególności w zakresie BAT 7e, 11, 12, 13, 29 oraz z konkluzjami ogólnymi mającymi wpływ na gospodarowanie odpadami.

Do wyliczenia wysokości zabezpieczenia roszczeń przyjęto zgodnie z operatem przeciwpożarowym i obliczeniami zawartymi w uzupełnieniach wniosku z dnia 27 lutego 2019r. i 20 maja 2019r., że:

1. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania odbywa się:

a) na placu magazynowym MMO-1 o powierzchni 1824 m², o pojemności 766 m³ do magazynowania odpadów o kodach 10 01 01, 10 01 15, 10 01 19, 10 01 24, 10 01 80, 10 02 01, 10 13 80 w największej masie odpadów jaka może być magazynowana czyli 1500 Mg,

b) na placu magazynowym MMO-2 o powierzchni 1775 m², o pojemności 2263 m³ do magazynowania odpadów o kodach 01 01 02, 01 04 09, 01 04 10, 07 01 80, 10 01 24, 10 02 14, 10 09 99, 10 12 06, 19 08 14 w największej masie odpadów jaka może być magazynowana czyli 3847 Mg,

c) na placu magazynowym MMO-3 o powierzchni 1872 m², o pojemności 393 m³ do magazynowania odpadów o kodach 06 09 80, 10 01 05, 10 12 06, 10 13 82, 19 08 14 w ilości 780 Mg oraz w zbiorniku o pojemności 900 m³ ustawionym na placu do magazynowania odpadów o kodach 10 01 24, 10 01 82 w największej masie odpadów jaka może być magazynowana czyli 1620 łącznie 2400 Mg odpadów,

d) na placu magazynowym MMO-4 o powierzchni 203 m², o pojemności 345 m³ do magazynowania odpadów o kodach 10 01 01, 10 01 15, 10 01 19, 10 01 80, 10 02 01, w największej masie odpadów jaka może być magazynowana czyli 700 Mg ,

e) na hali magazynowej MMO-5 o powierzchni 2558 m², o pojemności 15 000 m³ do magazynowania odpadów o kodach 01 01 01, 01 01 02, 01 03 06, 10 01 24, 10 02 01 w największej masie odpadów jaka może być magazynowana czyli 21 600 Mg,

f) na placu magazynowym MMO-6 o powierzchni 495 m², o pojemności 594 m³ do magazynowania odpadów o kodach 01 01 02, 01 04 09, 01 04 10, 06 03 16, 07 01 80, 10 01 24, 10 09 99, 10 12 06, 19 08 14, w największej masie odpadów jaka może być magazynowana czyli 1 200 Mg,

g) w 2 zbiornikach magazynowych:

- zbiornik MMO-7a o pojemności 70 m³ do magazynowania odpadów o kodach 01 04 09, 01 04 10, 10 01 02, 10 01 19, 10 01 80, 10 02 08, 17 01 82 w największej masie odpadów jaka może być magazynowana czyli 140 Mg,

-oraz zbiornik MMO-7b o pojemności 240 m³ do magazynowania odpadów o kodach 10 01 01, 10 01 15, 10 01 17, w największej masie odpadów jaka może być magazynowana czyli 280 Mg,

h) w 2 zbiornikach magazynowych MMO-8 o pojemności 250 m³ każdy do magazynowania odpadów o kodach 10 01 02, 10 01 17 w największej masie odpadów jaka może być magazynowana czyli 500 Mg,

i) w hali magazynowej MMO-9 o powierzchni 1 125 m², o pojemności 1 688 m³ do magazynowania odpadów o kodach 02 01 03, 03 01 05, 07 02 80, 19 12 04, 19 12 10 w największej masie odpadów jaka może być magazynowana czyli 500 Mg,

j) w hali magazynowej MMO-10 o powierzchni 90 m², o pojemności 270 m³ do magazynowania odpadów o kodach 19 02 10, 19 08 05 w największej masie odpadów jaka może być magazynowana czyli 200 Mg.

Maksymalna łączna masa odpadów przewidziana do przetwarzania magazynowana na placach magazynowych, halach magazynowych oraz w zbiornikach magazynowych wynosi 32 183 Mg odpadów innych niż niebezpieczne przeznaczonych do odzysku w procesie odzysku R5 w instalacji do produkcji klinkieru oraz instalacji do produkcji cementu.

Maksymalna łączna masa odpadów przewidziana do przetwarzania magazynowana w halach magazynowych wynosi 700 Mg odpadów innych niż niebezpieczne przeznaczonych do odzysku w procesie odzysku R1 w instalacji do produkcji klinkieru.

Przyjęte do obliczeń stawki Mg magazynowanych odpadów są zgodne z § 2 pkt. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń.

2. Wyliczona kwota zabezpieczenia roszczeń dla miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji do produkcji klinkieru oraz instalacji do produkcji cementu wynosi:

a) przyjęto stawkę 30 zł/Mg dla odpadów o kodach 10 01 01, 10 01 15, 10 01 19, 10 01 24, 10 01 80, 10 02 01, 10 13 80 zgodną z § 2 pkt. 1 kategoria 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń,
 $1\,500\text{ Mg} \times 30\text{ zł/Mg} = 45\,000\text{ zł}$ zabezpieczenia roszczeń dla placu magazynowego MMO-1 o pojemności 766 m^3 ,

b) przyjęto stawkę 30 zł/Mg dla odpadów o kodach 10 01 24, 10 02 14, 10 09 99, 10 12 06 zgodną z § 2 pkt. 1 kategoria 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń oraz stawkę 300 zł/Mg dla odpadów o kodach 01 01 02, 07 01 80, 01 04 09, 01 04 10, 19 08 14 zgodną z § 2 pkt. 1 kategoria 11 ww. rozporządzenia, następnie na podstawie § 2 pkt. 5 ww. rozporządzenia obliczono stawkę dla MMO-2 w wysokości 89,61 zł/Mg,
 $3850\text{ Mg} \times 89,61\text{ zł/Mg} = 344\,998,50\text{ zł}$ zabezpieczenia roszczeń dla placu magazynowego MMO-2 o pojemności 2263 m^3 ,

c) przyjęto stawkę 30 zł/Mg dla odpadów o kodach 10 01 05, 10 01 24, 10 01 82, 10 12 06, 10 13 82 zgodną z § 2 pkt. 1 kategoria 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń oraz stawkę 300 zł/Mg dla odpadów o kodach 06 09 80, 19 08 14 zgodną z § 2 pkt. 1 kategoria 11) ww. rozporządzenia, następnie na podstawie § 2 pkt. 5 ww. rozporządzenia obliczono stawkę dla MMO-2 w wysokości 44,63 zł/Mg,
 $2\,400\text{ Mg} \times 44,63\text{ zł/Mg} = 107\,112\text{ zł}$ zabezpieczenia roszczeń dla miejsca magazynowego MMO-3 o pojemności 393 m^3 ,

d) przyjęto stawkę 30 zł/Mg dla odpadów o kodach 10 01 01, 10 01 15, 10 01 19, 10 01 80, 10 02 01, zgodną z § 2 pkt. 1 kategoria 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń dla MMO-4,
 $700\text{ Mg} \times 30\text{ zł/Mg} = 21\,000\text{ zł}$ zabezpieczenia roszczeń dla placu magazynowego MMO-4 o pojemności 345 m^3 ,

e) przyjęto stawkę 30 zł/Mg dla odpadów o kodach 10 01 24, 10 02 01 zgodną z § 2 pkt. 1 kategoria 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń oraz stawkę 300 zł/Mg dla odpadów o kodach 01 01 01, 01 01 02, 01 03 06 zgodną z § 2 pkt. 1 kategoria 11 ww. rozporządzenia, następnie na podstawie § 2 pkt. 5 ww. rozporządzenia obliczono stawkę dla MMO-5 w wysokości 33,76 zł/Mg,
 $21\,600\text{ Mg} \times 33,76\text{ zł/Mg} = 729\,216\text{ zł}$ zabezpieczenia roszczeń dla placu magazynowego MMO-5 o pojemności $21\,600\text{ m}^3$,

f) przyjęto stawkę 30 zł/Mg dla odpadów o kodach 10 01 24, 10 09 99, 10 12 06 zgodną z § 2 pkt. 1 kategoria 8) rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń oraz stawkę 300 zł/Mg dla odpadów o kodach 01 01 02, 01 04 09, 01 04 10, 06 03 16, 07 01 80, 19 08 14 zgodną z § 2 pkt. 1 kategoria 11 ww. rozporządzenia, następnie na podstawie § 2 pkt. 5 ww. rozporządzenia obliczono stawkę dla MMO-6 w wysokości 120, zł/Mg,

$1\,200\text{ Mg} \times 120,0\text{ zł/Mg} = 144\,000\text{ zł}$ zabezpieczenia roszczeń dla placu magazynowego MMO-6 o pojemności $1\,200\text{ m}^3$,

g) przyjęto stawkę 300 zł/Mg dla odpadów o kodach 01 04 09, 01 04 10, 10 01 02, 10 01 19, 10 01 80, 10 02 08, 17 01 82 ustaloną zgodnie z § 2 pkt. 1 kategoria 8 i 11 oraz pkt. 6 ww. rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń, przyjmując najwyższą stawkę spośród stawek określonych dla tych kategorii odpadów magazynowanych dla MMO-7a

$140\text{ Mg} \times 300,0\text{ zł/Mg} = 42\,000\text{ zł}$ zabezpieczenia roszczeń dla zbiornika magazynowego MMO-7a o pojemności 70 m^3 ,

- przyjęto stawkę 30 zł/Mg dla odpadów o kodach 10 01 01, 10 01 15, 10 01 17 zgodną z § 2 pkt. 1 kategoria 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń dla MMO-7b

$240\text{ Mg} \times 30,0\text{ zł/Mg} = 8\,400\text{ zł}$ zabezpieczenia roszczeń dla zbiornika magazynowego MMO-7b o pojemności 240 m^3 ,

h) przyjęto stawkę 30 zł/Mg dla odpadów o kodach 10 01 02, 10 01 17 zgodną z § 2 pkt. 1 kategoria 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń.

$2 \times 250\text{ Mg} \times 30\text{ zł/Mg} = 15\,000\text{ zł}$ zabezpieczenia roszczeń dla dwóch hermetycznych zbiorników miejsce magazynowania MMO-8 o pojemności 200 m^3 każdy

i) przyjęto stawkę 600 zł/Mg dla odpadów o kodach 02 01 03, 03 01 05, 07 02 80, 19 12 04, 19 12 10 zgodną z § 2 pkt. 1 kategoria 2b rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń

$500\text{ Mg} \times 600\text{ zł/Mg} = 300\,000\text{ zł}$ zabezpieczenia roszczeń dla hali magazynowej MMO-9 o pojemności $1\,688\text{ m}^3$,

j) przyjęto stawkę 600 zł/Mg dla odpadów o kodach 19 12 10, 19 08 05 zgodną z § 2 pkt. 1 kategoria 2b rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń

$200\text{ Mg} \times 600\text{ zł/Mg} = 120\,000\text{ zł}$ zabezpieczenia roszczeń dla hali magazynowej MMO-10 o pojemności około 270 m^3 ,

3. Wyliczona kwota zabezpieczenia roszczeń dla miejsc magazynowania zbieranych odpadów wynosi:

magazynowanie odpadów zbieranych odbywa się w silosie o pojemności $4\,000\text{ m}^3$ do magazynowania odpadów o kodzie 10 01 02 w największej masie odpadów jaka może być magazynowana czyli $5\,400\text{ Mg}$,

przyjęto stawkę 30 zł/Mg dla odpadów o kodach 10 01 02 zgodną z § 2 pkt. 1 kategoria 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń

$5\,400\text{ Mg} \times 30\text{ zł/Mg} = 162\,000\text{ zł}$ zabezpieczenia roszczeń dla silosu magazynowego MMO-11

o pojemności 4 000 m³,

4. Łączna kwota zabezpieczenia roszczeń dla Zakładu Cementownia Rudniki w Rudnikach przy ul. Mstowskiej 10, spółki CEMEX Polska sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie wynosi:

MMO - 1	45 000,00 zł
MMO - 2	344 998,50 zł
MMO - 3	107 112,00 zł
MMO - 4	21 000,00 zł
MMO - 5	729 216,00 zł
MMO - 6	144 000,00 zł
MMO - 7a	42 000,00 zł
MMO - 7b	8 400,00 zł
MMO - 8	15 000,00 zł
MMO - 9	300 000,00 zł
MMO - 10	120 000,00 zł
MMO - 11	162 000,00 zł
Razem	2 038 726,50 zł

Wysokość i forma zabezpieczenia roszczeń wymaga ponownego określenia na etapie włączania modułu magazynowania i dozowania odpadów niebezpiecznych płynnych do eksploatacji i uzyskiwania nowych warunków pozwolenia zintegrowanego z uwzględnieniem tej instalacji. Rodzaje, ilości i proces przetwarzania którym zostaną poddane płynne odpady niebezpieczne zostaną określone po uruchomieniu modułu magazynowania i dozowania odpadów niebezpiecznych płynnych do termicznego przekształcania odpadów

Będzie to możliwe po przeprowadzeniu kontroli przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, z udziałem przedstawiciela Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego oraz Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej i uzyskaniu pozytywnych opinii wymienionych organów z przeprowadzonej kontroli.

Zobowiązano również posiadacza odpadów spółkę CEMEX Polska sp. z o.o. (NIP: 9511496432) z siedzibą w Warszawie, zgodnie z art. 48 a ust. 5 ustawy o odpadach do zamieszczenia w gwarancji bankowej zapisu, że w dowolnym czasie, do wydania ostatecznej decyzji o zwrocie gwarancji bankowej, w razie wystąpienia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie powstałych w wyniku niewywiązania się przez podmiot z obowiązków określonych w ustawie o odpadach, w tym obowiązków wynikających z posiadanego zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów (pozwolenia zintegrowanego, uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów), lub konieczności usunięcia odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich magazynowania lub składowania, bank ureguje zobowiązania na rzecz organu prowadzącego egzekucję tych obowiązków.

Jednocześnie w postanowieniu Marszałka Województwa Śląskiego nr 444/OS/2019 z dnia 24 czerwca 2019 r. pouczonego posiadacza odpadów: CEMEX Polska sp. z o.o. (NIP: 9511496432) z siedzibą w Warszawie, że zgodnie z art. 48 a ust. 8 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (j.t.: Dz. U. z 2018 r. poz. 992) w przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń, podmiot jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń.

W zakresie gleby ziemi i wód podziemnych.

Jak ustalono na podstawie: Analizy konieczności sporządzenia raportu początkowego dla Zakładu Cementownia Rudniki, w związku z przebudową i rozbudową instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej, opracowanej w sierpniu 2018 r., w Zakładzie Cementownia RUDNIKI będą

wykorzystywane, produkowane oraz uwalniane substancje powodujące ryzyko zanieczyszczenia powierzchni ziemi, ale ze względu na stosowane obecnie i zastosowane w ramach przebudowy i rozbudowy instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej rozwiązania techniczne i organizacyjne oraz wielkość emisji (uwalniania substancji do środowiska) nie istnieje (i nie będzie istniała po przebudowie i rozbudowie) możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie Zakładu Cementownia RUDNIKI.

Konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego wynika z planowanej przebudowy instalacji do produkcji klinkieru wraz z instalacjami pomocniczymi w Zakładzie Cementownia Rudniki. Po przebudowie instalacji do produkcji klinkieru cel funkcjonowania instalacji do produkcji klinkieru nie ulegnie zmianie, zmieni się natomiast technologia wypalania klinkieru. W wyniku realizacji inwestycji instalacje: do produkcji klinkieru (IPPC) oraz do produkcji mączki wapiennej (zintegrowana z IPPC) stanowiąc będą jedną instalację typu IPPC, o nazwie „instalacja do produkcji klinkieru i mączki wapiennej”.

Załącznikiem do wniosku o zmianę obowiązującego pozwolenia zintegrowanego jest ww. Analiza konieczności sporządzenia raportu początkowego..., która wykazała, że zastosowane w Zakładzie Cementownia RUDNIKI zabezpieczenia są wystarczające do uniemożliwienia przedostania się substancji powodujących ryzyko dla gleby, ziemi i wód gruntowych oraz że opracowanie raportu początkowego nie jest wymagane.

Zapisy ujęte w decyzji zmieniającej warunki pozwolenia zintegrowanego (nr decyzji 1968) w aspekcie dotyczącym ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych wnioskodawca proponuje pozostawić bez zmian. Zmianą zapisów nie ujęto również zagadnień dostosowania instalacji po przebudowie do wymagań określonych w konkluzjach BAT w odniesieniu do wód podziemnych, z uwagi na brak oddziaływania proponowanych zmian na instalacji na stan środowiska gruntowo-wodnego.

Z informacji ujętych we wniosku oraz załączonej Analizy..., wskazującej na brak możliwości zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego oraz przyjętych sposobów zapobiegania ewentualnym zanieczyszczeniom uznaje się, iż planowana przebudowa i rozbudowa przedmiotowej instalacji nie będzie negatywnie oddziaływać na wody podziemne.

Jednocześnie skorygowano i uaktualniono część VIII pozwolenia, która określa obowiązki prowadzącego instalację oraz sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

Prowadzący instalację pismem z dnia 17 lipca 2019 r. został poinformowany o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów. Prowadzący instalację nie wniósł uwag do sprawy.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

Pozwolenie zintegrowane nie zwalnia prowadzącego instalację od posiadania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgodnej z warunkami określonymi w tym pozwoleniu zintegrowanym, jeżeli jest ona wymagana.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od jej doręczenia.

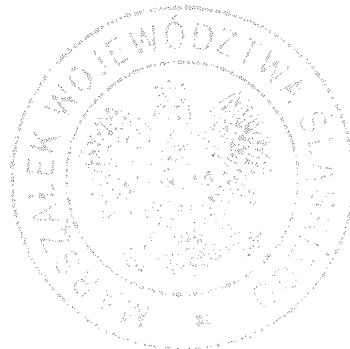
Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu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

Przedłożono dowód uiszczenia opłaty skarbowej, w wysokości – 1005,50 PLN, na konto Urzędu Miasta Katowice.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Ireneusz Kubiśki
Ireneusz Kubiśki

Zastępca Dyrektora
Wydziału Ochrony Środowiska



Otrzymują:

1. Pełnomocnik
Cemex Polska Sp. z o.o.
Zakład Cementownia Rudniki
ul. Mstowska 10, 42-240 Rudniki
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu
Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie - Zarząd Zlewni w Sieradzu
Plac Wojewódzki 1, 98-200 Sieradz

Do wiadomości w wersji drukowanej:

3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
4. Wójt Gminy Rędziny
ul. Wolności 87, 42-242 Rędziny
5. ZS – rejestr decyzji i postanowień
6. OS.PZ. - aa. – poz. rejestru **119**

Do wiadomości elektronicznie:

1. Ministerstwo Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
ul. Wawelska 52/54, 00-920 Warszawa – e-mail
2. ZS – rejestr decyzji i postanowień – SOD
3. SO – baza danych – SOD
4. OS.OW – BIP - SOD

