



## **„2. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.**

### **A. Instalacje produkcyjne, maksymalna zdolność produkcyjna instalacji:**

- a) instalacja produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej - instalacja IPPC:
  - maksymalna zdolność produkcyjna pieca obrotowego: 2 000 Mg/dobę klinkieru (710 000 Mg klinkieru na rok),
  - maksymalna zdolność produkcyjna młyna surowca zintegrowanego z suszarnią bębnową kamienia wapiennego - 140 Mg/h kamienia wapiennego o wilgotności 0,5 %,
- b) instalacja produkcji cementu - instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC, o max. zdolności produkcyjnej 1 250 000 Mg cementu/rok.

### **B. Instalacje pomocnicze**

- instalacja podczyszczania wód opadowych i roztopowych

### **C. Instalacje zabezpieczające** - opisane w pozwoleniu lecz nie wchodzące w zakres niniejszego pozwolenia:

- instalacja energetycznego spalania paliw (kotły na gaz ziemny, opcjonalnie na olej opałowy) 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.

## **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 prekalcynatorem.

W skład instalacji wchodzi następujące moduły technologiczne:

- a) moduł przygotowania mąki surowcowej do produkcji klinkieru cementowego (w którym wytwarzana jest mączka wapienna),
- b) moduł przygotowania paliwa technologicznego,
- c) moduł przygotowania paliwa alternatywnego (zgodnie z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu),
- d) moduł wytwarzania i magazynowania klinkieru,
- e) 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, dodatków korygujących skład.

Produkcja mąki surowcowej jest realizowana w zmodernizowanym młynie surowca Nr 4, zintegrowanym z suszarnią bębnową kamienia wapiennego. Zmielona mąka surowcowa jest oddzielana od powietrza suszącego na filtrze tkaninowym i przesyłana do zbiorników homogenizacyjnych, a następnie do zbiorników skladowych.

W skład modułu przygotowania mąki surowcowej, do produkcji klinkieru cementowego wchodzi: łamacz młotkowy (1 szt.), hala składników surowcowych wraz z suwnicami mostowymi, zbiorniki zasypowe kamienia wapiennego, zbiorniki zasypowe żużli wielopieczowego i stalowniczego, zbiorniki pyłów żelazonośnych i popiołów lotnych, suszarnia bębnowa kamienia wapiennego, zbiornik buforowy do przejściowego gromadzenia wysuszonego kamienia wapiennego (przed jego podaniem do młyna surowca), zmodernizowany młyn surowca Nr 4, separator, zbiorniki homogenizacyjne mąki surowcowej, zbiorniki składowe mąki surowcowej, układy do transportu surowców i transportu mąki surowcowej, wagi surowcowe, układy sprężonego powietrza, rurociągi do przesyłu gazów piecowych do suszarni bębnowej i młyna surowca, dmuchawy do wprowadzania powietrza z otoczenia ("powietrza zimnego") do schładzania gazów piecowych (przed ich wprowadzeniem do suszarni bębnowej i młyna surowca), filtry tkaninowe do oczyszczania gazów odlotowych z suszarni bębnowej i młyna surowca, układy zasilania i starowania.

Parametry techniczno-eksploatacyjne młynów surowca.

Parametr	J.m.	Suszarnia bębnowa	Zmodernizowany młyn surowca Nr 4
Przepustowość	Mg/h	100	140
Gazy piecowe (o temp. 370°C), po schłodzeniu w wieży wymienników cyklonowych	m <sup>3</sup> /h	152 000	127 000
Powietrze schładzające	m <sup>3</sup> /h	15 200	12 700
Wilgotność kamienia wapiennego na wejściu	%	ok. 9	nie więcej niż 4
Wilgotność kamienia wapiennego na wyjściu	%	ok. 4	nie więcej niż 0,5
Czas pracy	h/rok		8 500
Moc zainstalowana	kW		800
Zużycie energii elektrycznej	MWh/rok		6 800

Młyn surowca może być wykorzystywany także do produkcji 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 paliwa alternatywnego, 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 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup>) 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 paliwa alternatywnego posiada pięć wyodrębnione strefy:

- strefę dostawy paliwa alternatywnego do hal magazynowych,
- strefę magazynowania paliwa alternatywnego (w dwóch halach magazynowych, o łącznej pojemności 900 Mg),
- strefę wydzielania ze strumienia paliwa alternatywnego frakcji metalicznej (19 12 02) oraz frakcji nadgabarytowej (19 12 10),
- strefę suszenia paliwa alternatywnego,
- strefę transportu paliwa alternatywnego 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.

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	2 000
Wymiary		

średnica	m	3,8
długość	m	56
System załadunku		mechaniczny
Jednostkowe zużycie ciepła	GJ/Mg <sub>klin.</sub>	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 emitory.

### 2.1.2. Parametry techniczne instalacji:

- a) maksymalna wielkość produkcji:
  - klinkier – 710 000 Mg/rok,
  - mączka wapienna – 100 000 Mg/rok,
- b) czas pracy instalacji – 8 500 h/rok,
- c) zużycie energii elektrycznej – 84 280 MWh/rok,
- d) 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.

## 2.2. Instalacja produkcji cementu.

### 2.2.1. Wyposażenie i stosowana technologia.

Cement wieloskładnikowy produkowany jest w młynach kulowo-rurowych w procesie mielenia klinkieru, żuźla granulowanego, popiołów lotnych z węgla, nośników siarczanu wapnia i innych dodatków, zapewniających odpowiednie właściwości cementu.

Zdolność produkcyjna instalacji – 1 250 000 Mg cementu (różnych rodzajów) na rok.

W skład instalacji wchodzi:

- a) moduł przygotowania i transportu żuźla,
- b) moduł magazynowania i dozowania popiołów lotnych,
- c) moduł magazynowania i dozowania piasków ze złóż fluidalnych,
- d) moduł wytwarzania cementu,
- e) moduł magazynowania, pakowania i dystrybucji cementu,
- f) urządzenia i obiekty, służące do magazynowania i transportu składników cementu.

#### a) Moduł przygotowania i transportu żuźla.

Moduł przygotowania i transportu żużla ma za zadanie wysuszenie żużla i przetransportowanie go do zbiorników, wchodzących w skład urządzeń pomocniczych młynów cementu.

W skład linii wchodzi następujące urządzenia i zespoły urządzeń:

- zbiorniki zasypowe, wraz z urządzeniami transportującymi (zbiorniki zasypowe żużla mokrego, zbiorniki buforowe żużla mokrego, układ przenośników taśmowych transportujących żużel mokry do suszarni), suszarnie żużla, zespół urządzeń transportujących żużel suchy (zespół przenośników taśmowych odbierających żużel suchy spod suszarni).

#### **b) Moduł magazynowania i dozowania popiołów lotnych.**

W module tym następuje magazynowanie popiołów lotnych oraz ich dokładne dozowanie do zestawu surowcowego do produkcji cementu.

W skład modułu wchodzi: 2 zbiorniki magazynowe, o pojemności 250 m<sup>3</sup> każdy, waga dozująca, pompa śrubowa i dmuchawa,

#### **c) Moduł magazynowania i dozowania piasków ze złóż fluidalnych.**

Celem funkcjonowania modułu (o wydajności rozładunku do zbiornika magazynowego wynoszącej 100 Mg/h) jest magazynowanie piasków ze złóż fluidalnych oraz ich dokładne dozowanie do zestawu surowcowego do produkcji cementu (wydajność układu transportu piasków ze zbiornika do młynów cementu wynosi 30 Mg/h).

W skład modułu wchodzi: komora rozładunkowa (składająca się z komory wjazdowej i komory rozładowniczej, z której piaski będą zasypywane do leja rozładowniczego, o pojemności ok. 30 m<sup>3</sup>, podnośnik kubelkowy do transportu piasków z leja rozładowniczego do zbiornika magazynowego, zbiornik magazynowy, o pojemności roboczej ok. 900 Mg z aeracją i pomiarem poziomu napełnienia, układ transportu piasków ze zbiornika magazynowego do zbiorników zasypowych, oraz układy odpylania (komory rozładowniczego, dwóch elewatorów kubelkowych, zbiornika magazynowego i 5 zbiorników gipsowych), wyposażone w oddzielne emitory.

#### **d) Moduł wytwarzania cementu.**

Cement jest wytwarzany poprzez dokładne zmielenie w młynach cementu mieszanki surowcowej.

W skład modułu wchodzi następujące urządzenia i zespoły urządzeń:

- zbiorniki zasypowe składników (klinkieru, gipsu, żużla wysuszonego) wraz z urządzeniami ważącymi,
- urządzenia transportujące surowce do młynów (przenośniki taśmowe),
- młyny cementu szt. 5,
- separatory szt. 4.

Charakterystyka techniczno-eksploatacyjna młynów cementu Zakładu Cementownia Rudniki.

Parametr	Jednostka	Młyn cementu				
		Nr 1	Nr 2	Nr 4	Nr 5	6

Typ		Unidan	Unidan	Unidan	Unidan	Makrum
Wydajność prognozowana	Mg/h	37,5	50,0	37,5	37,5	37,5
System załadunku		Mechaniczny	Mechaniczny	Mechaniczny	Mechaniczny	Mechaniczny
Temperatura procesu	°K	370	370	370	370	370
Separator		Dynamiczny	Dynamiczny	Dynamiczny	Dynamiczny	
Typ		HEC 220	TSV 2400	HEC 220	TSV 3600	
Wydajność separatora	Mg/h	150	150	150	300	
Filtr separatora		Tkaninowy	Tkaninowy	Tkaninowy	Tkaninowy	
Zapylenie za filtrem	mg/Nm <sup>3</sup>	< 30	< 20	< 30	< 30	
Czas pracy	h	8 000	8 000	8 000	8 000	

#### e) Moduł magazynowania, pakowania i dystrybucji cementu.

W skład linii wchodzi następujące urządzenia i zespoły urządzeń:

- przenośniki taśmowe cementu do silosów,
- silosy cementu (4 sztuki po 4 500 Mg, 6 sztuk po 5 800 Mg i 2 sztuki po 5 400 Mg),
- zespół urządzeń pakujących cement - zespół przenośników ślimakowych, przenośniki kulekowe oraz ryny aeracyjne, zespół urządzeń dozowania reduktora chromu w cemencie pakowaczki cementu (nr 1 i nr 2),
- zespół urządzeń do załadunku cementu luzem kolejowy i samochodowy - (zespół przenośników ślimakowych, przenośniki kulekowe oraz ryny areacyjne, zbiorniki buforowe (2 sztuki, o poj. 30 m<sup>3</sup> każda i 2 sztuki, o poj. 200 m<sup>3</sup> każda), sita wibracyjne 2 sztuki, głowice załadownicze 3 sztuki).

#### f) Zespół urządzeń układów odciągowo-odpylających.

Zespół urządzeń układów odciągowo - odpylających stanowią: ujęcia miejscowe substancji, odpylacze tkaninowe, wentylatory wyciągowe, kolektory doprowadzająco-odprowadzające oraz emitory.

#### 2.2.2. Parametry techniczne instalacji:

- a) wielkość produkcji przyjęta jako podstawa do określenia warunków niniejszego pozwolenia – 1 250 000 Mg cementu/rok;
- b) czas pracy instalacji – 8 000 h/rok;
- c) uzysk technologiczny – 97,1%;
- d) jednostkowe zużycie energii elektrycznej – 56,9 kWh/Mg cementu ogółem;
- e) jednostkowe zużycie energii cieplnej- szacunkowo – 0,075 GJ/ Mg cementu ogółem.

**2.3. Instalacja podczyszczania wód opadowych i roztopowych** – instalacja nie wchodząca w zakres pozwolenia zintegrowanego.

Wody opadowe i roztopowe powstają niezależnie od eksploatacji instalacji IPPC. Wobec powyższego warunki ich wprowadzania do środowiska – po podczyszczeniu w instalacji składającej się z osadnika i separatora koalescencyjnego – zostały uregulowane w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

**2.4. Instalacja energetycznego spalania paliw** - instalacja zabezpieczająca nie wchodząca w zakres pozwolenia zintegrowanego.

Instalacja energetycznego spalania paliw działa na potrzeby ogrzewania pomieszczeń socjalnych Zakładu Cementownia Rudniki. Instalacja składa się z pięciu kotłów, opalanych gazem ziemnym i olejem opałowym, o mocy 270 kW, 2x340 kW, 435 kW i 550 kW, zainstalowanych w trzech kotłowniach grzewczych.”

- II. W części II. „**Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**”, 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	<b>Zastosowano:</b> 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	<b>Zastosowano:</b> 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 pieców, 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	<b>Zastosowano:</b> 1) Techniki mające ogólne zastosowanie: a) ciągły pomiar parametrów procesu świadczących o jego stabilności, takich jak temperatura, zawartość O <sub>2</sub> , ciśnienie i prędkość przepływu (system pomiarowy wykorzystywany w instalacji do produkcji klinkieru pozwala mierzyć i rejestrować podane parametry, b) monitorowanie i stabilizacja 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 NH <sub>3</sub> , gdy stosowana jest SNCR techniki <u>mające zastosowanie do procesów w piecu:</u>

	<p>d) pomiary ciągłe emisji pyłu, NO<sub>x</sub>, SO<sub>x</sub> i CO (system pomiarowy wykorzystywany w instalacji do produkcji klinkieru pozwala mierzyć i rejestrować wymienione parametry),</p> <p>e) okresowe pomiary emisji PCDD/F i metali - pomiary emisji metali oraz dioksyn i furanów są wykonywane dwa razy w roku,</p> <p>f) 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.</p> <p>3) Zastosowanie do rodzajów działalności niezwiązanych z piecem:</p> <p>f) ciągłe lub okresowe pomiary emisji pyłu, przy czym „w przypadku małych źródeł emisji (&lt;10000 Nm<sup>3</sup>/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”.</p>
<b>BAT 15</b>	<p><b>Zastosowano:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- silosy i/lub zbiorniki, wyposażone w układy odpylające przy magazynowaniu materiałów sypkich,</li> <li>- przyzmy 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,</li> <li>- utrzymywanie w czystości i porządku dróg i placów, poprzez czyszczenie odkurzaczem przemysłowym i okresowe zraszanie wodą.</li> </ul>
<b>BAT 16</b>	<p><b>Zastosowano:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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/Nm<sup>3</sup> (co jest zgodne z BAT-AEL, określonym w BAT 16),</li> <li>- dla układów odpylających, o wydajności mniejszej niż 10 tys. Nm<sup>3</sup>/h, zapewniono odpowiednią częstotliwość obsługi technicznej, mającej na celu m. in. sprawdzenie sprawności filtrów (dzięki temu układy odpylania, o wydajności mniejszej niż 10 tys. Nm<sup>3</sup>/h, nie są objęte obowiązkiem wykonywania okresowych pomiarów emisji pyłu).</li> </ul>
<b>BAT 17</b>	<p><b>Zastosowano:</b></p> <p>Filtry tkaninowe do ograniczania emisji pyłów z gazów odlotowych, pochodzących z procesów wypalania w piecu obrotowym:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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);</li> <li>- 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/m<sup>3</sup>, dla emitorów: E19 i E88.</li> </ul> <p><b>Uzasadnienie:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <u>Dla wariantu pracy instalacji ze współspalaniem odpadów.</u></li> </ul> <p>Standard emisyjny dla emisji pyłu z procesów wypalania klinkieru, prowadzonych z wykorzystaniem odpadów jako źródła ciepła, wynosi 30 mg/m<sup>3</sup>.</p> <p>Zgodnie z BAT 17, BAT-AEL standard dla emisji pyłu z gazów odlotowych, pochodzących z wypalania klinkieru w piecach, wynosi &lt; 10-20 mg/Nm<sup>3</sup>, liczone jako średnia wartość dobową (tzn. że graniczna wielkość emisyjna wynosi 20 mg/Nm<sup>3</sup>).</p> <p>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 (współspalanie odpadów), na poziomie 30 mg/m<sup>3</sup> (załącznik VI, część 4, pkt 2).</p> <p>Wydane na podstawie dyrektywy w sprawie emisji przemysłowych polskie przepisy ustalają dopuszczalną emisję pyłów z procesów wypalania klinkieru w piecach obrotowych, w warunkach współspalania odpadów na tym samym poziomie.</p> <p>Różnica pomiędzy BAT-AEL z konkluzji (&lt; 10 -20 mg/m<sup>3</sup>) i całkowitą dopuszczalną wielkością emisji", wynoszącą 30 mg/m<sup>3</sup>, określoną w dyrektywie o emisjach przemysłowych, dla pyłu w gazach odlotowych z pieca do wypalania klinkieru jest rekompensatą za wykorzystywanie odpadów jako nośnika ciepła, niezbędnego do wypalania klinkieru i oszczędzania zasobów naturalnych.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <u>Dla wariantu pracy instalacji bez współspalania odpadów.</u></li> </ul> <p>Wykonane obliczenia wpływu emisji pyłu w gazach odlotowych z pieca obrotowego oraz ze źródeł powiązanych z piecem obrotowym, wykazały znikomy wpływ odstępstwa od granicznych</p>

	<p>wielkości emisyjnych na stan jakości powietrza.</p> <p>Z przeprowadzonej analizy wynika, że wymiana filtrów w układach odpylania pieca obrotowego i młyna surowca (dla zwiększenia skuteczności odpylania):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• nie wpłynie na wielkość emisji sumarycznej pyłu w ciągu roku,</li> <li>• nie wpłynie na stężenia średnioroczne pyłu PM10.</li> <li>• nie wpłynie na stężenia średnioroczne pyłu PM2,5.</li> <li>• nie wpłynie na opad pyłu, spowoduje nieznaczny wzrost stężeń maksymalnych pyłu PM10 (stężeń 1-godzinnych).</li> </ul> <p>Wymiana filtrów na filtry gwarantujące stężenie pyłu na poziomie nie wyższym niż 20 mg/m<sup>3</sup>, wymaga przebudowy układów odpylania.</p> <p>Zastosowanie w układzie odpylania młyna surowca worków o większej gramaturze powoduje wzrost różnicy ciśnień w filtrach i ogranicza wydajność młynów (włókniny w zainstalowanych workach filtracyjnych odpylaczy młyna surowca są specjalnie dobrane, ponieważ urządzenia odpylające: filtry technologiczne pełnią rolę komory magazynowej dla surowca).</p> <p>Aby uzyskać zwiększenie efektywności filtra do 20 mg/m<sup>3</sup>, należałoby zwiększyć powierzchnię filtracji, rozbudowując filtr średnio o 30 % powierzchni filtracyjnej. Zmieniłyby się opory na filtrach, a zatem i dynamika przepływu gazów, co miałyby wpływ na procesy technologiczne, realizowane w piecu obrotowym i młynach surowca w tym na:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zmniejszoną wydajność nieuzasadnioną kosztowo,</li> <li>- reżimy jakościowe dla klinkieru</li> <li>- reżimy ekologiczne, odnoszące się do wyprowadzanych gazów z instalacji.</li> </ul> <p>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).</p>
BAT 18	<p><b>Zastosowano:</b></p> <p>Układy odpylania z filtrami tkaninowymi, o skuteczności zapewniającej stężenie pyłu za filtrem nie wyższe niż 20 mg/Nm<sup>3</sup> dla emisji pyłu z gazów odlotowych, pochodzących z procesów chłodzenia (z chłodników klinkieru) i mielenia (w młynach cementu).</p> <p>Wymóg dotrzymania granicznych wielkości emisyjnych (BAT-AEL dla emisji pyłu z gazów odlotowych z procesów chłodzenia i mielenia) jest spełniony i wynosi &lt; 10 -20 mg/Nm<sup>3</sup>, liczone jako średnia wielkość dobowa 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/Nm<sup>3</sup>.</p>
BAT 19	<p><b>Zastosowano:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- palniki dwustrefowe w piecu obrotowym,</li> <li>- opalanie wewnątrzpiecowe, połączone z optymalizacją procesu spalania,</li> <li>- wyposażono instalację do produkcji klinkieru w układ dozowania mocznika (czyli stworzono warunki do zastosowania techniki SNCR w razie potrzeby), do redukcji emisji NOx z gazów odlotowych, pochodzących z procesów wypalania klinkieru w piecu obrotowym,</li> <li>- opcjonalnie możliwe jest dozowanie 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.</li> </ul> <p>Zastosowane techniki pozwalają uzyskać stężenie tlenków azotu w gazach odlotowych pochodzenia piecowego (z emitora E19, poprzez który odprowadzane są gazy odlotowe z pieca obrotowego, suszarni kamienia wapiennego i młyna surowca Nr 4 oraz suszarni żużla, oraz z emitora E88, poprzez który odprowadzane są gazy odlotowe z młyna węgla Nr 4) na poziomie nie wyższym niż 450 mg/Nm<sup>3</sup>, wyznaczonym w oparciu o BAT-AEL, określony w BAT19 (w wariantcie pracy bez współspalania odpadów) i nie wyższym niż 450 mg/Nm<sup>3</sup> (w wariantcie pracy instalacji ze współspalaniem odpadów), przy czym górna granica zakresu BAT-AEL wynosi 500 mg/Nm<sup>3</sup>, o ile początkowy poziom NOx, po zastosowaniu technik podstawowych, wynosi &gt; 1 000 mg/Nm<sup>3</sup>.</p>
BAT 20	<p><b>Zastosowano:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- stosowanie odpowiedniej i wystarczająco skutecznej redukcji NOx oraz stabilnego procesu,</li> <li>- stosowanie odpowiedniej proporcji stechiometrycznej amoniaku, w celu osiągnięcia jak najskuteczniejszej redukcji NO, i ograniczenia wycieku NH<sub>3</sub>,</li> <li>- utrzymywanie wycieku NH<sub>3</sub> (będącego skutkiem nieprzereagowania całego amoniaku) z gazów odlotowych na najniższym poziomie, przy uwzględnieniu korekcji między skutecznością redukcji emisji NOx i wyciekami NH<sub>3</sub>,</li> </ul>

	<p>przy stosowaniu SNCR, w celu osiągnięcia skutecznej redukcji NO<sub>x</sub>, utrzymywanie wycieku amoniaku na jak najniższym poziomie.</p> <p>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/m<sup>3</sup>u), wyznaczona w oparciu o BAT-AEL, określony w BAT 20 (&lt; 30-50 mg/Nm<sup>3</sup>) - średnia wartość dobowa odniesiona do warunków referencyjnych).</p>
BAT 21	<p><b>Zastosowano:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <u>Dla wariantu pracy instalacji ze współspalaniem odpadów</u>, nie stosuje się standardu emisyjnego (50 mg/m<sup>3</sup>u).</li> </ul> <p><b>Uzasadnienie:</b></p> <p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <u>Dla wariantu pracy instalacji bez współspalania odpadów</u>, ustala się odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych dla dwutlenku siarki.</li> </ul> <p>Określa się dopuszczalne stężenia dwutlenku siarki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- w gazach odlotowych z pieca obrotowego (emitor E19):</li> <li>- 750 mg/m<sup>3</sup>u (przez 7 800 h/rok),</li> <li>- 1 000 mg/m<sup>3</sup>u (przez 700 h/rok).</li> </ul> <p>Stężenia dwutlenku siarki w gazach odlotowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- z młyna węgla Nr 4 (emitor E88) ustala się na poziomie nie wyższym niż 400 mg/m<sup>3</sup>u.</li> </ul> <p><b>Uzasadnienie:</b></p> <p>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/m<sup>3</sup>u), wyznaczona w oparciu o BAT-AEL (&lt; 50 - 400 mg/m<sup>3</sup>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 absorbentu (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).</p> <p>Zastosowane odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych nie powoduje przekraczania dopuszczalnych stężeń dwutlenku siarki w powietrzu, w strefie oddziaływania Zakładu Cementownia RUDNIKI, na stan środowiska.</p>
BAT 22	<p><b>Zastosowano:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- System optymalizacji procesu mielenia surowca, polegający na odpowiednim doborze: <ul style="list-style-type: none"> <li>o wilgotności surowca (wynosi średnio 9%),</li> <li>o temperatury pracy młyna (ok. 100 °C),</li> <li>o czasu, retencji w młynie (od 300 do 600 sekund, maksymalnie 840 sekund),</li> </ul> </li> </ul> <p>w celu redukcji emisji SO<sub>2</sub> z pieca obrotowego.</p> <p>Dzięki usunięciu nadmiaru wody (decyduje tu temperatura procesu mielenia i czas jego trwania) uzyskuje się odpowiedni stopień rozdrobnienia przemielonego materiału.</p>
BAT 23	<p><b>Zastosowano:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrolę procesu spalania,</li> <li>- kontrolę zawartości związków organicznych w surowcach,</li> <li>- kontrolę jakości paliw i systemu podawania paliwa,</li> </ul> <p>w celu ograniczenia emisji tlenku węgla z instalacji do produkcji klinkieru.</p> <p>W instalacji do produkcji klinkieru, w Zakładzie Cementownia RUDNIKI, nie są stosowane elektrofiltry. Oznacza to, że BAT23 nie ma zastosowania do tej instalacji.</p>
BAT 24	<p><b>Zastosowano:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wykorzystywanie surowców o możliwie najniższej zawartości lotnych związków organicznych (VOC), przy doborze składników mąki surowcowej do produkcji klinkieru,</li> </ul> <p>w celu utrzymania niskiego poziomu TOC w gazach odlotowych, pochodzących z procesów wypalania w piecu obrotowym.</p> <p>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</p>

	<p>zastosowania przepisy o standardach emisyjnych z instalacji, które dotyczą przypadków, gdy emisja TOC jest wynikiem spalania lub współspalania odpadów.</p>
BAT 25	<p><b>Zastosowano:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wykorzystanie surowców i paliw o niskiej zawartości chloru (dopuszczalna zawartość chloru w węglu została ustalona na poziomie 0,3%).</li> <li>- 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%),</li> </ul> <p>w celu zapobiegania i/lub ograniczania emisji HCl z gazów odlotowych, pochodzących z procesów wypalania w piecu obrotowym w Zakładzie Cementownia RUDNIKI.</p> <p>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 mg/m) 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.</p>
BAT 26	<p><b>Zastosowano:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wykorzystywanie surowców i paliw o niskiej zawartości fluoru,</li> <li>- 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%),</li> </ul> <p>w celu zapobiegania i/lub ograniczania emisji HF z gazów odlotowych, pochodzących z procesów wypalania w piecu obrotowym w Zakładzie Cementownia RUDNIKI.</p> <p>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 mg/m<sup>3</sup>) 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.</p>
BAT 27	<p><b>Zastosowano:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Techniki mające zastosowanie ogólne: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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,</li> <li>• 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,</li> <li>• ograniczenie/unikanie stosowania odpadów zawierających chlorowane substancje organiczne,</li> <li>• 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,</li> </ul> </li> </ul> <p>w celu zapobiegania emisjom PCDD/F lub utrzymywania na niskim poziomie emisji PCDD/F z gazów odlotowych, pochodzących z wypalania w piecu obrotowym.</p> <p>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<sup>3</sup><sub>u</sub>, wynosi 0,1 ng PCDD/F I-TEQ/m<sup>3</sup><sub>u</sub> [BAT-AEL wynosi &lt; 0,05 -0,1 ng PCDD/F I-TEQ/m<sup>3</sup><sub>u</sub>]) 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.</p>
BAT 28	<p><b>Zastosowano:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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.</li> <li>- system zapewnienia jakości, aby zagwarantować właściwości stosowanych materiałów odpadowych - przy pozyskiwaniu odpadów, które są wykorzystywane zarówno jako</li> </ul>

	<p>surowce do produkcji klinkieru, jak i nośniki energii, szczególną uwagę zwraca się na zawartość w nich metali, w tym rtęci,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skuteczne technik usuwania pyłu przedstawione w BAT17 - źródła emisji wyposażone są w układy odpylające z filtrami tkaninowymi,</li> </ul> <p>w celu ograniczenia emisji metali z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecu obrotowym.</p> <p>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 żużła (w suszarni żużła) (emitor E19), oraz z młyna węgla Nr 4 (emitor E88), nie przekraczają poniższych wartości, określonych w BAT 28:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- dla rtęci (Hg) - &lt; 0,05 mg/m<sup>3</sup><sub>u</sub>,</li> <li>- dla sumy kadmu i talu (Cd + Tl) - &lt; 0,05 mg/m<sup>3</sup><sub>u</sub>,</li> <li>- dla sumy arsenu, antymonu, ołowiu, chromu, kobaltu, miedzi, manganu, niklu i wanadu (As+Sb+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V) - &lt; 0,5 mg/m<sup>3</sup><sub>u</sub>.</li> </ul>
--	---

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

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Cementownia Rudniki
<b>BAT 2</b>	<p><b>Zastosowano:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obudowę miejsc prowadzenia operacji i/lub używania urządzeń powodujących hałas,</li> <li>- izolację dźwiękochłonną na elewacji zewnętrznej hal produkcyjnych, w których zainstalowane są maszyny o wysokim poziomie dźwięku,</li> <li>- wykonanie ścian chroniących przed hałasem lub stosowanie naturalnych barier dla hałasu,</li> <li>- zamykanie drzwi i okien na terenie budynków,</li> <li>- zabudowanie ekranów akustycznych na granicy zakładu,</li> </ul> <p>jako kombinację technik w celu redukcji/minimalizacji emisji hałasu, podczas procesu produkcji klinkieru, mączki wapiennej i cementu w Zakładzie Cementownia RUDNIKI.</p>
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 budynkami, które będą pełniły rolę ekranów obniżających emisję hałasu do środowiska.
b)	<p>Obudowanie miejsc prowadzenia operacji i/lub urządzeń powodujących hałas. Rozwiązania zastosowane w przebudowanej instalacji do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej (w tym obudowa urządzeń emitujących hałas) zapewniają, iż moc akustyczna urządzeń wchodzących w skład instalacji, nie przyczynia się do wystąpienia przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach podlegających ochronie akustycznej, sąsiadujących z Zakładem Cementownia Rudniki.</p> <p>W ramach rozbudowy modułu przygotowania paliwa alternatywnego:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przenośnik taśmowy paliwa alternatywnego został umiejscowiony pomiędzy istniejącą i nowoprojektowaną halą magazynową w żelbetowym kanale, przykrytym dachem o konstrukcji wielowarstwowej (membrana PVC, wełna mineralna twarda o gr. 4 cm, wełna</li> </ul>

	<p>mineralna dla wypełnienia fałd, membrana paroprzepuszczalna i blacha trapezowa), która zabezpiecza przed hałasem emitowanym do środowiska podczas pracy przenośnika,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ściany hal magazynowych paliw alternatywnych, sąsiadujące z przenośnikiem taśmowym, posiadają izolacyjność akustyczną na poziomie 32 dB.</li> </ul>
c)	<p>Stosowanie izolacji przeciwwibracyjnej do operacji/urządzeń.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- elementy suszarni kamienia wapiennego i młyna surowca Nr 4 zostaną zamontowane na podkładach przeciwwibracyjnych.</li> </ul>
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)	<p>Stosowanie ścian chroniących przed hałasem lub naturalnych barier dla hałasu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- w związku z przebudową i rozbudową instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej został dodatkowo wydłużony o 40 m w stronę wschodnią ekran akustyczny, o wysokości 5 m, usytuowany od strony ul. Zakładowej (łączna długość ekranu wynosi 90 m),</li> <li>- wydłużony ekran akustyczny jest wykonany z materiału o ważonym wskaźniku izolacyjności akustycznej <math>R_w &gt; 30</math> dB i jednoliczbowym wskaźniku oceny pochłaniania dźwięku <math>DL_a &gt; 10</math> dB (wg PN-EN ISO 1793-1) oraz <math>\alpha_w &gt; 0,75</math> (wg PN-EN ISO 11654:1999) oraz odpornego na warunki atmosferyczne,</li> <li>- ściany hal magazynowych paliw alternatywnych, sąsiadujące z przenośnikiem taśmowym paliw alternatywnych, mają izolacyjność akustyczną na poziomie 32 dB.</li> </ul>
g)	Stosowanie tłumików na wylotach kominów.
h)	Izolacja kanałów i końcowych wentylatorów, umieszczonych w dźwiękoszczelnych 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)	<p>Stosowanie takiego układu źródeł hałasu i potencjalnie rezonujących elementów (np. kompresorów i kanałów), aby były one rozdzielone.</p> <p>Systematyczna kontrola stanu technicznego elementów instalacji, mogących być źródłem hałasu. W przypadku wentylatorów, obniżanie poziomu hałasu emitowanego do otoczenia zapewnia się, poprzez utrzymywanie należytego stanu eksploatacyjnego oraz sterowania falownikami. Na bieżąco monitorowany jest stan wentylatorów, dokonywane są pomiary drgań bezwzględnych na obudowach łożysk oraz prowadzona jest ocena stanu łożysk i wirników. Wszystkie nieprawidłowości wykryte podczas pomiarów diagnostycznych, są na bieżąco korygowane, poprzez czyszczenie wirników, doważanie, a w razie potrzeby następuje ich wymiana. Szczególną uwagę zwraca się na stan techniczny obudów i izolacji maszyn oraz urządzeń, ich „szczelność akustyczną”. Wszelkiego rodzaju uszkodzenia izolacji lub obudów akustycznych są natychmiast naprawiane.</p>
p)	Stosowanie tłumików do wentylatorów w filtrach.
q)	Stosowanie dźwiękoszczelnych modułów w urządzeniach technicznych (np. w kompresorach).
r)	Stosowanie gumowych osłon w młynach (dla uniknięcia kontaktu metalu z metalem).
s)	Wprowadzanie budynków lub sadzenie drzew i krzewów pomiędzy obszarem chronionym, a miejscem działalności powodującej hałas.

”

#### IV. W części III „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji.”, w punkcie 1 „Wprowadzenie gazów i pyłów

do powietrza.”, w podpunkcie 1.1 „Instalacja do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej (Instalacja IPPC).”, podpunkt 1.1.3 „Dopuszczalna wielkość emisji substancji do powietrza.”,

otrzymuje brzmienie:

„1.1.3. Dopuszczalna wielkość emisji substancji do powietrza.

1.1.3.a. Dopuszczalna wielkość 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	
			Poziomy emisji związane z BAT			mg/Nm <sup>3</sup>	kg/h		[h/rok]
			(BAT-AEL)						
			[mg/Nm <sup>3</sup> ],						
dla PCDD/F [ng PCDD/F I-TEQ/Nm <sup>3</sup> ]									
			średnia wartość dobową	średnia wartość dobową lub średnia z okresu pobierania próbek	średnia z okresu pobierania próbek				
E5	Taśma dozująca do młyna surowca Nr 4	Pył (PM10)	-	-	10*	-	-	8 500	
		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*	-	-	8 500	
		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*	-	-	8 500	
		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*	-	-	8 500	
		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*	-	-	8 500	
		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 surowc.- odpylanie od strony homogenizacji	Pył (PM10)	-	-	10*	-	-	8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	0,0130		
		Cd + Tl	-	-	-	0,05	-		
		Hg	-	-	-	0,05	-		
		Sb+As+Pb+Cr+Co+	-	-	-	0,5	-		

		Cu+Mn+Ni_V							
		Zn	-	-	-	-	0,00036		
E11	Transport mąki surowc.- odpylanie od pieca	Pył (PM10)	-	-	10*	-	-	8 500	
		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 (Nr 1)	Pył (PM10)	-	-	10*	-	-	8 500	
		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 (Nr 3)	Pył (PM10)	-	-	10*	-	-	8 500	
		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	Zb. pyłów filtracyjnych pieca Nr 3	Pył (PM10)	-	-	10*	-	-	8 500	
		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 (Nr 4)	Pył (PM10)	-	-	10*	-	-	8 500	
		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	Zb. pyłów filtracyjnych pieca (Nr 4)	Pył (PM10)	-	-	10*	-	-	8 500	
		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 Nr 5 zintegrowany z 5-cio stopniową wieżą wymienników cyklonowych i prekalcyntorem	Pył (PM10)	30	-	-	-	-	8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	3,5880		
		NOx	450 <sup>1)</sup>	-	-	-	-		
		SO <sub>2</sub>	-	-	-	-	750 (odstępstwo)	-	7 800
		SO <sub>2</sub>	-	-	-	-	1000 (odstępstwo)	-	700
		CO	-	-	-	-	2000	-	8 500
		HCl	-	10	-	-	-	-	
		HF	-	1	-	-	-	-	850 <sup>2)</sup>
		NH <sub>3</sub>	50	-	-	-	-	-	
		NH <sub>3</sub>	-	-	-	-	-	4,5000	7 650
		PCDD/F	-	-	-	0,1	-	-	8 500
		Cd + Tl	-	-	-	0,05	-	-	
		Hg	-	-	-	0,05	-	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni_V	-	-	-	0,5	-	-	
Zn	-	-	-	-	-	0,06573			
Pył (PM10)	-	-	20	-	-	-			
E20	Chłodnik klinkieru Nr 1	PM2,5	-	-	-	-	0,2355	8 500	
E21	Chłodnik klinkieru Nr 3	Pył (PM10)	-	-	20	-	-	8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	0,2355		
E22	Chłodnik klinkieru Nr 4	Pył (PM10)	-	-	20	-	-	8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	0,2355		
E23	Przesyp z	Pył (PM10)	-	-	10*	-	-	8 500	

	przenośnika H-3	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*	-		8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	0,0101		
E26	Przesyp klinkieru z przenośnika H4	Pył (PM10)	-	-	10	-		8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	0,0106		
E72	Przesyp przenośników kub. mąki surowcowej	Pył (PM10)	-	-	10	-		8 500	
		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	-		8 500	
		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	-		8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	0,1622		
E86	Układ odpylania pompy pneumatycznej	Pył (PM10)	-	-	10*	-		8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	0,0040		
E87	Układ odpylania silosu pyłów	Pył (PM10)	-	-	10	-		8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	0,0072		
E88	Filtr młyna węgla Nr 4	Pył (PM10)	30	-	-	-	-	8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	0,0405		
		NOx	450 <sup>1)</sup>	-	-	-	-		-
		SO <sub>2</sub>	400	-	-	-	-		-
		CO	-	-	-	-	2000		-
		HCl	-	10	-	-	-		-
		HF	-	1	-	-	-		-
		NH <sub>3</sub>	50	-	-	-	-		850 <sup>2)</sup>
		NH <sub>3</sub>	-	-	-	-	-		0,1520
		PCDD/F	-	-	0,1	-	-		-
		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 pyłu węgla (Nr 3)	Pył (PM10)	-	-	10*	-		8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	0,0192		
E90	Układ odpylania zbiornika pyłu węgla (Nr 4)	Pył (PM10)	-	-	10*	-		8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	0,0192		
E92	Filtr odpylający, głowicę przenośnika Nr 60	Pył (PM10)	-	-	10*	-		8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	0,0192		
E93	Filtr odpylający, zasyp przenośnika Nr 70	Pył (PM10)	-	-	10*	-		8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	0,0150		
E94	Filtr odpylający, stacje rozładunkowe klinkieru przenośnika Nr 70	Pył (PM10)	-	-	10*	-		8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	0,0150		
E95	Filtr odpylający, stacje rozładunkowe klinkieru przenośnika Nr 70	Pył (PM10)	-	-	10*	-		8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	0,0150		
E96	Filtr odpylający, stacje rozładunkowe klinkieru	Pył (PM10)	-	-	10*	-		8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	0,0150		

E97	przenośnika Nr 70 Filtr odpylający, stacje rozładunkowe klinkieru przenośnika Nr 70	Pył (PM10)	-	-	10*	-	-	8 500
		PM2,5	-	-	-	-	0,0150	
E98	Filtr odpylający, stacje rozładunkowe klinkieru przenośnika Nr 70	Pył (PM10)	-	-	10*	-	-	8 500
		PM2,5	-	-	-	-	0,0150	
E99	Układ odpylania zbiornika klinkieru stanowiska załadunku klinkieru	Pył (PM10)	-	-	10	-	-	8 500
		PM2,5	-	-	-	-	0,0092	
E100	Układ odpylania rękawa załadowczego na stanowisku załadunku klinkieru	Pył (PM10)	-	-	10*	-	-	8 000
		PM2,5	-	-	-	-	0,0770	
E101	Wieża wymienników – układ odpylania rynnny aeracyjnej	Pył (PM10)	-	-	10	-	-	8 500
		PM2,5	-	-	-	-	0,0246	
		Cd + Tl	-	-	-	0,05	-	
		Hg	-	-	-	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+ Cu+Mn+Ni_V	-	-	-	0,5	-	
		Zn	-	-	-	-	0,0009	
E102	Wieża wymienników – układ odpylania przenośnika kubelkowego	Pył (PM10)	-	-	10	-	-	8 500
		PM2,5	-	-	-	-	0,0213	
		Cd + Tl	-	-	-	0,05	-	
		Hg	-	-	-	0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+ Cu+Mn+Ni_V	-	-	-	0,5	-	
		Zn	-	-	-	-	0,0008	
E103	Układ odpylania stanowiska rozładunku klinkieru	Pył (PM10)	-	-	10	-	-	1 000
		PM2,5	-	-	-	-	0,2305	
E104	Układ odpylania zrzutu kamienia wapiennego na hałę surowcową	Pył (PM10)	-	-	10*	-	-	4 000
		PM2,5	-	-	-	-	0,0149	
E105	Układ odpylania zbiornika retencyjnego paliwa alternatywnego	Pył (PM10)	-	-	10	-	-	8 500

1) Górna granica zakresu BAT-AEL wynosi 500 mg/Nm<sup>3</sup>, o ile początkowy poziom NOx po zastosowaniu technik podstawowych wynosi >1 000 mg/Nm<sup>3</sup>.

2) Przy stosowaniu mocznika w ramach instalacji SNCR

\*- Wartość ustalana na podstawie charakterystyki zastosowanego filtra przeciwpyłowego (gwarantowane stężenie pyłu za filtrem).

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

Miejsca i sposób odprowadzania gazów odlotowych ze źródeł wchodzących w skład instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej, w wariantcie pracy instalacji ze współspalaniem odpadów (w tym także gazów odlotowych powstających w piecu obrotowym do wypalania klinkieru), są tożsame jak w wariantcie pracy instalacji bez współspalania odpadów.

Miejscem współspalania odpadów (a zatem i miejscem powstawania gazów odlotowych ze współspalania odpadów) jest piec obrotowy oraz prekalcyntor, zintegrowany z piecem obrotowym do wypalania klinkieru.

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 młynie surowca) oraz do suszenia żuźla (w suszarniach żuźla).

Gazy odlotowe, przed odprowadzeniem do powietrza poprzez emitor E19, są oczyszczane na filtrach tkaninowych, o skuteczności zapewniającej stężenie pyłu za filtrem nie wyższe niż  $30 \text{ mg/m}^3_u$ .

W przypadku postoju młyna surowca i/lub suszarni żuźla, gazy odlotowe przed wprowadzeniem do układów odpylających, są schładzane poprzez wtrysk wody, do kanałów gazowych.

Pozostała 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  $10 \text{ mg/m}^3_u$ .

Procesy realizowane w suszarni kamienia wapiennego i młynie surowca Nr 4 oraz w młynie węgla Nr 4 są (w rozumieniu Decyzji wykonawczej Komisji z 26 marca 2013 r. 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 z piecami, a zatem w odniesieniu do suszarni kamienia wapiennego i młyna surowca Nr 4 oraz młyna węgla Nr 4, w wariantcie pracy instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej ze współspalaniem odpadów, mają zastosowanie standardy emisyjne ustalone dla pieców do produkcji klinkieru, w których są współspalane odpady, określone w przepisach prawnych wydanych na podstawie art. 146 ust. 3 ustawy POŚ oraz wymagania emisyjne wynikające z wymienionej wyżej Decyzji wykonawczej Komisji z 26 marca 2013 r., z uwzględnieniem dopuszczalnych odstępstw, określonych w wymienionych wyżej przepisach prawnych.

W poniższej tabeli określono dopuszczalne wartości emisji gazów i pyłów tylko dla emitorów E19 i E88, dla których w przepisach prawnych określone są dopuszczalne wartości emisji przy współspalaniu odpadów. Dla pozostałych emitorów wchodzących w skład instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej czas trwania emisji oraz dopuszczalne wartości emisji, w wariantcie pracy instalacji ze współspalaniem odpadów, pozostają takie same, jak w podpunkcie II.1.1.3.a.

Emitor	Źródło	Substancja	Emisja dopuszczalna			Czas trwania emisji
			Poziomy emisji związane z BAT	Standardy emisyjne	[kg/h]	
			(BAT-AEL)	[ $\text{mg/m}^3_u$ ],		
			[ $\text{mg/Nm}^3$ ],	dla PCDD/F [ $\text{ng/m}^3_u$ ],		
	dla PCDD/F [ $\text{ng PCDD/F}$	przy				

			I-TEQ/Nm <sup>3</sup>			zawartości 10% tlenu w gazach odlotowych		[h/rok]	
			średnia wartość dobowa	średnia wartość dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek	średnia z okresu pobierania próbek				
E19	Piec obrotowy Nr 5 zintegrowany z 5-cio stopniową wieżą wymienników cyklonowych i prekalcytorem	Pył (PM10)	30	-	-	30	-	8 500	
		PM2,5	-	-	-	-	3,5880		
		NOx	450 <sup>1)</sup>	-	-	500	-		
		SO <sub>2</sub>	-	-	-	- <sup>2)</sup>	-		
		TOC	-	-	-	- <sup>3)</sup>	-		
		CO	-	-	-	2000	-		
		HCl	-	10	-	10	-		
		HF	-	1	-	1	-	850 <sup>4)</sup>	
		NH <sub>3</sub>	50	-	-	-	-		
		NH <sub>3</sub>	-	-	-	-	4,5000		
		PCDD/F	-	-	0,1	0,1 <sup>5)</sup>	-		
		Cd + Tl	-	-	0,05	0,05	-		
		Hg	-	-	0,05	0,05	-		
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V	-	-	0,5	0,5	-		
Zn	-	-	-	-	0,00238	8 500			
E88	Filtr młyna węgla Nr 4	Pył (PM10)	30	-	-		30	-	
		PM2,5	-	-	-		-	0,0405	
		NOx	450 <sup>1)</sup>	-	-		500	-	
		SO <sub>2</sub>	-	-	-		- <sup>2)</sup>	-	
		TOC	-	-	-		- <sup>3)</sup>	-	
		CO	-	-	-		2000	-	
		HCl	-	10	-		10	-	
		HF	-	1	-		1	-	
		NH <sub>3</sub>	50	-	-		-	-	850 <sup>4)</sup>
		NH <sub>3</sub>	-	-	-		-	0,1520	7 650
		PCDD/F	-	-	0,1		0,1	-	
		Cd + Tl	-	-	0,05		0,05	-	
		Hg	-	-	0,05		0,05	-	
		Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V	-	-	0,5	0,5	-		
Zn	-	-	-	-	0,00238				

- 1) Górna granica zakresu BAT-AEL wynosi 500 mg/Nm<sup>3</sup>, o ile początkowy poziom NOx po zastosowaniu technik podstawowych wynosi >1 000 mg/Nm<sup>3</sup>.
- 2) Odstępuje się od określania dopuszczalnej wielkości emisji na podstawie 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).
- 3) Odstępuje się od określania dopuszczalnej wielkości emisji na podstawie objaśnienia 5) ("standardu emisyjnego substancji organicznych w postaci gazów i wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny można nie stosować w przypadkach, gdy substancje te nie powstają w wyniku spalania odpadów").
- 4) Przy stosowaniu mocznika w ramach instalacji SNCR.
- 5) Jako suma dioksyn i furanów w gazach odlotowych oraz ich współczynników równoważności toksycznej, wymienionych w załączniku nr 7 do rozporządzenia.

### 1.1.3.c. 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]		Wskaźniki emisji ** [kg/Mg]	
	w wariancie:		w wariancie:	
	bez WSP**	ze WSP***	bez WSP**	ze WSP***
Pył PM10 (=Pył całkowity)	105,860	105,860	0,13069	0,13069
PM2,5	42,215	42,215	0,05212	0,05212
Dwutlenek siarki	1036,398	-	1,2795	-
Tlenki azotu (w przeliczeniu na NO <sub>2</sub> )	910,869	1003,459	1,12453	1,23884
Dwutlenek azotu****	227,717	250,865	0,28113	0,30971
Tlenek węgla	1263,628	1263,628	1,56003	1,56003
Chlorowódór	10,137	10,137	0,01251	0,01251

Fluorowódor	1,014	1,014	0,00125	0,00125
Amoniak	48,769	48,769	0,06021	0,06021
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]	$2,6361 \times 10^{-7}$	$2,6361 \times 10^{-7}$	$0,325 \times 10^{-9}$	$0,325 \times 10^{-9}$
Furany [kg/rok]	$2,6361 \times 10^{-7}$	$2,6361 \times 10^{-7}$	$0,325 \times 10^{-9}$	$0,325 \times 10^{-9}$

Objaśnienia:

\*- 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 i zdolności produkcyjnej instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej - (710 000 Mg klinkieru/rok + 100 000 Mg mączki wapiennej/rok).

\*\*- bez współspalania odpadów

\*\*\*- ze współspalaniem odpadów.

#### 1.1.3.d. 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."

#### IV. W części III „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji.”, punkt 3. „Emisja hałasu.”

##### otrzymuje brzmienie:

##### „3. Emisja hałasu.

##### 3.1. Źródłami hałasu do środowiska z instalacji eksploatowanych w Zakładzie Cementownia Rudniki są:

- urządzenia techniczne, wchodzące w skład każdej linii technologicznej i instalacji,
- urządzenia pomocnicze, współpracujące z instalacjami (sprzęt mechaniczny, urządzenia transportujące),
- układy wentylacji ogólnej hal produkcyjnych.

##### 3.2. Zestawienie i charakterystyka źródeł hałasu.

Lp.	Źródło hałasu	Rodzaj	Poziom	Czas pracy	Uwagi
-----	---------------	--------	--------	------------	-------

			źródła	mocy	źródła [min.]		o lokalizacji źródła
	Oznaczenie	Nazwa źródła hałasu		akustycznej	w porze		
				LAW [dB]	dziennej	nocnej	
<b>K</b>	<b>Instalacja do produkcji klinkieru</b>						
<b>K.1</b>	<b>Moduł przygotowania mąki surowcowej do produkcji klinkieru cementowego</b>						
K.1.1.	KM	Kruszarka mobilna wraz z załadunkiem	PKT	107,0	300	0	Skład surowców mineralnych
K.1.2.	LK	Łamacz kamienia (praca wraz z załadunkiem)	PKT	98,4	360	0	Łamacz kamienia
K.1.3.	M1	Suwnica składu surowca	PKT	93,0	420	50	Przy hali młynowni surowca
K.1.4.	M2	Suwnica składu surowca	PKT	91,0	420	50	Przy homogenizacji
K.1.5.	NZ_1	Wentylator promieniowy (w obudowie)	PKT	98,1	480	60	Młynownia surowca
K.1.6.	Z8	Wentylator wyciągowy z tunelu	PKT	80,3	180	60	Homogenizacja
K.1.7.	Z10a	Wyrzut powietrza z hali	PKT	87,0	480	60	Młynownia surowca
K.1.8.	Z10b	Wyrzut powietrza z hali	PKT	87,0	480	60	Młynownia surowca
K.1.9.	Z11	Wyrzut powietrza ze sprężarek	PKT	92,5	480	60	Młynownia surowca
K.1.10.	Z12	Wyrzut powietrza wentylatora filtrów zbiorników L1-L4	PKT	82,2	480	60	Homogenizacja
K.1.11.	Z13	Wyrzut powietrza wentylatora odpylania głowic elewatora	PKT	74,8	480	60	Homogenizacja
K.1.12.	Z14	Wyrzut powietrza z kompresorowni	PKT	92,6	480	60	Kompresorownia homogenizacji
K.1.13.	Z9	Czerpnia sprężarek	POW	94,5	480	60	Młynownia surowca
K.1.14.	Z22	Czerpnia sprężarek	POW	99,7	180	30	Młynownia surowca
K.1.15.	B4	Brama niska hali młynowni surowca	POW	88,4	480	60	Młynownia surowca
K.1.16.	B5	Brama wysoka hali młynowni surowca	POW	96,9	480	60	Młynownia surowca
K.1.17.	Z3a	Czerpnie powietrza do sprężarek	POW	81,1	480	60	Kompresorownia homogenizacji
K.1.18.	Z3b	Czerpnie powietrza do sprężarek	POW	81,1	480	60	Kompresorownia homogenizacji
K.1.19.	E4	Elewacja pomieszczenia wentylatorów przy silosach	POW	79,4	480	60	Homogenizacja
K.1.20.	E6	Elewacja E młynowni surowca	POW	96,3	480	60	Młynownia surowca

<b>K.2</b>	<b>Moduł przygotowania paliwa technologicznego</b>						
K.2.1.	Z1	Zrzut węgla	PKT	95,5	60 (180)	0	Skład węgla
K.2.2.	ZM1	Wentylator gazów gorących	PKT	72,4	480	60	Moduł przygotowania paliwa technologicznego
K.2.3.	ZM2	Wentylator młynowy	PKT	81,1	180	30	Moduł przygotowania paliwa technologicznego
K.2.4.	ZM3	Wyrzut dachowy z wentylatora filtra na zbiorniku 1	PKT	94,6	180	30	Moduł przygotowania paliwa technologicznego
K.2.5.	ZM4	Wyrzut dachowy z wentylatora filtra na zbiorniku 2	PKT	86,0	180	30	Moduł przygotowania paliwa technologicznego
K.2.6.	ZM6	Dmuchała pyłu węglowego nr 1	PKT	98,5	480	60	Moduł przygotowania paliwa technologicznego
K.2.7.	ZM7	Dmuchała pyłu węglowego nr 2	PKT	98,5	480	60	Moduł przygotowania paliwa technologicznego
K.2.8.	ZM8	Wentylator instalacji PPOŻ młyna węgla	PKT	84,7	480	60	Moduł przygotowania paliwa technologicznego
K.2.9.	B1	Brama hali młynów węgla	POW	94,3	180	30	Młyny węgla
K.2.10.	ZM5	Otrząpywacze pneumatyczne filtrów workowych	POW	99,7	180	30	Moduł przygotowania paliwa technologicznego
<b>K.3</b>	<b>Moduł przygotowania paliwa alternatywnego</b>						
K.3.1.	NPA1	Przesyp i taśma paliw alternatywnych	PKT	80,0	480	60	Moduł przygotowania paliwa alternatywnego
K.3.2.	ZSP1	Wentylator suszarni bębnowej (na górze)	PKT	85,2	480	60	Moduł przygotowania paliwa alternatywnego
K.3.3.	ZSP2	Napęd podajnika Fugor (na górze)	PKT	81,9	480	60	Moduł przygotowania paliwa alternatywnego
K.3.4.	ZSP3	Zespół napędów suszarni (na dole)	PKT	80,1	480	60	Moduł przygotowania paliwa alternatywnego
K.3.5.	Z15	Przenośnik paliwa alternatywnego	POW	91,7	480	60	Moduł przygotowania paliwa alternatywnego
K.3.6.	NPA2	Plac manewrowy przy nowej hali paliw alternatywnych	POW	97,2 (dzień), 87,2 (noc)	480	60	Plac manewrowy

K.4	Moduł produkcji i magazynowania klinkieru						
K.4.1.	Z5a	Wentylator wyciągowy 1	PKT	95,1	480	60	Rejon odpylaczy workowych i kominów
K.4.2.	Z5b	Wentylator wyciągowy 2	PKT	95,1	480	60	Rejon odpylaczy workowych i kominów
K.4.3.	ZZ4	Wyrzut powietrza do sprężarek	PKT	100,7	480	60	Rejon odpylaczy workowych i kominów
K.4.4.	N2	Wentylator ID Fan	PKT	84,2	480	60	Ujmowanie gazów odlotowych z wieży wymienników
K.4.5.	N3	Napęd pieca obrotowego	PKT	86,5	480	60	Strefa pieca obrotowego nr 5
K.4.6.	N4	Wentylator układu odpylania przenośnika kubełkowego	PKT	75,8	480	60	Układ transportu mąki surowcowej do pieca
K.4.7.	N5	Wentylator instalacji bypassu	PKT	90,9	480	60	Instalacja by-passu
K.4.8.	N6	Wentylator promieniowy z boku pieca	PKT	101,4	480	60	Rejon pieca obrotowego nr 5
K.4.9.	N7	Wentylator promieniowy z przodu pieca	PKT	95,3	480	60	Rejon pieca obrotowego nr 5
K.4.10.	N8	Wentylator układu odpylania przenośnika kubełkowego	PKT	81,0	480	60	Rejon pieca obrotowego nr 5
K.4.11.	Z16a	Wyrzut powietrza ze sprężarek	PKT	92,8	240	30	Rejon pieca obrotowego nr 5
K.4.12.	Z16b	Wyrzut powietrza ze sprężarek	PKT	92,8	240	30	Rejon pieca obrotowego nr 5
K.4.13.	Z16c	Wyrzut powietrza ze sprężarek	PKT	92,8	240	30	Rejon pieca obrotowego nr 5
K.4.14.	Z16d	Wyrzut powietrza ze sprężarek	PKT	92,8	240	30	Rejon pieca obrotowego nr 5
K.4.15.	Z17	Wentylator nadmuchu na piec	PKT	102,9	480	60	Piec obrotowy nr 5
K.4.16.	Z18	Wentylator nadmuchu na piec	PKT	95,1	480	60	Piec obrotowy nr 5
K.4.17.	Z19	Palniki pieca	PKT	105,6	480	60	Piec obrotowy nr 5
K.4.18.	Z20	Wentylator nadmuchu na piec	PKT	90,7	480	60	Piec obrotowy nr 5
K.4.19.	Z21 (1-21)	Wentylator osiowy nadmuchu na piec	PKT	91,9	480	60	Piec obrotowy nr 5
K.4.20.	Z2	Czerpnia powietrza do filtra chłodnika klinkieru	PKT	79,1	480	60	Chłodnik klinkieru
K.4.21.	ZZ2	Czerpnia powietrza do filtrów chłodnika	PKT	96,8	480	60	Chłodnik klinkieru

		klinkieru					
K.4.22.	TK2	Przesyp górny przenośnika klinkieru P-60	PKT	89,0	480	60	Przenośnik klinkieru P-60
K.4.23.	TK_4a	Napęd 1 przenośnika P-70	PKT	94,2	480	60	Po stronie przenośnika P-60
K.4.24.	TK_4b	Napęd 2 przenośnika P-70	PKT	95,8	480	60	Po stronie przenośnika gipsu
CEM	TK_5a	Napędy przenośnika kubelkowego gipsu P110	PKT	91,5	480	60	Instalacja dozowania gipsu
CEM	TK_5b	Przenośnik ślimakowy gipsu P120	PKT	94,8	480	60	Instalacja dozowania gipsu
K.4.25.	TK_6b	Wejście przenośnika P10 do budynku nad silosem	PKT	88,9	480	60	Budynek nad silosem
K.4.26.	TK_6c	Wyrzut wentylatora odpylającego	PKT	85,8	480	60	Budynek nad silosem
K.4.27.	TK_7a	Wentylator kanałowy	PKT	89,8	480	60	Przy silosie
K.4.28.	TK_7b	Wentylator kanałowy	PKT	89,8	480	60	Przy silosie
K.4.29.	TK_7c	Wentylator kanałowy	PKT	89,8	480	60	Przy silosie
K.4.30.	TK_7d	Wentylator kanałowy	PKT	89,8	480	60	Przy silosie
K.4.31.	TK_7e	Wentylator dachowy	PKT	89,8	480	60	Przy silosie
K.4.32.	TK_7f	Wentylator dachowy	PKT	89,8	480	60	Przy silosie
K.4.33.	TK_7g	Wentylator dachowy	PKT	89,8	480	60	Przy silosie
K.4.34.	TK_32a	Zasyp klinkieru na P-70	PKT	94,9	480	60	Przenośnik rozsypujący P-70
K.4.35.	TK_32b	Zasyp klinkieru na P-70	PKT	94,9	480	60	
K.4.36.	TK_32c	Zasyp klinkieru na P-70	PKT	94,9	480	60	
K.4.37.	TK_32d	Zasyp klinkieru na P-70	PKT	94,9	480	60	
K.4.38.	TK_32e	Zasyp klinkieru na P-70	PKT	94,9	480	60	
K.4.39.	TK_33a	Wentylator	PKT	92,8	480	60	Przenośnik rozsypujący P-70
K.4.40.	TK_33b	Wentylator	PKT	92,8	480	60	
K.4.41.	TK_33c	Wentylator	PKT	92,8	480	60	
K.4.42.	TK_33d	Wentylator	PKT	92,8	480	60	
K.4.43.	TK_33e	Wentylator	PKT	92,8	480	60	
K.4.44.	TK_33f	Wentylator	PKT	92,8	480	60	
K.4.45.	IRK	Wentylator instalacji rozładunku klinkieru	PKT	96,5	240	30	Przy silosie klinkieru
K.4.46.	ZZ3	Wyrzutnia wentylatorów	PKT	80,2	480	60	Transport klinkieru
K.4.47.	TK_1	Przenośnik płytowy klinkieru	LIN	88,4	480	60	Przy silosie

		P-60					
K.4.48.	TK_31	Przenośnik rozsypujący klinkieru P-70	LIN	95,1	480	60	Przy silosie
K.4.49.	TK_6a	Przenośnik płytowy skośny klinkieru P-10	LIN	92,0	480	60	Rejon pieca obrotowego
K.4.50.	E1	Elewacja E hali chłodnika klinkieru - pieca nr 5	POW	95,8	480	60	Chłodnik klinkieru
K.4.51.	E2	Elewacja W hali suszarni żużła	POW	91,9	480	60	Suszarnia żużła
K.4.52.	E3	Elewacja S hali odpylaczy workowych	POW	90,8	480	60	Suszarnia żużła
K.4.53.	Z4a	Czerpnie powietrza do sprężarek (mniejsza)	POW	82,4	480	60	Suszarnia żużła
K.4.54.	Z4b	Czerpnie powietrza do sprężarek (większa)	POW	82,4	480	60	Suszarnia żużła
K.4.55.	N1-1	Wieża wymienników - elewacja poziom 1-3	POW	103,7	480	60	Rejon pieca obrotowego nr 5
K.4.56.	N1-2	Wieża wymienników - elewacja poziom 4	POW	94,9	480	60	Rejon pieca obrotowego nr 5
<b>C</b>	<b>Instalacja do produkcji cementu</b>						
C.1.1.	ISM_5	Napęd separatora wraz z przenośnikiem cementu	PKT	82,3	480	60	Instalacja separatora młynów cementu 5 i 6
C.1.2.	ISM_7a	Otrzępywacze filtra	PKT	89,3	480	60	Instalacja separatora młynów cementu 5 i 6
C.1.3.	ISM_7b	Otrzępywacze filtra	PKT	89,3	480	60	Instalacja separatora młynów cementu 5 i 6
C.1.4.	IZP_2	Rozładunek samochodu z pyłami cementu	PKT	102,2	120	0	Instalacja załadunku pyłów z pakowni
C.1.5.	NZ_3	Sprężarka śrubowa	PKT	85,5	480	60	Przy hali młynów cementu
C.1.6.	NZ_5a	Czerpnia powietrza do sprężarek	PKT	85,0	480	60	Przy hali młynów cementu
C.1.7.	NZ_5b	Czerpnia powietrza do sprężarek	PKT	85,0	480	60	Przy hali młynów cementu
C.1.8.	Z6	Wejście galerii do hali młynowni cementu	PKT	89,2	240	30	Młynownia cementu
C.1.9.	ZZ6	Wentylator wyciągowy przy silosach cementu N	PKT	100,7	300	0	Silosy cementu
C.1.10.	ZZ7	Wentylator wyciągowy przy	PKT	102,7	300	0	Silosy cementu

		silosach   cementu S					
C.1.11.	ZZ8	Czerpnia sprężarek przy silosach cementu	PKT	96,8	480	60	Silosy cementu
C.1.12.	ZPF1	Wentylator filtra workowego	PKT	88,6	480	60	Moduł magazynowania i dozowania piasków ze złóż fluidalnych
C.1.13.	ZPF2	Odpylacz filtrujący Nederman 1	PKT	84,0	480	60	Moduł magazynowania i dozowania piasków ze złóż fluidalnych
C.1.14.	ZPF3	Odpylacz filtrujący Nederman 2	PKT	84,0	480	60	Moduł magazynowania i dozowania piasków ze złóż fluidalnych
C.1.15.	ZPF9	Rozładunek samochodu	PKT	99,8	60	0	Moduł magazynowania i dozowania piasków ze złóż fluidalnych
C.1.16.	TK_5a	Napędy przenośnika kubelkowego gipsu P110	PKT	91,5	480	60	Instalacja dozowania gipsu
C.1.17.	TK_5b	Przenośnik ślimakowy gipsu P120	PKT	94,8	480	60	Instalacja dozowania gipsu
C.1.18.	Z28	Wyrzutnia dachowa powietrza (młyny cementu)	PKT	84,7	480	60	Młynownia cementu
C.2.1.	ZPF6	Przenośnik elewatora piasku	LIN	94,6	480	60	Moduł magazynowania i dozowania piasków ze złóż fluidalnych
C.3.1.	B2a	Brama 1 w hali młynów cementu (elew. W)	KUB	91,6	480	60	Młynownia cementu
C.3.2.	B2b	Brama 2 w hali młynów cementu (elew. W)	KUB	90,6	480	60	Młynownia cementu
C.3.3.	B3	Brama do sprężarek w hali młynowni cementu (elew. W)	KUB	80,3	480	60	Młynownia cementu
C.3.4.	B6a	Brama 1 w hali młynów cementu (elewacja E)	KUB	93,1	480	60	Młynownia cementu
C.3.5.	B6b	Brama 2 w hali młynów cementu (elewacja E)	KUB	93,1	480	60	Młynownia cementu
C.3.6.	B7	Brama w hali młynowni cementu	KUB	84,9	480	60	Młynownia cementu
C.3.7.	E5	Elewacja E młynowni cementu	KUB	82,9	480	60	Młynownia cementu
C.3.8.	ISM_1	Emisja okien	KUB	87,0	480	60	Elewacja N

		elewacji N młynowni cementu					młynowni cementu
C.3.9.	ISM_2	Emisja blachy na elewacji N młynowni cementu	KUB	84,9	480	60	Elewacja N młynowni cementu
C.3.10.	ISM_3	Elewacja W młynowni cementu	KUB	94,5	480	60	W rejonie instalacji separatora młynów 5 i 6
C.3.11.	ISM_4	Elewacja WS młynowni cementu	KUB	89,6	480	60	W rejonie instalacji separatora młynów 5 i 6
C.3.12.	IZP_1	Emisja elewacji instalacji załadunku pyłów z pakowni	KUB	87,4	480	60	Instalacja załadunku pyłów z pakowni

Objaśnienia do kolumny „Rodzaje źródeł hałasu”:

PKT – źródło punktowe,

POW – źródło powierzchniowe,

LIN – źródło liniowe,

KUB – źródło kubaturowe.

### 3.3. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Równoważny poziom dźwięku „A”, mogącego przeniknąć 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:

Równoważny poziom dźwięku „A”, mogącego przeniknąć 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:

Równoważny poziom dźwięku „A”, mogącego przeniknąć 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.”

## VII. W części III „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji.”, 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 cementowego i mączki wapiennej),
  - odzysku odpadów w procesie R5 (w instalacji do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej oraz w instalacji do produkcji cementu),
- d) zbieraniu odpadów.

#### IV.1. Wytwarzanie odpadów.

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

- w instalacji produkcji klinkieru i mączki wapiennej,
- w instalacji do produkcji cementu.

##### 4.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych 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	Ilość dopuszczona do wytwarzania [Mg/rok]		
			w instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej	w instalacji do produkcji cementu	ogółem
1	19 12 02	Metale żelazne	5 150,00	50,00	5 200,00
2	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1 500,00	-	1 500,00

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

**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	19 12 02	Metale żelazne	<u>Odpady będą powstawały:</u> 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).
2	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	<u>Odpady będą powstawały:</u> podczas usuwania ze strumienia paliw alternatywnych, elementów ponadwymiarowych (najczęściej duże kawałki drewna i tworzyw sztucznych, o wymiarach większych niż 30 mm), na separatorze dyskowym (wchodzącym w skład strefy

			transportu paliw alternatywnych do pieca obrotowego i prekalcyatora).
--	--	--	---

#### 4.1.2.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	19 12 02	Metale żelazne	Żelazo	Nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.
2	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Kawałki drewna (celuloza, hemiceluloza, lignina), tworzyw sztucznych (polimery) i tkanin oraz inne elementy o wymiarach większych niż 30 mm (są to materiały, które wchodzi w skład paliwa alternatywnego).	Nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.

#### 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:

- **MMO-15** – wiata, o powierzchni użytkowej ok. 100 m<sup>2</sup> i wysokości ok. 5 m, zmontowana na płycie żelbetowej, w której ustawione są dwa kontenery do selektywnego magazynowania odpadów o kodach 19 12 02 i 19 12 10. Ściany i dach wiaty wykonane są z blachy trapezowej. Wiata posiada zamykane bramy.
- **MMO-16** – pomieszczenie do magazynowania odpadów metali (19 12 02) i paliw alternatywnych (19 12 10), wydzielonych ze strumienia paliw alternatywnych na separatorach: magnetycznym i dyskowym, przylegające do nowej hali magazynowej paliw alternatywnych.

Tabela: Miejsca magazynowania odpadów i sposób dalszego gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane w kontenerze, ulokowanym w wiacie (MMO-15) i pomieszczeniu do magazynowania odpadów, przylegającym do nowej hali magazynowej paliw alternatywnych (MMO-16). Odpady po napełnieniu kontenera (ustawionego pod separatorem magnetycznym), będą przewożone do miejsc magazynowania i umieszczane w kontenerze, o pojemności 22 m <sup>3</sup> (maksymalna ilość magazynowanych odpadów – 20 Mg). Po wypełnieniu kontenera będą odbierane przez uprawniony podmiot.	Odpady będą przekazywane do przetworzenia firmom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania i/lub przetwarzania tego rodzaju odpadów.

2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady będą magazynowane w kontenerze ulokowanym w wiacie (MMO-15) i pomieszczeniu do magazynowania odpadów przylegającym do nowej hali magazynowej paliw alternatywnych (MMO-16). Odpady po napełnieniu kontenera ustawionego pod separatorem dyskowym będą przewożone do miejsca magazynowania i umieszczane w kontenerze o pojemności 29 m <sup>3</sup> (maksymalna ilość magazynowanych odpadów – 10 Mg). Po wypełnieniu kontenera będą odbierane przez uprawniony podmiot.	Odpady będą przekazywane do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania i/lub przetwarzania tego rodzaju odpadów.
----	----------	------------------------------------	---	--

## 4.2. Przetwarzanie odpadów.

### 4.2.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

#### A. Proces przetwarzania R1.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów przewidzianych do przetwarzania	Ilość odpadu przewidzianego do przetwarzania w ciągu roku [Mg]
1	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	12 000
2	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	12 000
3	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	5 000
4	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000
5	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	150 000

Łączna masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie odzysku R1, nie przekroczy **184 000,00 Mg/rok**.

#### B. Proces przetwarzania R5.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadów przewidzianych do przetwarzania	Ilość odpadów [Mg/rok]	
			Instalacja do produkcji klinkieru i mączki wapiennej	Instalacja do produkcji cementu
1	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (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 po przeróbce 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 iły	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	-	3 500

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 pyłów 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 niewymienione 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	ex 17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów* - beton	12 000	8 000
26	17 01 82	Inne niewymienione odpady	10 000	-
27	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	1 115	4 000

\*- beton spełniający wymagania określone dla odpadów obojętnych, określone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r., poz. 1277).

Łączna masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie odzysku R5, nie przekroczy **1 337 115,00 Mg/rok**.

**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]	
1	19 12 02	Metale żelazne	5 150,00	50,00	5 200,00
2	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1 500,00	-	1 500,00

Łączna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania nie przekroczy **6 700,00 Mg/rok**.

#### **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 produkcji klinkieru i mączki wapiennej (przy produkcji klinkieru) oraz 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 piecu 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 mąkę surowcową, w której skład wchodzi kamień wapienny oraz substancje zawierające  $\text{SiO}_2$ ,  $\text{Al}_2\text{O}_3$ ,  $\text{Fe}_2\text{O}_3$ . 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 poddawane procesowi wypału w piecu obrotowym, w temperaturze ok. 1 450°C. Odpady poddane odzyskowi pozwalają na uzyskanie klinkieru o odpowiednim składzie.

Produkcja cementu polega na przemiale klinkieru, wraz z 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 na uszczelnionym podłożu, zlokalizowany na terenie Wydziału Przygotowania Surowca, o wymiarach: 45 x 30 m, wysokości składowania 1,2 m, pojemność ok. 650 m<sup>3</sup>.
- b) **MMO-2** – otwarty plac magazynowy na uszczelnionym podłożu, zlokalizowany na terenie Wydziału Przygotowania Surowca (obok łamacza kamienia), w kształcie trójkąta o wymiarach: podstawa trójkąta 50 m, wysokość trójkąta 60 m, wysokość składowania 1,5 m, pojemność ok. 900 m<sup>3</sup>.
- c) **MMO-3** – plac magazynowy na uszczelnionym podłożu, zlokalizowany w pobliżu Hali Młynów Cementu (częściowo zadaszony), o wymiarach: 72x26 m, wysokości składowania 0,6 m, pojemność ok. 400 m<sup>3</sup> oraz zbiornik, o pojemności 900 m<sup>3</sup>.
- d) **MMO-4** – otwarty plac magazynowy na uszczelnionym podłożu, zlokalizowany na terenie Wydziału Przygotowania Surowca, o wymiarach: 28x14 m, wysokość składowania 2,0 m, pojemność ok. 350 m<sup>3</sup>.
- e) **MMO-6** – otwarty plac magazynowy, o powierzchni ok. 370 m<sup>2</sup> (w formie trapezu o wymiarach boki trapezu: 22 i 15 m, wysokość 20 m), na uszczelnionym podłożu, zlokalizowany na terenie Wydziału Przygotowania Surowca (obok łamacza kamienia), wysokość magazynowania 2,0 m, pojemność ok. 300 m<sup>3</sup>.
- f) **MMO-7a** – zbiornik, o pojemności 70 m<sup>3</sup>.
- g) **MMO-7b** – zbiornik, o pojemności 240 m<sup>3</sup>.
- h) **MMO-8** – dwa hermetyczne zbiorniki, o pojemności 200 m<sup>3</sup> każdy, czyli łącznie 400 m<sup>3</sup>.
- i) **MMO-9a** – hala magazynowa, o wymiarach: 90x12,5 m, wysokości składowania 2,5 m, pojemność ok. 1 690 m<sup>3</sup>.
- j) **MMO-9b** – hala magazynowa „nowa”, o wymiarach: 60,7 x 13,1 m (w obszarze magazynowania odpadów – 42,0 m) i wysokości (w obszarze magazynowania paliw alternatywnych) – 11,5 m. Wysokość składowania odpadów – 3,0 m. Pojemność magazynowa – ok. 1 310 m<sup>3</sup>.
- k) **MMO-14** – otwarty plac magazynowy o kształcie zbliżonym do trapezu, zlokalizowany na terenie Wydziału Przygotowania Surowca, o wymiarach: podstawa „a” = 38 m, podstawa „b” = 18 m, wysokość trapezu – 95 m, wysokość składowania – 5 m, pojemność ok. 1 1970 m<sup>3</sup>.

#### 4.2.4.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania – proces odzysku R1.

Tabela: Miejsce i sposób magazynowania odpadów - proces odzysku R1.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	<u>Sposób magazynowania</u> : odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w pryzmach).
2	03 01 05	Trociny, wióry, ścianki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	<u>Miejsce magazynowania</u> : wyznaczone i opisane miejsce w hali magazynowej MMO-9a i MMO-9b.
3	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	<u>Sposób magazynowania</u> : odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w pryzmach).

			<u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce w hali magazynowej MMO-9a i MMO-9b.
4	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w pryzmach). <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce w hali magazynowej MMO-9a i MMO-9b.
5	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	

#### 4.2.4.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania – proces odzysku R5.

Tabela: Miejsce i sposób magazynowania odpadów– proces odzysku R5.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w pryzmach). <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-2.
2	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w pryzmach). <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-2.
3	01 03 06	Inne odpady poprzemysłowe niż wymienione w 01 03 04, 01 03 05, 01 03 80 i 01 03 81	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w pryzmach) lub w zbiorniku. <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-2.
4	01 04 09	Odpadowe piaski i iły	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w pryzmach) lub w zbiorniku. <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-2 lub zbiornik MMO-7a.
5	01 04 10	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 04 07	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w pryzmach) lub w zbiorniku. <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-2 lub zbiornik MMO-7a.
6	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w pryzmach). <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-2.
7	06 09 80	Fosfogipsy	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w pryzmach). <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-3.
8	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w pryzmach). <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone

			i opisane miejsce magazynowania MMO-2.
9	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w przyzmach) lub w zbiorniku. <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-1 i MMO-4 lub w zbiorniku MMO-7b.
10	10 01 02	Popioły lotne z węgla	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie w zbiorniku. <u>Miejsce magazynowania:</u> zbiornik MMO-7b lub zbiornik MMO-8.
11	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w przyzmach). <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-3.
12	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w przyzmach) lub w zbiorniku. <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-1 i MMO-4 lub w zbiorniku MMO-7b.
13	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie w zbiorniku. <u>Miejsce magazynowania:</u> zbiornik MMO-7b lub zbiornik 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	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w przyzmach) lub w zbiorniku. <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-2 lub zbiornik MMO-7a.
15	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w przyzmach) lub w zbiorniku. <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-2 lub zbiornik MMO-3 (magazynowany zamiennie z 10 01 82).
16	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w przyzmach) lub w zbiorniku. <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-1 i MMO-4 lub w zbiorniku MMO-7b.
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)	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie w zbiorniku. <u>Miejsce magazynowania:</u> zbiornik MMO-3 (magazynowany zamiennie z 10 01 24).
18	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe i stalownicze)	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w przyzmach). <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-1, MMO-4 lub MMO-14.
19	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy

		odlotowych innych niż wymienione w 10 02 07	magazynować selektywnie w zbiorniku. <u>Miejsce magazynowania:</u> zbiornik MMO-7a.
20	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w przyzmach). <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-2.
21	10 09 99	Inne niewymienione odpady	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w przyzmach). <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-2.
22	10 12 06	Zużyte formy	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w przyzmach). <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-2, MMO-3, lub MMO-6.
23	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w przyzmach). <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-2.
24	10 13 82	Wybrakowane wyroby	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w przyzmach). <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-3.
25	ex 17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów - beton	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w przyzmach). <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-4 lub MMO-14.
26	17 01 82	Inne niewymienione odpady	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie w zbiorniku. <u>Miejsce magazynowania:</u> zbiornik MMO-7a.
27	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie, luzem (w przyzmach). <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone i opisane miejsce magazynowania MMO-2 lub MMO-3.

**4.2.4.3. Maksymalna masa 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 odpadów	Rodzaj odpadów	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)	50	23 000

2	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	50	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	50	23 000
4	01 04 09	Odpadowe piaski i iły	190	17 000
5	01 04 10	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 04 07	190	10 000
6	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	25	12 000
7	03 01 05	Trociny, wióry, ścianki, 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)	50	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)	1 140	15 000
13	10 01 02	Popioły lotne z węgla	590	220 000
14	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych 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	840	15 000
16	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	590	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	240	15 000
18	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	1 920	105 000
19	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	540	15 000
20	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)	1 620	115 000
21	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe i stalownicze)	24 500	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	100	15 000

		inne niż wymienione w 10 02 13		
24	10 09 99	Inne nie wymienione odpady	300	5 000
25	10 12 06	Zużyte formy	1 400	12 500
26	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	100	1 000
27	10 13 82	Wybrakowane wyroby	200	12 500
28	ex 17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów - beton	850	20 000
29	17 01 82	Inne niewymienione odpady	140	10 000
30	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	100	5 115
31	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	25	5 000
32	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	400	150 000
<b>Łączna masa</b>			<b>39 490</b>	<b>1 527 815</b>

#### 4.2.4.4. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji.

Tabela: Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w instalacji.

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów [Mg]
1	MMO-1	1 300
2	MMO-2	1 800
3	MMO-3	2 400
4	MMO-4	1 050
5	MMO-6	600
6	MMO-7a	140
7	MMO-7b	340
8	MMO-8	500
9	MMO-9a	500
10	MMO-9b	400
11	MMO-14	24 000

#### 4.2.4.5. Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Lp.	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność odpadów [Mg]
1	MMO-1	1300
2	MMO-2	1800
3	MMO-3	2400
4	MMO-4	1050
5	MMO-6	600
6	MMO-7a	140
7	MMO-7b	340
8	MMO-8	500
9	MMO-9a	500
10	MMO-9b	400
11	MMO-14	24 000

#### **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. 1659 ze zm.).

#### **Gospodarowanie odpadami należy prowadzić:**

#### **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 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 powodować zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi oraz środowiska.

#### **4.3. Zbieranie odpadów.**

##### **4.3.1. Rodzaj odpadów przewidzianych 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. – Zakład Cementownia Rudniki. Do terenu, na którym będzie prowadzone zbieranie odpadów, tytuł prawny (w formie wieczystego użytkowania) posiada CEMEX Polska Sp. z o.o.

#### **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. – Zakład 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	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
-----	-------------	----------------	--

1	10 01 02	Popioły lotne z węgla	<p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować selektywnie w silosie.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> MMO11 – silos, o pojemności 4 000 m<sup>3</sup>.</p>
---	----------	-----------------------	--

**4.3.1.1. Maksymalna masa 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 odpadów	Rodzaj odpadów	Maksymalna masa odpadów w Mg magazynowanych w tym samym czasie	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w ciągu roku w Mg
1	10 01 02	Popioły lotne z węgla	5 400	10 800,00

**4.3.1.2. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.**

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów [Mg]
1	MMO-11	5 400,00

**4.3.1.3. Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.**

Lp.	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność miejsc magazynowania [Mg]
1	MMO-11	5 400,00

**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 zbierania lub przetwarzanie danego rodzaju odpadu. Odpady do odbiorcy będą transportowane specjalistycznymi samochodami, zapewniającymi ograniczenie zanieczyszczenia, z uwagi na ich pylistą konsystencję.

#### **4.4. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.**

Podmiot ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności wynikających z zakresu ochrony przeciwpożarowej, które są zawarte w dokumencie pod nazwą „Operat przeciwpożarowy dla Zakładu Cementownia Rudniki Cemex Polska Sp. z o.o. Rudniki, ul. Mstowska 10, opracowany na podstawie art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), zawierającej warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów” z maja 2024 r., z aneksem z września 2024 r., opracowany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr upr. KG PSP 411/2000), uzgodniony z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie postanowieniem Komendanta Miejskiej Straży Pożarnej w Częstochowie z 8 października 2024 r. znak MZ.52815.97.2024.2.M.K, zatwierdzony przez Komendanta Miejskiej Straży Pożarnej, wyrażającym zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacje przeciwpożarowym.

#### **5. Inne informacje wynikające z przepisów prawa.**

Niniejsza decyzja jest ważna przy dotrzymaniu obowiązujących przepisów prawnych i uregulowanym stanie formalno-prawnym.

Działalność firmy należy prowadzić w sposób:

- niepowodujący zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i środowiska,
- zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami,
- zgodny z przepisami prawa miejscowego,
- zgodny z planem gospodarki odpadami.

Niniejsza decyzja nie zwalnia wnioskodawcy z obowiązku uzyskania innych uzgodnień, decyzji administracyjnych, pozwoleń i zezwoleń wymaganych odrębnymi przepisami.”

- VIII.** Zmienia się zabezpieczenie roszczeń ustanowione decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 30 lipca 2019 r. nr 2095/OS/2019 (zmienione decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 21 lipca 2021 r. nr 2243/OS/2021) i w związku z tym dodaje się w pozwoleniu zintegrowanym część XII. **„Zabezpieczenie roszczeń”**

#### **o treści:**

#### **„XII. Zabezpieczenie roszczeń:**

ustanawia się posiadaczowi odpadów: spółce Cemex Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, przy ul. Krakowiaków 46 (Regon: 012192639, NIP: 951-14-96-432), prowadzącemu działalność w zakresie przetwarzania odpadów, na podstawie decyzji Wojewody Śląskiego z 12 stycznia 2005 r. znak: ŚR-III/6618/PZ/32/12/04/05 (ze zm.)

udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej wraz z instalacją powiązaną technologicznie do produkcji cementu, zlokalizowanej w Rudnikach, przy ul. Mstowskiej 10, eksploatowanej obecnie przez Cemex Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie - Zakład Cementownia Rudniki w Rudnikach, zabezpieczenie roszczeń, w formie gwarancji bankowej, w kwocie 842 100,00 zł (słownie: osiemset czterdzieści dwa tysiące sto złotych 00/100).”

## **IX. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**

---

### **Uzasadnienie**

#### **I. Uzasadnienie faktyczne**

Decyzją z 12 stycznia 2005 r. nr ŚR-III/6618/PZ/32/12/04/05, Wojewoda Śląski udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej wraz z instalacją powiązaną technologicznie do produkcji cementu, zlokalizowanej w Rudnikach przy ul. Mstowskiej 10.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

- 1) Wojewody Śląskiego nr ŚR-V.6618/PZ/1/15/06/07 z 5 października 2007 r.
- 2) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1959/OS/2008 z 23 lipca 2008 r.
- 3) Marszałka Województwa Śląskiego nr 326/OS/2010 z 29 stycznia 2010 r.
- 4) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1355/OS/2010 z 15 kwietnia 2010 r.
- 5) Marszałka Województwa Śląskiego nr 558/OS/2012 z 14 marca 2012 r.
- 6) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2289/OS/2014 z 7 listopada 2014 r.
- 7) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2584/OS/2014 z 26 listopada 2014 r.
- 8) Marszałka Województwa Śląskiego nr 748/OS/2016 z 12 maja 2016 r.  
(sprostowaną postanowieniem nr 503/OS/2016 z 7 czerwca 2016 r.)
- 9) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1968/OS/2017 z 9 czerwca 2017 r.
- 10) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2095/OS/2019 z 30 lipca 2019 r.;
- 11) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2742/OS/2020 z 19 października 2020 r.  
(sprostowaną postanowieniem nr 956/OS/2020 z 30 października 2020 r.)
- 12) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2243/OS/2021 z 21 lipca 2021 r.
- 13) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1610/OE/2023 z 4 maja 2023 r.

W dniu 16 października 2024 r. Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek pełnomocnika Strony, z 15 października 2024 r., o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego.

W treści wniosku Strona wskazała, że konieczność zmiany pozwolenia wynika z:

- 1) zmiany wyposażenia modułu przygotowania mąki surowcowej do produkcji klinkieru (zainstalowanie suszarni kamienia wapiennego, w której czynnikiem suszącym będą gazy odlotowe z pieca obrotowego, co wpłynie na zwiększenie wydajności młyna surowca Nr 4);

- 2) rozbudowy modułu przygotowania paliwa alternatywnego (budowa nowego magazynu paliw alternatywnych, o pojemności 400 Mg);
- 3) aktualizacji parametrów emisyjnych źródeł hałasu;
- 4) uzupełnienia wykazu odpadów przewidzianych do „odzysku materiałowego” (R5) o odpad o kodzie ex17 01 01. Przewidywana ilość odpadów, która może być wykorzystania w procesie odzysku R5 wynosi 20.000 Mg/rok. Odpad ten będzie magazynowany na MMO-4 i MMO-14;
- 5) zmiany rodzaju i ilość odpadów przewidzianych do „odzysku energetycznego” (R1) – rezygnacja ze stosowania w procesie R1 odpadów o kodach 19 02 10 i 19 08 05;
- 6) zmiany „bazy magazynowej” odpadów (dodanie nowej hali magazynowej paliw alternatywnych oraz zlikwidowanie miejsca magazynowego MMO-10, które było przewidziane do magazynowania (zamiennego) odpadów o kodach 19 02 10 i 19 08 05).

Strona, w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym:

- 1) zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 POŚ i oświadczenia, o których mowa w art. 42 ust. 3a i 3b ustawy o odpadach,
- 2) decyzję Wójta Gminy Rędziny z 8 kwietnia 2022 r. w sprawie warunków realizacji przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie modułu przygotowania alternatywnego (znak: OŚ.6220.10-7.2021/2022),
- 3) operat przeciwpożarowy dla Zakładu Cementownia Rudniki Cemex Polska Sp. z o.o., Rudniki, ul. Mstowska 10, opracowany w maju 2024 r., przez rzeczoznawcę ds. przeciwpożarowych (nr 411/2000), z aneksem z września 2024 r.,
- 4) opłatę rejestracyjną w myśl art. 208 ust. 6 pkt 1 ustawy POŚ;
- 5) analizę konieczności przedłożenia raportu początkowego, w związku ze zmianami w Instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 3 pkt 1 lit. a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 17 rozporządzenia Rady Ministrów z 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839 z późn. zm.).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

- 1) jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
- 2) wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ;
- 3) wnioskowana zmiana stanowi istotną zmianę instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy POŚ, tj. zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która

może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

## **II. Przebieg postępowania administracyjnego**

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024 r. poz. 1112 ze zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres [pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl).

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego, ogłoszeniem z 24 października 2024 r., poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku z 15 października 2024 r. złożonym, przez pełnomocnika spółki Cemex Polska Sp. z o.o., z siedzibą w Warszawie - Zakład Cementownia Rudniki w Rudnikach, w zakresie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej wraz z instalacją powiązaną technologicznie do produkcji cementu, zlokalizowanej w Rudnikach, przy ul. Mstowskiej 10, w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. 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, na okres 30 dni.

W tym czasie do tut. Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Organ w toku postępowania, pismem z 23 października 2024 r., wystąpił do Urzędu Gminy Rędziny na podstawie art. 41 ust. 6a oraz art. 45 ust. 9 ustawy o odpadach, o wydanie opinii w związku z prowadzeniem przez spółkę CEMEX Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, przy ul. Krakowiaków 46, procesu przetwarzania oraz zbierania odpadów w instalacji do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej wraz z instalacją powiązaną technologicznie do produkcji cementu, zlokalizowanych w Zakładzie Cementownia Rudniki w Rudnikach, przy ul. Mstowskiej 10 oraz złożonym wnioskiem z 15 października 2024 r. w sprawie istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Wójt Gminy Rędziny, zgodnie z art. 41 ust. 2 punkt 6b, skorzystał z możliwości niewydania opinii. W przypadku niewydania opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 KPA, przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną.

Z uwagi na fakt, że niniejsze pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ w toku postępowania, pismem z 23 października 2024 r., wystąpił do Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wydanie postanowienia

(po przeprowadzeniu kontroli zgodnie z art. 41a ust 1 ustawy o odpadach) w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, postanowieniem z 19 listopada 2025 r. o znaku DCIN.7060.79.2024.KZ, zgodnie z art. 41a ust. 3 ustawy o odpadach, stwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej wraz z instalacją powiązaną technologicznie do produkcji cementu, zlokalizowaną w Rudnikach, przy ul. Mstowskiej 10.

Komendant Miejski Powiatowej Straży Pożarnej w Częstochowie, po przeprowadzeniu kontroli, wydał postanowienie z 12 września 2025 r. o znaku: MZ.52805.74.2025.4.M.K., w którym zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o którym mowa w operacie przeciwpożarowym z września 2024 r., sporządzonym przez rzeczoznawcę

ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, a także w postanowieniu Komendanta Miejskiego PSP w Częstochowie z 15 listopada 2024 r. znak: MZ.52805.114.2024.2.M.K.

Marszałek Województwa Śląskiego, w toku postępowanie dotyczące zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego, na wniosek Strony zawiesił postanowieniem z 31 grudnia 2024 r. nr 1040/OE/2024, toczące się postępowanie, zgodnie z art. 98 § 1, art. 101 i art. 123 KPA. Następnie postanowieniem nr 655/OE/2025 z 6 sierpnia 2025 r., zgodnie z art. 97 § 2, art. 123, art. 101 § 1 KPA organ, na wniosek Strony podjął zawieszona postępowanie.

Postanowieniem z 23 grudnia 2025 r. nr 1129/OE/2025, Marszałek Województwa Śląskiego zmienił wysokość zabezpieczenia roszczeń, wskazaną w postanowieniu Marszałka Województwa Śląskiego nr 444/OS/2019 z 24 czerwca 2019 r. (zmienionym postanowieniem nr 210/OS/2021 z 8 marca 2021 r.), określającym posiadaczowi odpadów: spółce Cemex Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, przy ul. Krakowiaków 46 (Regon: 012192639, NIP: 951-14-96-432), formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, w taki sposób, że przyjmuje ona wysokość XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX z tytułu prowadzonego procesu przetwarzania odpadów.

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismem z 15 listopada 2024 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z: 13 grudnia 2024 r., 4 listopada 2025 r., 9 grudnia 2025 r. oraz 19 grudnia 2025 r.

Pismem z 4 grudnia 2025 r. znak OE-WS-PZ.KW-01634/25, Strona została zawiadomiona o niezłaźwieniu sprawy w terminie, nowym terminie załaźwienia sprawy, przyczynach tego stanu rzeczy oraz pouczone o prawie do wniesienia ponaglenia, zgodnie z art. 36 § 1 KPA.

Pismem z 19 lutego 2026 r. znak: OE-WS-PZ.KW-00218/26 organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Pismem z dnia 26 lutego 2026 r.,

znak: ZOŚ/WA/37/2026, Strona poinformowała, że nie wniosła uwag do zebranych dowodów i materiałów.

### **III. Uzasadnienie prawne**

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, „*Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie*” (wyrok NSA z 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ).

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowane wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z 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). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/OI 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ.

Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko;
- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
- 3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach;
- 4) o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1-3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839).

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211

ust. 3-9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 KPA. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 KPA (analogicznie: wyrok NSA z 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 KPA, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której Strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Oprócz tego należy zwrócić uwagę na art. 214 ust. 4 i ust. 5 ustawy POŚ, zgodnie z którymi:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184 i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami;
- decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Przepisy te, korespondując z powołanymi wyżej art. 192 ustawy POŚ oraz art. 163 KPA, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

Biorąc zatem pod uwagę:

- rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;
- zakres przedmiotowy wniosku;

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

#### **IV. Uzasadnienie szczegółowe**

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku pełnomocnika Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części:

- I. Część I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.
- II. Część II. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.
- III. Część III. Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji.
- IV. Dodanie części XII. Zabezpieczenie roszczeń.

Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. gospodarka odpadami,
2. ochrona przed hałasem,
3. ochrona powietrza.

Ad. 1.

W zakresie gospodarki odpadami wprowadzono następujące zmiany:

- w zakresie odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R5, dodano odpad o kodzie ex17 01 01, w ilości 20 000 Mg/rok, odpad magazynowany będzie w miejscach, oznaczonych MMO-4 i MMO-14,
- w procesie R1, zrezygnowano ze stosowania odpadów o kodach 19 02 10 i 19 08 05 oraz zlikwidowano ich miejsce magazynowania, oznaczone jako MMO-10,
- dodano nowe miejsce magazynowania odpadów – nowa hala magazynowania paliwa alternatywnego, oznaczona jako MMO-9b.

Zgodnie z art. 48a ust. 2 pkt 3 ustawy o odpadach, obowiązek ustanowienia zabezpieczenia roszczeń nie dotyczy popiołów i żużli. W związku z powyższym, w ramach prowadzonego postępowania, nie ustanowiono zabezpieczenia roszczeń dla odpadów zbieranych.

Ad. 2.

Wnioskowana zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego wynika z konieczności uwzględnienia wprowadzonych zmian w Młynowni surowca (wchodzącej w skład modułu przygotowania mąki surowcowej do produkcji klinkieru), których celem było ograniczenie energochłonności procesu przygotowania mąki surowcowej, a także konieczności uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym zmian w module przygotowania paliwa alternatywnego (polegających na budowie nowej hali magazynowej paliwa alternatywnego) oraz przeprowadzonej weryfikacji wykazu i charakterystyki źródeł hałasu, ze względu na „wyciszenie” niektórych istniejących źródeł hałasu jak i powstaniu nowych źródeł hałasu, w związku z budową nowej hali magazynowej paliwa alternatywnego.

Przebudowany układ wytwarzania mąki surowcowej wyposażony zostanie w nowe urządzenie - suszarnię bębnową, której moc akustyczna wynosi będzie nie więcej niż 90 dB. Jednocześnie zostanie zdemontowany młyn surowca Nr 2, odznaczającego się mocą akustyczną wynoszącą od 90 – 92 dB.

Urządzenia wchodzące w skład przebudowanego układu wytwarzania mąki surowcowej będą znajdowały się w hali, o pełnych ścianach i zamykanych bramach. Zgodnie z wnioskiem, funkcjonowanie urządzeń wchodzących w skład przebudowanego układu wytwarzania mąki surowcowej nie wpłynie na zwiększenie poziomu hałasu emitowanego do środowiska poprzez ściany i bramy hali Młynowni surowca. Jak oświadczone we wniosku, nowa hala paliw alternatywnych nie będzie stanowiła źródła hałasu, z uwagi na jej pełne poszycie oraz bardzo dużą chłonność akustyczną, którą zapewnia składowane paliwo alternatywne – podobnie jak ma to miejsce w przypadku już istniejącej hali. We wnętrzu hali głównej magazynu paliw alternatywnych pracować będzie suwnica. Paliwo dostarczane będzie do magazynu za pomocą samochodów ciężarowych (z ruchomą podłogą) od strony północnej. Rozładunek paliw alternatywnych następował będzie poprzez bramy rolowane wyposażone w „fartuchy” z tworzyw sztucznych, które będą przylegały do skrzyni ładunkowej samochodu.

W ramach wniosku wykonana została ocena oddziaływania akustycznego na środowisko zewnętrzne Zakładu Cementownia Rudniki, z uwzględnieniem zmian wynikających z rozbudowy oraz działań mających na celu wyciszenie niektórych źródeł hałasu. Wyniki pomiarów i obliczeń równoważnego poziomu dźwięku hałasu przemysłowego, w wybranych punktach kontrolnych, zlokalizowanych na terenach chronionych akustycznie, sąsiadujących z Zakładem Cementownia Rudniki nie wykazały przekroczeń wartości dopuszczalnych hałasu w środowisku, zarówno w porze dziennej jak i nocnej. Wnioskowana zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego wynika z konieczności uwzględnienia wprowadzonych zmian w Młynowni surowca (wchodzącej w skład modułu przygotowania mąki surowcowej do produkcji klinkieru), których celem było ograniczenie energochłonności procesu przygotowania mąki surowcowej, a także konieczności uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym zmian w module przygotowania paliwa alternatywnego (polegających na budowie nowej hali magazynowej paliwa alternatywnego) oraz przeprowadzonej weryfikacji wykazu i charakterystyki źródeł hałasu, ze względu na „wyciszenie” niektórych istniejących źródeł hałasu jak i powstaniu nowych źródeł hałasu, w związku z budową nowej hali magazynowej paliwa alternatywnego.

Przebudowany układ wytwarzania mąki surowcowej wyposażony zostanie w nowe urządzenie - suszarnię bębnową, której moc akustyczna wynosi będzie nie więcej niż 90 dB. Jednocześnie zostanie zdemontowany młyn surowca Nr 2, odznaczającego się mocą akustyczną wynoszącą od 90 – 92 dB.

Urządzenia wchodzące w skład przebudowanego układu wytwarzania mąki surowcowej będą znajdowały się w hali, o pełnych ścianach i zamykanych bramach. Zgodnie z wnioskiem, funkcjonowanie urządzeń wchodzących w skład przebudowanego układu wytwarzania mąki surowcowej nie wpłynie na zwiększenie poziomu hałasu emitowanego do środowiska poprzez ściany i bramy hali Młynowni surowca. Jak oświadczone we wniosku, nowa hala paliw alternatywnych nie będzie stanowiła źródła hałasu, z uwagi na jej pełne poszycie oraz bardzo dużą chłonność akustyczną, którą zapewnia składowane paliwo alternatywne – podobnie jak ma to miejsce w przypadku już istniejącej hali. We wnętrzu hali głównej magazynu paliw alternatywnych pracować będzie suwnica. Paliwo dostarczane będzie do magazynu za pomocą samochodów ciężarowych (z ruchomą podłogą) od strony północnej. Rozładunek paliw alternatywnych następował będzie poprzez bramy rolowane wyposażone w „fartuchy” z tworzyw sztucznych, które będą przylegały do skrzyni ładunkowej samochodu.

W ramach wniosku wykonana została ocena oddziaływania akustycznego na środowisko zewnętrzne Zakładu Cementownia Rudniki, z uwzględnieniem zmian wynikających z rozbudowy oraz działań mających na celu wyciszenie niektórych źródeł hałasu. Wyniki pomiarów i obliczeń równoważnego poziomu dźwięku hałasu przemysłowego, w wybranych punktach kontrolnych, zlokalizowanych na terenach chronionych akustycznie, sąsiadujących z Zakładem Cementownia Rudniki nie wykazały przekroczeń wartości dopuszczalnych hałasu w środowisku, zarówno w porze dziennej jak i nocnej. Wnioskowana zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego, w zakresie zagadnień dotyczących ochrony przed hałasem, wynika z konieczności uwzględnienia wprowadzonych zmian w Młynowni surowca (wchodzącej w skład modułu przygotowania mąki surowcowej do produkcji klinkieru), których celem było ograniczenie energochłonności procesu przygotowania mąki surowcowej, a także konieczności uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym zmian w module przygotowania paliwa alternatywnego (polegających na budowie nowej hali magazynowej paliwa alternatywnego) oraz przeprowadzonej

weryfikacji wykazu i charakterystyki źródeł hałasu, ze względu na „wyciszenie” niektórych istniejących źródeł hałasu, jak i powstaniu nowych źródeł hałasu, w związku z budową nowej hali magazynowej paliwa alternatywnego.

Przebudowany układ wytwarzania mąki surowcowej wyposażony zostanie w nowe urządzenie - suszarnię bębnową, której moc akustyczna wynosić będzie nie więcej niż 90 dB. Jednocześnie zostanie zdemontowany młyn surowca Nr 2, odznaczający się mocą akustyczną, wynoszącą od 90 – 92 dB.

Urządzenia wchodzące w skład przebudowanego układu wytwarzania mąki surowcowej będą znajdowały się w hali, o pełnych ścianach i zamykanych bramach. Zgodnie z wnioskiem, funkcjonowanie urządzeń wchodzących w skład przebudowanego układu wytwarzania mąki surowcowej, nie wpłynie na zwiększenie poziomu hałasu emitowanego do środowiska poprzez ściany i bramy hali Młynowni surowca. Jak oświadczone we wniosku, nowa hala paliw alternatywnych nie będzie stanowiła źródła hałasu, z uwagi na jej pełne poszycie oraz bardzo dużą chłonność akustyczną, którą zapewnia składowane paliwo alternatywne – podobnie jak ma to miejsce w przypadku już istniejącej hali. We wnętrzu hali głównej magazynu paliw alternatywnych pracować będzie suwnica. Paliwo dostarczane będzie do magazynu, za pomocą samochodów ciężarowych (z ruchomą podłogą), od strony północnej. Rozładunek paliw alternatywnych następował będzie poprzez bramy rolowane, wyposażone w „fartuchy” z tworzyw sztucznych, które będą przylegały do skrzyni ładunkowej samochodu.

W ramach wniosku wykonana została ocena oddziaływania akustycznego na środowisko zewnętrzne Zakładu Cementownia Rudniki, z uwzględnieniem zmian wynikających z rozbudowy oraz działań mających na celu wyciszenie niektórych źródeł hałasu. Wyniki pomiarów i obliczeń równoważnego poziomu dźwięku hałasu przemysłowego, w wybranych punktach kontrolnych, zlokalizowanych na terenach chronionych akustycznie, sąsiadujących z Zakładem Cementownia Rudniki, nie wykazały przekroczeń wartości dopuszczalnych hałasu w środowisku, zarówno w porze dziennej, jak i nocnej.

Ad. 3.

Zmiana pozwolenia, w zakresie zagadnień dotyczących emisji do powietrza, związana jest głównie z przebudową układu wytwarzania mąki surowcowej (likwidacja młyna surowca Nr 2 i modernizacja układu technologicznego młyna surowca Nr 4).

Wyposażenie układu odpylania gazów odlotowych z suszarni (w układzie wytwarzania mąki surowcowej) w filtr, o skuteczności zapewniającej stężenie pyłu za filtrem nie wyższe niż  $10 \text{ mg/Nm}^3$ , wpłynie na ograniczenie emisji pyłu z instalacji (z emitora E19) o ponad 3 Mg/rok.

Mając na uwadze powyższe, przedmiotowa zmiana pozwolenia, w zakresie zagadnień dotyczących emisji do powietrza, nie stanowi zmiany istotnej.

Przebudowa modułu przygotowania paliwa alternatywnego, w tym budowa nowego magazynu paliw alternatywnych, które również są przedmiotem zmiany pozwolenia, nie wiążą się ze zmianami w zakresie emisji substancji do powietrza. Nowy magazyn

paliw alternatywnych nie będzie źródłem emisji zorganizowanej, gdyż będzie wyposażony w wentylację grawitacyjną.

Zgodnie z wnioskiem Strony, w zakresie zagadnień dotyczących emisji zanieczyszczeń do powietrza / ochrony powietrza, dokonano zmian w treści pozwolenia zintegrowanego w częściach: II i III.

W części II decyzji „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, zaktualizowano zapisy dotyczące spełnienia wymagań BAT 19, poprzez uwzględnienie likwidacji młyna surowca nr 2.

W części III decyzji „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji”, zaktualizowano zapisy pozwolenia, poprzez uwzględnienie likwidacji młyna surowca nr 2, a także zaktualizowano dopuszczalne poziomy rocznej emisji pyłu z instalacji (ograniczenie emisji).

W ramach przedmiotowego postępowania organ dokonał oceny zasadności odstępstwa w zakresie granicznego poziomu emisji pyłu dla emitora E19, udzielonego na podstawie art. 204 ust. 2 ustawy POŚ.

**Dla emitora E19 organ udzielił odstępstwa od wymogu spełnienia granicznej wielkości emisyjnej dla pyłu, wynoszącej 20 mg/Nm<sup>3</sup>, do poziomu 30 mg/Nm<sup>3</sup>**

(tj. do poziomu odpowiadającego standardowi emisyjnemu ustalonymu dla emisji pyłu w przypadku współspalania odpadów). Przesłanką do udzielenia przedmiotowego odstępstwa były m.in. aspekty ekonomiczne (wysokie koszty wiążące się z przebudową układu odpylania, polegającą na wymianie funkcjonujących filtrów na filtry gwarantujące stężenie pyłu na poziomie nie wyższym niż 20 mg/Nm<sup>3</sup>).

Organ wezwał Stronę do wyjaśnień dotyczących możliwości dotrzymania niższego poziomu emisji pyłu z emitora E19, w związku z wyposażeniem układu wytwarzania mąki surowcowej w układ odpylania gazów odlotowych z suszarni, w filtr o wyższej skuteczności.

Prowadzący instalację udzielił szczegółowych wyjaśnień, wskazujących, iż niezależnie od oczekiwanego pozytywnego efektu ekologicznego, odnoszącego się do modernizacji modułu przygotowania mąki surowcowej do produkcji klinkieru cementowego (ograniczenie emisji pyłu o 3 Mg/rok), należy zwrócić uwagę na fakt, że główny strumień gazów odlotowych „pochodzenia piecowego”, kierowany do emitora E19, będzie pochodził bezpośrednio z pieca obrotowego, wprowadzany poprzez by-pass i układ odpylania, o skuteczności odpylania 30 mg/Nm<sup>3</sup>.

Prowadzący instalację deklaruje, że podejmuje działania optymalizujące, zapewniające maksymalną efektywność układów odpylania gazów odlotowych „pochodzenia piecowego”, co przekłada się na możliwość spełnienia granicznego poziomu emisji pyłu BAT-AEL (bez uwzględnienia odstępstwa), jednakże występują okresy, w których stężenie pyłu w gazach odlotowych w E19 przekracza 20 mg/m<sup>3</sup>.

Ponadto, wnioskodawca wskazał, że argumenty decydujące o zasadności przyznania przedmiotowego odstępstwa (na etapie wydania decyzji udzielającej odstępstwa) (w postaci znikomego wpływu emisji pyłu z emitora E19 na jakość powietrza oraz nieproporcjonalnie

wysokich kosztów wymiany układu odpylania gazów odlotowych „pochodzenia piecowego”. w stosunku do korzyści dla środowiska), są wciąż aktualne.

Mając na uwadze powyższe, organ za zasadne uznał utrzymanie odstępstwa od wymogu spełnienia granicznej wielkości emisyjnej dla pyłu dla emitora E19 (do poziomu 30 mg/Nm<sup>3</sup> – wartość średniodobowa).

**Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.**

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność zmiany udzielonego pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że wnioskowane zmiany są zgodne z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

---

**Pouczenie**

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 KPA, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a KPA, 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.

/-/ z up. Marszałka Województwa  
Grzegorz Januszek  
Zastępca Dyrektora  
Departament Ochrony Środowiska,  
Ekologii i Opłat Środowiskowych