

Katowice, dnia 31 sierpnia 2026 r.
znak sprawy: OE-WS-PZ.7222.69.2026
znak decyzji: OE-WS-PZ.KW-01105/26
za dowodem doręczenia

Decyzja nr	3866/OE/2026
Organ wydający:	Marszałek Województwa Śląskiego
w sprawie	wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego
na podstawie	art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. <i>Kodeks Postępowania Administracyjnego</i> (t.j. Dz. U. z 2025 r. poz. 1691, dalej: KPA) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, art. 192, art. 211, art. 214 ust. 5 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. <i>Prawo ochrony środowiska</i> (t.j. Dz. U. z 2025 r. poz. 647, ze zm., dalej: POŚ)

po rozpoznaniu wniosku pełnomocnika Strony z 23 lipca 2026 r.

orzekam

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR-III/6618/PZ/32/12/04/05 z 12 stycznia 2005 r. (ze zm.) 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 przez Cemex Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie - Zakład Cementownia Rudniki w Rudnikach (NIP: 9511496432, REGON: 012192639), w następujący sposób:

- I. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, punkt 1. „Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC oraz charakterystyka działalności.”

otrzymuje brzmienie:

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

a) Prowadzący instalację.

Nazwa prowadzącego instalację	Siedziba prowadzącego instalację			NIP	Regon	BDO
	ulica i numer	kod	miasto			
CEMEX Polska Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością	ul. Krakowiaków 46	02-255	Warszawa	9511496432	012192639	000000439

b) Instalacje IPPC objęte pozwoleniem zintegrowanym.

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (rozp. 27.08.2014)	Kwalifikacja przedsięwzięcia*	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej - IPPC	ul. Mstowska 10	42-240	Rudniki	3.1.a)	§ 2.1 pkt 17 POŚ art.378 ust.2a	Jedna instalacja produkcji klinkieru i mączki wapiennej. Instalacja składa się z: - pieca obrotowego zintegrowanego z wieżą wymienników cyklonowych i prekalcyntorem (max zdolność produkcyjna pieca to 2000 Mg/dobę, wypalanego klinkieru w piecu obrotowym (710.000. Mg/rok), - młyna surowca Nr 4. Max łączna, godzinowa zdolność produkcyjna młyna surowca Nr 4 to 140 Mg/h mąki surowcowej opcjonalnie mączki wapiennej. Maksymalna roczna zdolność produkcyjna młyna surowca Nr 4 wynosi 1.190 tys. Mg.	Nr: 3/1; 4/1; 5/1; 6/4; 7/4; 8/4; 9/4; 10/7; 346: 16/1: 15/1.

* Rozporządzenie Rady Ministrów z 10 września 2019 r w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko Dz. U z 2019 r poz. 1839. ze zm.

c) Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC objęte PZ.

L.p.	Nazwa instalacji	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia*	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do produkcji cementu	ul. Mstowska 10	42-240	Rudniki	-	§ 3.1 pkt 15 POŚ art.378 ust.2b	Jedna instalacja produkcji cementu. Maksymalna roczna zdolność produkcyjna młynów cementu 1 250 000 Mg/rok. Instalacja składa się z pięciu młynów	Nr: 3/1; 4/1; 5/1; 6/4; 7/4; 8/4; 9/4; 10/7: 346; 16/1; 15/1; 14.

							cementu: - cztery młyny cementu (nr 1, nr 4, nr 5 nr 6) o zdolności produkcyjnej 37,5 Mg/h; - jeden młyn cementu (nr 2) o zdolności produkcyjnej 50,0 Mg/h. Maksymalna łączna, godzinowa zdolność produkcyjna młynów cementu wynosi 200 Mg/h	
--	--	--	--	--	--	--	--	--

¹Rozporządzenie Rady Ministrów z 10 września 2019 r w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko Dz. U z 2019 r poz. 1839. ze zm.

Zakład Cementownia Rudniki jest producentem klinkieru cementowego oraz mączki wapiennej i cementu na bazie surowca pozyskanego z własnego kamieniołomu oraz odpadów własnych i obcych. Zakład produkuje klinkier cementowy w jednym piecu obrotowym, zintegrowanym z 5-cio stopniową wieżą wymienników cyklonowych i prekalcyntorem. Zakład Cementownia Rudniki zlokalizowany jest w Rudnikach, przy ul. Mstowskiej 10, gm. Rędziny (ok. 12 km na północny wschód od Częstochowy), na terenie o powierzchni ok. 67 ha.

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

II. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, punkt 2. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.”

otrzymuje brzmienie:

„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 niewchodzące 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 składowych.

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 wielkopieczowego 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 sterowania.

Parametry techniczno-eksploatacyjne młyna surowca.

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 ³ /h	152 000	127 000
Powietrze schładzające	m ³ /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 m³ każdy, układy dozujące paliwo technologiczne do pieca, obejmujące: dmuchawę powietrza transportu pneumatycznego, wraz z rurociągiem do palnika).

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

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

- typ - MAKRUM,
- rodzaj młyna - susząco-mielący,

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

c) Moduł przygotowania paliwa alternatywnego (zgodnie z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu).

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

Moduł przygotowania paliwa alternatywnego posiada pięć wyodrębnionych stref:

- 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 prekalcyfikatora.

d) Moduł wytwarzania i magazynowania klinkieru.

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

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

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 _{klin.}	3,50* 3,96**
Czas pracy pieca	h/rok	8 500

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

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

e) Zespół urządzeń układów odciągowo – odpylających.

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

2.1.2. Parametry techniczne instalacji:

- 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, żużła 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 żużla,
- 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 żużla.

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 suszarń), suszarnie żużla, zespół urządzeń transportujących żużel suchy (zespół przenośników taśmowych odbierających żużel suchy spod suszarń).

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 m³ 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 m³, 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 rozładownicz, dwóch elewatorów kubelkowych, zbiornika magazynowego i 5 zbiorników gipsowych), wyposażone w oddzielne emitery.

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 ³	< 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 kubelkowe 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 kubelkowe oraz ryny areacyjne, zbiorniki buforowe (2 sztuki, o poj. 30 m³ każda i 2 sztuki, o poj. 200 m³ 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 emitery.

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 niewchodząca 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 niewchodząca 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 opcjonalnie olejem opałowym, o mocy 270 kW, 2x340 kW, 435 kW i 550 kW, zainstalowanych w trzech kotłowniach grzewczych.”

III. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, punkt „4. Gospodarka wodno-ściekowa instalacji.”

otrzymuje brzmienie:

„4. Gospodarka wodno-ściekowa instalacji.

4.1. Ilość wykorzystywanej wody.

Eksploatacja instalacji jest związana z wykorzystywaniem wody:

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

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

4.2. Zamknięty obieg wody chłodzącej.

W instalacji funkcjonuje zamknięty obieg wody chłodzącej, podawanej:

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

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

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

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

4.3. Ścieki powstające w związku z prowadzoną działalnością przemysłową.

W związku z eksploatacją instalacji nie powstają ścieki przemysłowe.

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

Niezależnie od eksploatacji instalacji powstają:

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

IV. Część II. „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.”

otrzymuje brzmienie:

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

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

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

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

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

1. W zakresie wprowadzania Zintegrowanego systemu zarządzania środowiskowego.

Zastosowano rozwiązania wynikające z BAT 1.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Cementownia Rudniki
BAT 1	Zastosowano: - System Zarządzania Jakością zgodnego z normą PN EN ISO 9001, - System Zarządzania Środowiskowego zgodnego z normą PN EN ISO 14001, - System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodnego z normą 45001, - System Zarządzania Energią zgodnego z normą PN-EN ISO 50001. Wdrożono najlepsze praktyki operacyjne i praktyki w zakresie utrzymania ruchu, które opisane są w wewnętrznych aktach normatywnych Spółki, w tym w Zarządzeniu w/s obsługi technicznej procesów produkcyjnych. Opisano w nim m.in. zasady prowadzenia gospodarki remontowej, zasady prowadzenia przeglądów oraz szczegółowy podział kompetencji pracowników komórek organizacyjnych Spółki.

2. W zakresie efektywności energetycznej.

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

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Cementownia Rudniki
BAT 7a	Zastosowano: - procesy produkcyjne sterowane przy wykorzystaniu skomputeryzowanych, automatycznych systemów, - podawanie paliw przy zastosowaniu podajników grawimetrycznych.
BAT 7b	Zastosowano: gazy odlotowe z pieca obrotowego są wykorzystywane do suszenia surowców w młynie surowca,

	węgla w młynie węgla Nr 4 i żużla w suszarni żużla, zaś gorące powietrze z chłodników wykorzystywane będzie do suszenia paliwa alternatywnego.
BAT 7d	Zastosowano: paliwa, które dzięki swoim właściwościom mają korzystny wpływ na zużycie energii cieplnej - jako paliwo do opalania pieców obrotowych wykorzystywany jest węgiel oraz paliwa alternatywne - tylko i wyłącznie zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia zintegrowanego.
BAT 7e	Zastosowano: przy zamianie paliwa konwencjonalnego na paliwo odpadowe, optymalnych i odpowiednich systemów piecowych do spalania odpadów - warunki prowadzenie procesu wypalania klinkieru w piecu obrotowym pozwalają na spełnienie wymogów odnoszących się do termicznego przekształcania odpadów.
BAT 8	Zastosowano: ograniczanie zawartości klinkieru w cemencie i wyrobach cementowych, (w skład mieszanki surowcowej, z której wytwarzany jest cement, wchodzi zarówno klinkier jak i inne składniki, w tym żużel, kamień wapienny i inne, przy czym skład mieszanki surowcowej zależy przede wszystkim od wymagań jakościowych, które zostały ustalone dla poszczególnych asortymentów cementu).

3. W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.

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

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Cementownia Rudniki
BAT 3	Zastosowano: efektywne wykorzystanie energii, poprzez równomierną i stabilną pracę pieca, przy eksploatacji w warunkach zbliżonych do ustalonych parametrów procesu, przy wykorzystaniu: - optymalizacji kontroli procesu, w tym skomputeryzowanych automatycznych systemów sterowania, - nowoczesnych, grawimetrycznych układów podawania paliw stałych (węgla i paliw alternatywnych).
BAT 4	Zastosowano: staranną selekcję i kontrolę wszystkich substancji, podawanych do pieca obrotowego do wypalania klinkieru. Przy doborze surowców, stanowiących składniki mąki surowcowej podawanej do pieca, uwzględnia się ich skład chemiczny i sposób ich podawania do 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	Zastosowano: <u>1. Techniki mające ogólne zastosowanie:</u> a) ciągły pomiar parametrów procesu świadczących o jego stabilności, takich jak temperatura, zawartość O ₂ , 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. <u>2. Pomiary ciągłe emisji NH₃, gdy stosowana jest SNCR techniki mające zastosowanie do procesów w piecu:</u> d) pomiary ciągłe emisji pyłu, NO _x , SO _x i CO (system pomiarowy wykorzystywany w instalacji do produkcji klinkieru pozwala mierzyć i rejestrować wymienione parametry), e) okresowe pomiary emisji PCDD/F i metali - pomiary emisji metali oraz dioksyn i furanów są wykonywane dwa razy w roku, 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. <u>3. Zastosowanie do rodzajów działalności niezwiązanych z piecem:</u> f) ciągłe lub okresowe pomiary emisji pyłu, przy czym „w przypadku małych źródeł emisji (<10000 Nm ³ /h) z operacji, przy których występuje duże zapylenie, innych niż chłodzenie i główne procesy mielenia, częstotliwość pomiarów lub kontroli działania powinna być wyznaczona w oparciu o system obsługi technicznej”.

BAT 15	Zastosowano: - silosy i/lub zbiorniki, wyposażone w układy odpylające przy magazynowaniu materiałów sypkich, - 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, - utrzymywanie w czystości i porządku dróg i placów, poprzez czyszczenie odkurzaczem przemysłowym i okresowe zraszanie wodą.
BAT 16	Zastosowano: - dla źródeł emisji zorganizowanych (skanalizowanych), wyposażenie w wysokoefektywne układy odpylające (z filtrami tkaninowymi). Operacje (inne niż procesy wypalania w piecu, chłodzenia i główne procesy mielenia) są odpylane, przy użyciu filtrów tkaninowych, zapewniających stężenie pyłu za filtrem nie wyższe niż 10 mg/Nm³ (co jest zgodne z BAT-AEL, określonym w BAT 16), - dla układów odpylających, o wydajności mniejszej niż 10 tys. Nm³/h, zapewniono odpowiednią częstotliwość obsługi technicznej, mającej na celu m. in. sprawdzenie sprawności filtrów (dzięki temu układy odpylania, o wydajności mniejszej niż 10 tys. Nm³/h, nie są objęte obowiązkiem wykonywania okresowych pomiarów emisji pyłu).
BAT 17	Zastosowano: Filtry tkaninowe do ograniczania emisji pyłów z gazów odlotowych, pochodzących z procesów wypalania w piecu obrotowym: - emitor E19 (gazy odlotowe z pieca obrotowego, także po wykorzystaniu jako czynnik suszący w młynie surowca oraz w suszarniach żużla oraz z instalacji by-pass); - emitor E88 - suszenie węgla w młynie węgla nr 4 gazami odlotowymi z procesu wypalania w piecu obrotowym. Ustala się odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych pyłu dla emitorów: E19 i E88. Określa się dopuszczalne stężenia pyłu 30 mg/m³, dla emitorów: E19 i E88. Uzasadnienie: - <u>Dla wariantu pracy instalacji ze współspalaniem odpadów.</u> Standard emisyjny dla emisji pyłu z procesów wypalania klinkieru, prowadzonych z wykorzystaniem odpadów jako źródła ciepła, wynosi 30 mg/m³. Zgodnie z BAT 17, BAT-AEL standard dla emisji pyłu z gazów odlotowych, pochodzących z wypalania klinkieru w piecach, wynosi < 10-20 mg/Nm³, liczone jako średnia wartość dobową (tzn. że graniczna wielkość emisyjna wynosi 20 mg/Nm³). Dyrektywa w sprawie emisji przemysłowych, jako nadrzędna" w stosunku do decyzji wykonawczej Komisji w sprawie konkluzji BAT dla przemysłu cementowego, ustala całkowitą dopuszczalną wielkość emisji pyłu z procesów wypalania klinkieru, prowadzonych z wykorzystaniem odpadów jako źródła ciepła (współspalanie odpadów), na poziomie 30 mg/m³ (załącznik VI, część 4, pkt 2). Wydane na podstawie dyrektywy w sprawie emisji przemysłowych polskie przepisy ustalają dopuszczalną emisję pyłów z procesów wypalania klinkieru w piecach obrotowych, w warunkach współspalania odpadów na tym samym poziomie. Różnica pomiędzy BAT-AEL z konkluzji (< 10 -20 mg/m³) i całkowitą dopuszczalną wielkością emisji", wynoszącą 30 mg/m³, 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. - <u>Dla wariantu pracy instalacji bez współspalania odpadów.</u> Wykonane obliczenia wpływu emisji pyłu w gazach odlotowych z pieca obrotowego oraz ze źródeł powiązanych z piecem obrotowym, wykazały znikomy wpływ odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych na stan jakości powietrza. Z przeprowadzonej analizy wynika, że wymiana filtrów w układach odpylania pieca obrotowego i młyna surowca (dla zwiększenia skuteczności odpylania): • nie wpłynie na wielkość emisji sumarycznej pyłu w ciągu roku, • nie wpłynie na stężenia średnioroczne pyłu PM10. • nie wpłynie na stężenia średnioroczne pyłu PM2,5. • nie wpłynie na opad pyłu, spowoduje nieznaczny wzrost stężeń maksymalnych pyłu PM10 (stężeń 1-godzinnych). Wymiana filtrów na filtry gwarantujące stężenie pyłu na poziomie nie wyższym niż 20 mg/m³, wymaga przebudowy układów odpylania. Zastosowanie w układzie odpylania młyna surowca worków o większej gramaturze powoduje wzrost różnicy ciśnień w filtrach i ogranicza wydajność młynów (włókniyny w zainstalowanych workach filtracyjnych odpylaczy młyna surowca są specjalnie dobrane, ponieważ urządzenia odpylające: filtry technologiczne pełnią rolę komory magazynowej dla surowca).

	Aby uzyskać zwiększenie efektywności filtra do 20 mg/m³, 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 młynie surowca w tym na: - zmniejszoną wydajność nieuzasadnioną kosztowo, - reżimy jakościowe dla klinkieru - reżimy ekologiczne, odnoszące się do wyprowadzanych gazów z instalacji. Koszt wymiany filtra tylko w układzie odpylania młyna surowca Nr 4 na filtr o wyższej skuteczności odpylania wynosi ok. 2 mln zł, przy czym efekt ekologiczny jest znikomy (dotyczy tylko niewielkiego zmniejszenia 1-godzinnych stężeń maksymalnych pyłu, przy niezmiennych wskaźnikach odniesionych do skali roku, w tym wielkości emisji i stężeń średniorocznych pyłu w powietrzu).
BAT 18	Zastosowano: Układy odpylania z filtrami tkaninowymi, o skuteczności zapewniającej stężenie pyłu za filtrem nie wyższe niż 20 mg/Nm³ dla emisji pyłu z gazów odlotowych, pochodzących z procesów chłodzenia (z chłodników klinkieru) i mielenia (w młynach cementu). Wymóg dotrzymania granicznych wielkości emisyjnych (BAT-AEL dla emisji pyłu z gazów odlotowych z procesów chłodzenia i mielenia jest spełniony i wynosi < 10 -20 mg/Nm³, liczone jako średnia wielkość dobową lub średnia z okresu pobierania próbek (pomiarów punktowych przez co najmniej pół godziny). Okresowe pomiary wielkości emisji wykazują, że stężenia pyłu za filtrami w układach odpylania chłodników klinkieru i młynów cementu, nie przekraczają 20 mg/Nm³.
BAT 19	Zastosowano: - palniki dwustrefowe w piecu obrotowym, - opalanie wewnątrz piecowe, połączone z optymalizacją procesu spalania, - wyposażono instalację do produkcji klinkieru w układ dozowania mocznika (czyli stworzono warunki do zastosowania techniki SNCR w razie potrzeby), do redukcji emisji NOx z gazów odlotowych, pochodzących z procesów wypalania klinkieru w piecu obrotowym, - 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. 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 żuźla, oraz z emitora E88, poprzez który odprowadzane są gazy odlotowe z młyna węgla Nr 4) na poziomie nie wyższym niż 450 mg/Nm³, wyznaczonym w oparciu o BAT-AEL, określony w BAT19 (w wariancie pracy bez współspalania odpadów) i nie wyższym niż 450 mg/Nm³ (w wariancie pracy instalacji ze współspalaniem odpadów), przy czym górna granica zakresu BAT-AEL wynosi 500 mg/Nm³, o ile początkowy poziom NOx, po zastosowaniu technik podstawowych, wynosi > 1000 mg/Nm³.
BAT 20	Zastosowano: - stosowanie odpowiedniej i wystarczająco skutecznej redukcji NOx oraz stabilnego procesu, - stosowanie odpowiedniej proporcji stechiometrycznej amoniaku, w celu osiągnięcia jak najskuteczniejszej redukcji NO, i ograniczenia wycieku NH₃, - utrzymywanie wycieku NH₃ (będącego skutkiem nieprzereagowania całego amoniaku) z gazów odlotowych na najniższym poziomie, przy uwzględnieniu korekcji między skutecznością redukcji emisji NOx i wyciekami NH₃, przy stosowaniu SNCR, w celu osiągnięcia skutecznej redukcji NOx, utrzymywanie wycieku amoniaku na jak najniższym poziomie. Zastosowane techniki pozwalają uzyskać stężenie amoniaku w gazach odlotowych z pieca obrotowego i młynów surowca (emitor E19) oraz młyna węgla Nr 4 (emitor E88), w przypadku konieczności zastosowania techniki SNCR do ograniczenia emisji tlenków azotu z wymienionych wyżej źródeł, na poziomie nie wyższym niż graniczna wielkość emisyjna (50 mg/m³u), wyznaczona w oparciu o BAT-AEL, określony w BAT 20 (< 30-50 mg/Nm³) - średnia wartość dobową odniesiona do warunków referencyjnych).
BAT 21	Zastosowano: - Dla wariantu pracy instalacji ze współspalaniem odpadów, nie stosuje się standardu emisyjnego (50 mg/m³u). Uzasadnienie: Ilość dwutlenku siarki powstająca w wyniku spalania odpadów jest nie większa od ilości, jaka powstawałaby, gdyby odpady nie były spalane, w odniesieniu do współspalania odpadów w piecach do produkcji klinkieru cementowego. - Dla wariantu pracy instalacji bez współspalania odpadów, ustala się odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych dla dwutlenku siarki.

	Określa się dopuszczalne stężenia dwutlenku siarki: - w gazach odlotowych z pieca obrotowego (emitor E19): - 750 mg/m³_u (przez 7 800 h/rok), - 1 000 mg/m³_u (przez 700 h/rok). Stężenia dwutlenku siarki w gazach odlotowych: - z młyna węgla Nr 4 (emitor E88) ustala się na poziomie nie wyższym niż 400 mg/m³_u. Uzasadnienie: Redukcję emisji tlenków siarki w gazach odlotowych z pieca obrotowego, osiąga się poprzez stosowanie surowców do produkcji klinkieru o możliwie niskiej zawartości siarki. Mimo staranności w doborze składników mieszanki surowcowej, nie jest możliwe uzyskanie stężenia dwutlenku siarki w gazach odlotowych z pieca obrotowego na poziomie nie wyższym niż graniczna wielkość emisyjna (400 mg/m³_u), wyznaczona w oparciu o BAT-AEL (< 50 - 400 mg/m³_u), ponieważ o stężeniu dwutlenku siarki w gazach odlotowych z pieca obrotowego decyduje zawartość siarki w węglu (jako paliwie technologicznym). Nie jest uzasadnione technologicznie dodawanie do wsadu surowcowego wapna, jako 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). Zastosowane odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych nie powoduje przekraczania dopuszczalnych stężeń dwutlenku siarki w powietrzu, w strefie oddziaływania Zakładu Cementownia RUDNIKI, na stan środowiska.
BAT 22	Zastosowano: - System optymalizacji procesu mielenia surowca, polegający na odpowiednim doborze: • wilgotności surowca (wynosi średnio 9%), • temperatury pracy młyna (ok. 100 °C), • czasu, retencji w młynie (od 300 do 600 sekund, maksymalnie 840 sekund), w celu redukcji emisji SO₂ z pieca obrotowego. Dzięki usunięciu nadmiaru wody (decyduje tu temperatura procesu mielenia i czas jego trwania) uzyskuje się odpowiedni stopień rozdrobnienia przemielonego materiału.
BAT 23	Zastosowano: - kontrolę procesu spalania, - kontrolę zawartości związków organicznych w surowcach, - kontrolę jakości paliw i systemu podawania paliwa, w celu ograniczenia emisji tlenku węgla z instalacji do produkcji klinkieru. W instalacji do produkcji klinkieru, w Zakładzie Cementownia RUDNIKI, nie są stosowane elektrofiltry. Oznacza to, że BAT23 nie ma zastosowania do tej instalacji.
BAT 24	Zastosowano: - wykorzystywanie surowców o możliwie najniższej zawartości lotnych związków organicznych (VOC), przy doborze składników mąki surowcowej do produkcji klinkieru, w celu utrzymania niskiego poziomu TOC w gazach odlotowych, pochodzących z procesów wypalania w piecu obrotowym. Obecne w gazach odlotowych z pieca obrotowego substancje, wyrażane jako TOC, pochodzą z węgla (to jest paliwa technologicznego). Dlatego do tych gazów odlotowych nie mają zastosowania przepisy o standardach emisyjnych z instalacji, które dotyczą przypadków, gdy emisja TOC jest wynikiem spalania lub współspalania odpadów.
BAT 25	Zastosowano: - wykorzystanie surowców i paliw o niskiej zawartości chloru (dopuszczalna zawartość chloru w węglu została ustalona na poziomie 0,3%). - ograniczenie zawartości chloru w odpadach, wykorzystywanych jako surowiec lub paliwo w piecu obrotowym (dopuszczalna zawartość chloru w paliwach alternatywnych, zarówno stałych, jak i płynnych, została ustalona na poziomie 1%), w celu zapobiegania i/lub ograniczania emisji HCl z gazów odlotowych, pochodzących z procesów wypalania w piecu obrotowym w Zakładzie Cementownia RUDNIKI. Zastosowane rozwiązania pozwalają dotrzymać wymogi wynikające zarówno z BAT 25, jak i z przepisów o standardach emisyjnych (BAT-AEL dla chlorowodoru oraz standard emisyjny dla chlorowodoru w gazach odlotowych z pieców obrotowych wynosi 10 mg/m) dla emisji chlorowodoru w gazach odlotowych, pochodzących z wypalania w piecu obrotowym oraz z młyna surowca i z młyna węgla Nr 4 (w których gazy odlotowe z pieca obrotowego są wykorzystywane do suszenia), zarówno dla wariantu ze współspalaniem odpadów, jak i bez współspalania odpadów.
BAT 26	Zastosowano: - wykorzystywanie surowców i paliw o niskiej zawartości fluoru, - ograniczenie zawartości fluoru w odpadach, wykorzystywanych jako surowiec lub paliwo w piecu obrotowym (dopuszczalna zawartość fluoru w ciekłych paliwach alternatywnych została ustalona na poziomie 1%),

	w celu zapobiegania i/lub ograniczania emisji HF z gazów odlotowych, pochodzących z procesów wypalania w piecu obrotowym w Zakładzie Cementownia RUDNIKI. Zastosowane rozwiązania pozwalają dotrzymać wymogi wynikające zarówno z BAT 26, jak i z przepisów o standardach emisyjnych (BAT-AEL dla fluorowodoru w gazach odlotowych z pieca obrotowego wynosi 1 mg/m³), dla emisji fluorowodoru w gazach odlotowych pochodzących z wypalania w piecu obrotowym oraz z młyna surowca i z młyna węgla Nr 4 (w których gazy odlotowe z pieca obrotowego są wykorzystywane do suszenia), zarówno dla wariantu ze współspalaniem odpadów, jak i bez współspalania odpadów.
BAT 27	Zastosowano: - Techniki mające zastosowanie ogólne: • staranny wybór i kontrolę wsadu pieca (surowców), pod kątem zawartości chloru, miedzi i lotnych związków organicznych - przy pozyskiwaniu surowców do produkcji klinkieru, innych niż kamień wapienny, szczególną uwagę zwraca się na zawartość w nich chloru, a także miedzi i związków organicznych, w tym LZO, • staranny wybór i kontrolę paliw piecowych, pod kątem zawartości chloru i miedzi - przy pozyskiwaniu paliw do wypalania szczególną uwagę zwraca się na zawartość w nich chloru [maksymalna zawartość chloru w węglu nie może przekraczać 0,3%, zaś w paliwach alternatywnych stałych - 1%] i miedzi, • ograniczenie/unikanie stosowania odpadów zawierających chlorowane substancje organiczne, • wstrzymanie współspalania odpadów przy operacjach, takich jak rozruch i zatrzymanie pieca - do rozpalania pieca obrotowego wykorzystuje się olej opałowy i stopniowo wprowadza się pył węglowy - paliwa alternatywne wprowadza się do pieca obrotowego po ustabilizowaniu się jego parametrów pracy, w celu zapobiegania emisjom PCDD/F lub utrzymywania na niskim poziomie emisji PCDD/F z gazów odlotowych, pochodzących z wypalania w piecu obrotowym. Zastosowane rozwiązania pozwalają dotrzymać wymogi wynikające zarówno z BAT 27, jak i z przepisów o standardach emisyjnych (standard emisyjny oraz graniczna wielkość emisyjna dla PCDD/F I-TEQ/m³_u, wynosi 0,1 ng PCDD/F I-TEQ/m³_u [BAT-AEL wynosi < 0,05 -0,1 ng PCDD/F I-TEQ/m³_u]) dla emisji dioksyn i furanów w gazach odlotowych, pochodzących z wypalania w piecu obrotowym oraz z młyna surowca i z młyna węgla Nr 4 (w których gazy odlotowe z pieca obrotowego są wykorzystywane do suszenia), zarówno dla wariantu ze współspalaniem odpadów, jak i bez współspalania odpadów.
BAT 28	Zastosowano: - system zapewnienia jakości, który dobiera tak materiały do produkcji klinkieru, aby zawierały małe ilości metali ciężkich, w szczególności rtęci - przy pozyskiwaniu surowców do produkcji klinkieru, innych niż kamień wapienny, szczególną uwagę zwraca się na zawartość w nich metali, w tym rtęci. - system zapewnienia jakości, aby zagwarantować właściwości stosowanych materiałów odpadowych - przy pozyskiwaniu odpadów, które są wykorzystywane zarówno jako surowce do produkcji klinkieru, jak i nośniki energii, szczególną uwagę zwraca się na zawartość w nich metali, w tym rtęci, - skuteczne technik usuwania pyłu przedstawione w BAT17 - źródła emisji wyposażone są w układy odpylające z filtrami tkaninowymi, w celu ograniczenia emisji metali z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecu obrotowym. Zastosowane rozwiązania techniczno-organizacyjne pozwalają dotrzymać wymogi wynikające zarówno z BAT 28, jak i przepisów o standardach emisyjnych. Zawartość poszczególnych metali w gazach odlotowych z pieca obrotowego, także po ich wykorzystaniu do suszenia mąki surowcowej (w młynie surowca), jak i do suszenia żużla (w suszarni żużla) (emitor E19), oraz z młyna węgla Nr 4 (emitor E88), nie przekraczają poniższych wartości, określonych w BAT 28: - dla rtęci (Hg) - < 0,05 mg/m³_u, - dla sumy kadmu i talu (Cd + Tl) - < 0,05 mg/m³_u, - dla sumy arsenu, antymonu, ołowiu, chromu, kobaltu, miedzi, manganu, niklu i wanadu (As+Sb+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V) - < 0,5 mg/m³_u.

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
------------------	---

BAT 2	Zastosowano: - obudowę miejsc prowadzenia operacji i/lub używania urządzeń powodujących hałas, - izolację dźwiękochłonną na elewacji zewnętrznej hal produkcyjnych, w których zainstalowane są maszyny o wysokim poziomie dźwięku, - wykonanie ścian chroniących przed hałasem lub stosowanie naturalnych barier dla hałasu, - zamykanie drzwi i okien na terenie budynków, - zabudowanie ekranów akustycznych na granicy zakładu, jako kombinację technik w celu redukcji/minimalizacji emisji hałasu, podczas procesu produkcji klinkieru, mączki wapiennej i cementu w Zakładzie Cementownia RUDNIKI.
a)	Wybranie odpowiedniego miejsca na operacje powodujące hałas. Obiekty przebudowanej i rozbudowanej instalacji do produkcji klinkieru, które mogą powodować hałas (w tym m.in. chłodnik klinkieru, suszarnia paliw alternatywnych, układy transportu mąki surowcowej do pieca, zostały ulokowane pomiędzy budowlami, które będą pełniły rolę ekranów obniżających emisję hałasu do środowiska.
b)	Obudowanie miejsc prowadzenia operacji i/lub 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. W ramach rozbudowy modułu przygotowania paliwa alternatywnego: - 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 mineralna dla wypełnienia fałd, membrana paroprzepuszczalna i blacha trapezowa), która zabezpiecza przed hałasem emitowanym do środowiska podczas pracy przenośnika, - ściany hal magazynowych paliw alternatywnych, sąsiadujące z przenośnikiem taśmowym, posiadają izolacyjność akustyczną na poziomie 32 dB.
c)	Stosowanie izolacji przeciw wibracyjnej do operacji/urządzeń. - elementy suszarni kamienia wapiennego i młyna surowca Nr 4 zostaną zamontowane na podkładach przeciw wibracyjnych.
d)	Stosowanie okładzin wewnętrznych i zewnętrznych z materiału absorbującego uderzenia.
e)	Stosowanie izolacji dźwiękochłonnej budynków, w celu odizolowania hałaśliwych operacji, z wykorzystaniem urządzeń do przeróbki materiałów.
f)	Stosowanie ścian chroniących przed hałasem lub naturalnych barier dla hałasu: - w związku z przebudową i rozbudową instalacji do produkcji klinkieru i mączki wapiennej 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), - wydłużony ekran akustyczny jest wykonany z materiału o ważonym wskaźniku izolacyjności akustycznej $R_w > 30$ dB i jednoliczbowym wskaźniku oceny pochłaniania dźwięku $DL_a > 10$ dB (wg PN-EN ISO 1793-1) oraz $\alpha_w > 0,75$ (wg PN-EN ISO 11654:1999) oraz odpornego na warunki atmosferyczne, - ściany hal magazynowych paliw alternatywnych, sąsiadujące z przenośnikiem taśmowym paliw alternatywnych, mają izolacyjność akustyczną na poziomie 32 dB.
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 słuz w punktach wyjścia przenośników taśmowych.
l)	Izolacja pochłaniaczy dźwięku przy wylotach powietrza, np. wylotach oczyszczonego gazu w urządzeniach odpylających.
m)	Zmniejszenie prędkości przepływu w kanałach.
n)	Stosowanie izolacji dźwiękowej kanałów.
o)	Stosowanie takiego układu źródeł hałasu i potencjalnie rezonujących elementów (np. kompresorów i kanałów), aby były one rozdzielone. 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)	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.

5. W zakresie gospodarki odpadami

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

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Cementownia Rudniki
BAT 7d BAT 7e	Wysokotemperaturowy proces technologiczny produkcji klinkieru cementowego w piecu obrotowym zapewnia bezpieczne warunki współspalania odpadów (temperatura gazów w piecu osiąga 2000°C a surowca 1450°C powodując rozkład związków chloroorganicznych a tym samym minimalizuje możliwość emisji dioksyn i furanów)
BAT 11	Wykorzystywane są systemy zapewnienia odpowiedniej jakości odpadów wykorzystywanych jako paliwo lub jako surowiec do produkcji klinkieru (a także do produkcji cementu) poprzez: - systematyczną kontrolę dostarczanych odpadów w celu zagwarantowania stałej jakości oraz m.in. rozdrobnienia i wartości opałowej, - systematyczną kontrolę składu chemicznego w zakresie istotnym dla spełnienia wymagań jakościowych produktów oraz maksymalnego ograniczenia emisji (w tym m.in. zawartości chloru, siarki, metali alkalicznych, fosforu oraz odpowiednich metali), każdego rodzaju odpadów Procedury Zintegrowanego Systemu Zarządzania zapewniają stosowanie systemów zapewniania jakości w odniesieniu do każdego przyjmowanego ładunku odpadów.
BAT 12	W celu zagwarantowania odpowiedniego przetwarzania odpadów wykorzystywanych jako paliwa lub surowce w piecu zastosowano: - używanie właściwych pod względem temperatury i czasu przebywania, punktów dozowania odpadów do pieca, przy czym: - do prekalcyntora paliwa alternatywne wprowadzane są w miejscu, w którym temperatura osiąga wartość 1400 °C (1673 K), - do pieca obrotowego paliwa alternatywne wprowadzane są w miejscu, w którym temperatura osiąga wartość 2000 °C (2273 K), - wprowadzanie do stref pieca o odpowiednio wysokich temperaturach materiałów odpadowych zawierających komponenty organiczne, które mogą zostać zgazowane przed strefą kalcynowania (maka surowcowa nie zawiera komponentów organicznych, a ponadto przed wprowadzeniem do pieca przechodzi przez 5- stopniowy układ wymienników cyklonowych zaś paliwa alternatywne, wprowadzane są do prekalcyntora i do pieca w miejscach, w których temperatury posiadają wartości podanej w pkt a), - prowadzenie eksploatacji w taki sposób, by gaz powstały ze współspalania odpadów był podgrzewany w sposób równomierny i kontrolowany, nawet w najbardziej niesprzyjających warunkach, do temperatury 850 °C na dwie sekundy (w prekalcyntorze produkty spalania paliw alternatywnych przebywają w strefie o temperaturze 1100 -1400 °C (1373 - 1673 K) przez co najmniej 6,5 sekundy zaś w piecu obrotowym produkty spalania paliw alternatywnych przebywają w strefie o temperaturze wyższej niż 1100 °C (1373 K), przez co najmniej 3 sekundy), - podniesienie temperatury do 1100 °C, jeżeli współspalane są odpady niebezpieczne zawierające ponad 1 % związków chlorowcoorganicznych wyrażonych jako chlor. Warunek spełniony także przy wykorzystywaniu w procesie wypalania klinkieru odpadów innych niż niebezpieczne. Niezbędna dla prowadzenia procesu temperatura gazów zarówno w piecu (ok. 2000 °C) jak i w kalcynatorze (ok 1400°C) uniemożliwia z przyczyn technologicznych (pozaśrodkowych) współspalanie odpadów w temperaturach poniżej 1100°C. - podawanie odpadów w sposób ciągły i nieprzerwany, - podczas osiągania parametrów umożliwiających prowadzenie procesu klinkierizacji

	(rozpalanie i wygrzewanie pieca do temperatury gazów nie mniejszej niż 1400 °C w kalcynatorze i 2000 °C w piecu) wykorzystywany jest olej opałowy i mielony węgiel (w tym etapie włączania pieca do eksploatacji nie jest wykorzystywane paliwo alternatywne), g) podczas rozruchu przebudowanej i rozbudowanej instalacji do produkcji klinkieru, prowadzonego zgodnie z instrukcją technologiczną, w etapie rozpalania i wygrzewania pieca do parametrów umożliwiających prowadzenie procesu klinkieryzacji (tj. do temperatury gazów nie mniejszej niż 1400 °C, w kalcynatorze i 2000 °C w piecu) wykorzystywany jest olej opałowy i mielony węgiel (w tym etapie włączania pieca do eksploatacji nie jest wykorzystywane paliwo alternatywne). Po osiągnięciu temperatur i czasu przebywania gazowych produktów spalania wymienionych w pkt a-d) rozpocznie się podawanie do pieca maki surowcowej i paliw alternatywnych. Celem tego etapu rozruchu jest osiągnięcie optymalnych i stabilnych warunków pracy instalacji do produkcji klinkieru (podczas tego etapu wykonywane będą m. in. pomiary emisji, gazów i pyłów do powietrza, sprawdzających także działanie automatycznych systemów monitoringu), h) zatrzymanie pracy pieca, zarówno planowe jak i awaryjne, oznacza wstrzymanie dozowania maki surowcowej, co automatycznie wstrzymuje proces dozowania paliw, w tym także paliw alternatywnych (nie jest możliwa sytuacja, że paliwa alternatywne będą wprowadzane do prekalcynatora lub do pieca podczas zatrzymywania pracy pieca).
BAT 29	Zastosowano: zmniejszenie ilości odpadów stałych w produkcji klinkieru i cementu poprzez: - systemy pozwalające na zmniejszenie ilości odpadów stałych z produkcji cementu oraz oszczędzania surowców - pyły wychwytywane są na filtrach i ponownie zawracane do procesów technologicznych, - pył pochodzący z instalacji oczyszczania gazów odlotowych z pieca do wypalania klinkieru cementowego (określany zwyczajowo jako pył piecowy) ze względu na właściwości hydratacyjne stosowany jest jako dodatek do produkcji: cementu, betonu, betonów specjalnych, zapraw, zaczynu, mieszanek do budownictwa oraz wypełniania wyrobisk podziemnych, jako aktywator żużli wielkopieczowych i popiołów lotnych, czy też jako dodatek do innych spoiw), - pył piecowy/pył z by-pass'u (BPD), wg rozporządzenia WE 1907/2006 (REACH) zwany „Flue dust portland cement”, jest kwalifikowany jako produkt uboczny (został zarejestrowany w Europejskiej Agencji ds. Chemikaliów [nr EINECS: 270-659-9, Nr CAS: 68475-76-3, Nr rejestracji REACH: 01-2119486767-17-0030] może być wykorzystywany przez podmioty zewnętrzne (m. in. przy budowie dróg jako podsypka utwardzająca podłoże), a także może być wykorzystywany jako dodatek przy produkcji cementu - CEMEX Polska Sp. z o.o. uzyskał decyzją Marszałka Województwa Śląskiego o uznaniu pyłów za produkt uboczny.

6. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

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

Niemniej jednak w przedmiotowej instalacji:

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

- nie stosuje się mokrego odsiarczania gazów odlotowych z pieców obrotowych, powodującego zużycie dużej ilości wody oraz powstawanie ścieków wymagających oczyszczania.

7. W zakresie oddziaływania na wody podziemne, glebę i ziemię.

W Zakładzie Cementowania Rudniki zastosowano następujące rozwiązania :

- powierzchnie placów i dróg, po których poruszają pojazdy mechaniczne, pokryto szczelną nawierzchnią (beton lub asfalt), w celu całkowitego odizolowania gruntu i wód podziemnych od potencjalnie zanieczyszczonych wtórnie wód opadowych,
- szczelne nawierzchnie hal produkcyjnych wyposażono w środki i urządzenia do zbierania ewentualnych wycieków,
- wody opadowe i roztopowe ze wszystkich terenów utwardzonych, kierowane są do systemu kanalizacji deszczowej Zakładu,
- wody opadowe z terenów utwardzonych podczyszczane są na terenie Zakładu w dwukomorowym osadniku oraz separatorze cieczy lekkich Eurolizer-C NG15 ,
- zapewniono całkowity rozdział ciągów kanalizacji sanitarnej i deszczowej, uniemożliwiający mieszanie się ścieków,
- wyznaczono i zabezpieczono miejsca tymczasowego magazynowania odpadów i węgla (zastosowano utwardzone betonowe podłoże), uwzględniające ich selektywne gromadzenie,
- przewidziano prowadzenie działań techniczno-organizacyjnych, mających na celu monitorowanie urządzeń mogących stanowić potencjalne źródła awarii (podstawowym działaniem jest dozór i bieżąca kontrola oraz utrzymanie sprawności i szczelności urządzeń wchodzących w skład instalacji art. mieszalniki, reaktory),
- zapewniono utrzymywanie urządzeń oczyszczających gazy odlotowe w sprawności, a zwłaszcza ograniczanie do minimum sytuacji związanych z podwyższoną emisją zanieczyszczeń, w tym pyłów, które mogą przenikać do gleby,
- zapewniono systematyczne szkolenie personelu w zakresie prawidłowej eksploatacji i nadzoru miejsc, w których mogą wystąpić sytuacje powodujące zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych."

V. Część IV „Gospodarka energetyczna.”

otrzymuje brzmienie:

„ IV. Gospodarka energetyczna.

Zapotrzebowanie Zakładu Cementownia Rudniki na energię cieplną dla potrzeb technologicznych i grzewczych (c.o., c.w.u.), wynosi 2.858.767,56 GJ/rok, w tym:

- dla celów technologicznych (maksymalnie) – 2.811.600,00 GJ/rok,
- dla celów grzewczych – 47.167,56 GJ/rok.

Energia cieplna dla potrzeb technologicznych uzyskiwana jest ze spalania w piecach obrotowych do wypału klinkieru paliwa technologicznego (węgla) oraz odpadów (w tym stałych paliw alternatywnych).

Energia cieplna do celów grzewczych pozyskiwana będzie z własnych instalacji energetycznego spalania paliw, opalanych gazem ziemnym i opcjonalnie olejem opałowym.

Instalacje energetycznego spalania paliw.

Instalacje nie są powiązane technologicznie z instalacjami produkcji klinkieru cementowego i produkcji cementu – zaliczane są do instalacji pomocniczych, których zadaniem jest wytwarzanie energii cieplnej dla celów socjalnych, tj.:

- ogrzewania pomieszczeń socjalnych, administracyjnych i produkcyjnych (c.o.),
- podgrzewania wody użytkowej (c.u.w.).

Energia cieplna wytwarzana jest w trzech kotłowniach lokalnych, wyposażonych w sumie w pięć kotłów firmy Schafer Domoblock S DCN, gazem ziemnym i opcjonalnie olejem opałowym.

Parametry techniczno-technologiczne instalacji:

moc cieplna zainstalowana (maksymalna) 1,935 MWt/h,

wielkość produkcji ciepła:

maksymalna 55.726,29 GJ/rok,

rzeczywista (wynikająca z ustawień) 47.167,56 GJ/rok,

zużycie gazu ziemnego:

- roczne (maksymalne) 1.821.120 m³/rok,
- roczne (wynikające z ustawień) 1.532.600 m³/rok,

czas pracy instalacji 8760 h/rok,

zużycie energii elektrycznej 196.050 MWh.”

VI. Część V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”

otrzymuje brzmienie:

„V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

1. Monitoring procesów technologicznych i ewidencja.

Zobowiązuje się CEMEX Polska Sp. z o.o. Zakład Cementownia Rudniki do prowadzenia pomiarów i ewidencjonowania następujących parametrów technologicznych:

1. Ilości i rodzaju stosowanych surowców, materiałów pomocniczych – miesięcznie, zgodnie z kartą rozliczenia produkcji i surowców.

2. Ilości stosowanych mediów (energia elektryczna, gazy techniczne, woda) – miesięcznie.
3. Podstawowych parametrów procesu technologicznego (wydajność rzeczywista, czas trwania procesu) - na bieżąco, dobowo, zgodnie z raportem produkcji.
4. Rodzaju i ilości wytwarzanego produktu - na bieżąco, dobowo, zgodnie z raportem produkcji.
5. Temperatury gazów poreakcyjnych ujmowanych ze źródeł emisji, doprowadzanych do urządzeń odpylających – miesięcznie.
6. Rzeczywistych parametrów pracy układów odciągowo - odpylających, spadek ciśnienia na urządzeniach odpylających i czas pracy – na bieżąco, strumień objętości – kwartalnie.
7. Składu chemicznego gazów poreakcyjnych odprowadzanych z pieców obrotowych w zakresie zawartości CO, CO₂ i O₂ – kwartalnie.
8. Prowadzenia procesu współspalania odpadów w piecu obrotowym Nr 5, zgodnie z wymaganiami prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów określonymi w przepisach prawa.
9. Monitorowania i ewidencjonowania ilości [Mg/h i Mg/rok] i rodzajów odpadów poddanych procesowi współspalania w piecu obrotowym Nr 5.

2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

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

- do produkcji klinkieru cementowego,
- do produkcji cementu,

ze źródeł technologicznych wyszczególnionych poniżej.

2.1. Instalacja do produkcji klinkieru cementowego i mączki wapiennej.

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

a) piec obrotowy oraz filtr młyna węgla Nr 4:

- w przypadku współspalania odpadów w ww. piecu należy wykonywać na emitorach E19 i E88:
 - ciągłe pomiary wielkości emisji przy współspalaniu odpadów - zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, z odstępniem od wykonywania pomiarów ciągłych HF i HCl dla których ustanowiono pomiary okresowe,
 - okresowe pomiary emisji przy współspalaniu odpadów - zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Dodatkowo należy wykonywać pomiary substancji HF i HCl dla których odstąpiono od pomiarów ciągłych, tak jak pomiary okresowe w momencie współspalania odpadów,
- w przypadku braku współspalania odpadów należy wykonywać, na emitorach E19 i E88 okresowe (dwa razy do roku, co 6 miesięcy) pomiary emisji:
 - pyłu ogółem, dwutlenku siarki, tlenków azotu (w przeliczeniu na dwutlenek azotu), tlenku węgla, rtęci, chlorowodoru, fluorowodoru, substancji zawartych

w pyłe zawieszonym tj.: ołowiu, chromu, miedzi, manganu, niklu, arsenu, kadmu, talu, antymonu, wanadu, kobaltu, cynku,

- b) na emitorach E18 (emitor pieca obrotowego) i E88 (emitor młyna węgla Nr 4):
 - w przypadku stosowania techniki SNCR ograniczania emisji tlenków azotu (poprzez dozowanie roztworu mocznika do pieca obrotowego), należy wykonywać ciągłe pomiary emisji amoniaku,
 - w okresie niestosowania techniki SNCR ograniczania emisji tlenków azotu (poprzez dozowanie roztworu mocznika do pieca obrotowego), pomiary emisji amoniaku należy wykonywać dwa razy w roku (raz na sześć miesięcy).
- c) chłodnik klinkieru (emitory E20, E21, E22) - pomiary emisji pyłu dwa razy do roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- d) przesyp klinkieru z przenośnika H4 (emitor E26) oraz przesyp klinkieru z przenośników kubelkowych mąki surowcowej (emitor E72) - pomiary emisji pyłu dwa razy do roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- e) zbiorniki magazynowe mąki surowcowej (emitor E73) - pomiary emisji pyłu dwa razy do roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- f) silos klinkieru (emitor E85) - pomiary emisji pyłu dwa razy w roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- g) układ odpylania silosu pyłów z filtrów pieców obrotowych (emitor E87) - pomiary emisji pyłu dwa razy do roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- h) układ odpylania zbiornika klinkieru na stanowisku załadunku klinkieru - pomiary emisji pyłu dwa razy w roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- i) układ odpylania komory rozładowniczej klinkieru (E103) - pomiary emisji pyłu dwa razy w roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- j) układ odpylania rynny aeracyjnej (E101) oraz układ odpylania przenośnika kubelkowego (E102), na wieży wymienników cyklonowych - pomiary emisji pyłu dwa razy w roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- k) układ odpylania zbiornika buforowego paliwa alternatywnego (E105) - pomiary emisji pyłu dwa razy w roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy.

2.2. Instalacja do produkcji cementu.

- a) młyny cementu nr 1, 2, 4, 5, 6 (emitory E27, E81, E32, E36, E39) - pomiary emisji pyłu dwa razy do roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- b) separatory młynów cementu nr 1, 4, 5 i 6 (emitory E28, E33, E82) - pomiary emisji pyłu dwa razy do roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- c) pakowaczka nr 1 i nr 4 (emitory E47 i E48) - pomiary emisji pyłu dwa razy do roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- d) układ odpylania stanowiska rozładunku piasków ze złóż fluidalnych (emitor E77) - pomiary emisji pyłu dwa razy do roku, z częstotliwością raz na sześć miesięcy.

2.3. Dodatkowy zakres monitoringu emisji do powietrza obejmuje:

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

3. Monitoring hałasu.

Zobowiązuje się Zakład Cementownia Rudniki do:

- prowadzenia pomiarów emisji hałasu w środowisku (w porze dziennej i nocnej) z częstotliwością jeden raz na dwa lata oraz jednorazowo po zmianie typu, ilości lub lokalizacji znaczących źródeł hałasu.

Jako punkty pomiaru hałasu wskazuje się trzy punkty: przy ul. Zakładowej 13, ul. Grzybowskiej i ul. Słonecznej.

4. Monitoring wód podziemnych oraz gleby i ziemi.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych zobowiązuje się prowadzącego instalację do przeprowadzania systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, poprzez realizację wymagań opisanych procedurą NR P-19 „Infrastruktura” Zintegrowanego Systemu Zarządzania, w tym poprzez:

- a) systematyczny nadzór miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (ze szczególnym uwzględnieniem substancji powodujących ryzyko), celem wykrycia nieprawidłowości,
 - b) systematyczną zgodną z ww. procedurą ocenę stanu technicznego, instalacji i urządzeń służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (a szczególnie substancji powodujących ryzyko) - przez uprawniony personel,
 - c) prowadzenie rejestru stwierdzonych nieprawidłowości i sytuacji awaryjnych związanych z możliwością zanieczyszczenia gleby ziemi i wód podziemnych.
- Badania zanieczyszczenia wód podziemnych oraz gleby należy prowadzić z częstotliwością raz na 10 lat, zgodnie z przepisami w tym zakresie."

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

otrzymuje brzmienie:

„VIII. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia, oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji.

1. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- a. Przedkładania Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania (wraz z podsumowaniem i wnioskami) z wykonywanych pomiarów oraz innych danych w układzie i w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami - w zakresie emisji: substancji do powietrza, hałasu (wyłącznie w zakresie objętym niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).
- b. Przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach).
- c. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
- d. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
- e. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia, oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.
- f. Przedkładania Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego do 30 kwietnia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności

z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.

Informacja ta m. innymi powinna zawierać porównanie warunków pracy instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu w poszczególnych elementach ochrony środowiska, z uwzględnieniem wyników pomiarów, przedstawieniem sposobów realizacji praw i obowiązków prowadzącego instalację wynikających z posiadanego pozwolenia, a także informacji o kontrolach i ewentualnych skargach na działalność instalacji.

- g. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
- h. Przedkładania sprawozdań z wykonywanych pomiarów oraz corocznej informacji (o których mowa w podpunkcie a i f) za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „**dotyczy: OE.PZ.POMIARY_119**” lub „**dotyczy: OE.PZ.INFORMACJA COROCZNA 119.**”

2. Prowadzący instalację winien podejmować działania zmierzające do wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w szczególności poprzez:

- a. Dokonywanie przeglądów i remontów instalacji odciągowo-odpylających, zgodnie z opracowywanym harmonogramem.
- b. Dotrzymywanie parametrów techniczno-technologicznych eksploatowanych instalacji.
- c. Stosowanie środków techniczno-organizacyjnych prowadzących do maksymalnie możliwego ograniczenia emisji nieorganizowanej z transportu pneumatycznego mąki, zbiorników homogenizacyjnych i składowiska klinkieru oraz pylenia wtórnego odpadów w czasie ich transportu i składowania.
- d. Zraszanie dróg wewnątrzzakładowych w okresach bezdeszczowych.
- e. Zgłaszanie w Urzędzie Marszałkowskim Województwa Śląskiego w Katowicach i w Wojewódzkim Inspektoracie Ochrony Środowiska w Katowicach rozpoczęcia i zakończenia procesu współpalania odpadów, w sytuacji, gdy przerwa w pracy pieca obrotowego Nr 5 jest dłuższa niż 24 godziny.
- f. Eksploatowanie instalacji w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń technicznych, stanowiących jej wyposażenie, utrzymanie urządzeń we właściwym stanie technicznym i prawidłowe ich eksploatowanie, w oparciu o stosowne instrukcje.
- g. Efektywne wykorzystanie surowców, energii elektrycznej i ciepłej oraz odpadów. W szczególności należy podejmować działania w kierunku maksymalnego wykorzystania energii ciepłej odbieranej z procesu wypału klinkieru.
- h. Planowanie przedsięwzięć inwestycyjnych mających, na celu dalsze ograniczenie negatywnego oddziaływania na środowisko we wszystkich jego elementach, w szczególności mających na celu ograniczenie emisji nieorganizowanej.
- i. Doskonalenie technologii w kierunku stosowania surowców i wytwarzania produktów coraz bardziej przyjaznych środowisku.

- j. Prowadzenie systematycznej analizy wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringów oraz podejmowanie stosowanych działań z nich wynikających.”

VIII. 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.
(sprostowana 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.
(sprostowana 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.
- 14) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1125/OE/2026 z 3 marca 2026 r.

W dniu 23 lipca 2026 r. Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek pełnomocnika Strony, o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego, z uwagi na konieczność aktualizacji jego zapisów, mających charakter techniczno-porządkowy, w związku z procedowanym równolegle postępowaniem o wydanie ujednoliconego tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

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

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 ze 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 nie stanowi istotnej zmiany instalacji, rozumianej jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy POŚ.

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 (t.j. Dz. U. z 2026 r. poz. 670 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 w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl.

Pismem z dnia 6 sierpnia 2026 r., znak: OE-WS-PZ.KW-01094/26 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 trzech dni, licząc od dnia jego doręczenia.

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 IV „Gospodarka energetyczna.”
- IV. Część V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”
- V. Część VIII „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia, oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji.”

Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego mają charakter porządkowy i wynikają z konieczności aktualizacji zapisów przed wydaniem tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego.

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

Ewa Owczarek-Nowak

Dyrektor

Departament Ochrony Środowiska, Ekologii i Opłat Środowiskowych