



Marszałek Województwa Łódzkiego

Łódź, 15.02.2017 r.

RŚVI.7222.117.2016.WR

DECYZJA

w sprawie zmiany decyzji Wojewody Łódzkiego Nr 9 z dnia 19 maja 2005 r., znak: SR.VIII-M/6617-2/PZ/9/2005, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 29.12.2010 r., znak: RO.VI.WR/66151/143/10, Nr PZ/143/10, decyzją z dnia 26.05.2011 r., znak: ROVI.7222.78.2011.WR, decyzją z dnia 21.08.2014 r., znak: RŚVI.7222.132.2014.WR, decyzją z dnia 04.12.2014 r., znak: RŚVI.7222.246.2014.WR, decyzją z dnia 01.09.2015 r., znak: RŚVI.7222.117.2015.WR, decyzją z dnia 16.05.2016 r., znak: RŚVI.7222.69.2016.KK, decyzją z dnia 19 sierpnia 2016 r., znak: RŚVI.7222.103.2016.KK

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r., art. 10 i art. 104 – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 ze zm.), art. 192, art. 211 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 18 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2016 r., poz. 71) oraz ust. 3 pkt 1 lit. a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) - po rozpatrzeniu wniosku z dnia 12.09.2016 r., znak: PS/04/09/2016, uzupełnionego przy pismach z dnia 19.10.2016 r., 29.11.2016 r., 19.12.2016 r., 30.01.2017 r. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Cementowni „Warta” Spółki Akcyjnej w Trębaczewie, ul. Przemysłowa 17, gm. Działoszyn - podmiotu prowadzącego i posiadającego tytuł prawny do instalacji, do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę -

orzekam, co następuje:

I. Zmieniam na wniosek i za zgodą Strony, decyzję Wojewody Łódzkiego Nr 9 z dnia 19 maja 2005 r., znak: SR.VIII-M/6617-2/PZ/9/2005, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 29.12.2010 r., znak: RO.VI.WR/66151/143/10, Nr PZ/143/10, decyzją z dnia 26.05.2011 r., znak: ROVI.7222.78.2011.WR, decyzją z dnia 21.08.2014 r., znak: RŚVI.7222.132.2014.WR, decyzją z dnia 04.12.2014 r., znak: RŚVI.7222.246.2014.WR, decyzją z dnia 01.09.2015 r., znak: RŚVI.7222.117.2015.WR, decyzją z dnia 16.05.2016 r., znak: RŚVI.7222.69.2016.KK, decyzją z dnia 19 sierpnia 2016 r., znak: RŚVI.7222.103.2016.KK w następujący sposób:

I.1. W punkcie III Tabela 1 otrzymuje brzmienie:

Tabela 1 Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Lp.	Oznaczenie źródła	Opis źródła	Czas pracy źródła w godz.	
			Dzień	Noc
1.	P1	Chłodnik planetarny piec nr 1	16	8
2.	P2	Chłodnik planetarny piec nr 2	16	8
3.	P3	Chłodnik planetarny piec nr 3	16	8
4.	P4	Chłodnik planetarny piec nr 4	16	8
5.	P5	Napęd pieca nr 1	16	8
6.	P6	Napęd pieca nr 2	16	8
7.	P7	Napęd pieca nr 3	16	8
8.	P8	Napęd pieca nr 4	16	8
9.	P9	Wentylator wyciągowy pieca nr 1	16	8
10.	P10	Wentylator wyciągowy pieca nr 2	16	8
11.	P11	Wentylator wyciągowy pieca nr 3	16	8
12.	P12	Wentylator wyciągowy pieca nr 4	16	8
13.	P13	Napęd mieszadła basenu szlamu nr 4	16	8
14.	P14	Napęd mieszadła basenu szlamu nr 5	16	8
15.	P15	Wentylator suszarni węgla Warta II	16	8
16.	P17	Wentylatory wyciągowe pieców nr 5 i 6	16	8
17.	P21	Wentylator odpylacza na wieży pieca nr 5	16	8
18.	P22	Wentylator młynowy pieca nr 5	16	8
19.	P23	Wentylator chłodnikowy pieca nr 5	16	8
20.	P24	Wentylator wieżowy pieca nr 5	16	8
21.	P25 – P29	Wentylatory odpylania rękawów samozaładowczego cementu luzem z silosów 2, 4, 6, 8, 10 – Pakownia Warta II	16	8
22.	P30	Suwnica 1	16	8
23.	P31/1	Wentylator 1 odpylacza tunelu Warta I	16	8
24.	P31/2	Wentylator 2 odpylacza tunelu Warta I	16	8
25.	P32	Suwnica 2	16	–
26.	P33	Suwnica 3	16	8
27.	P34	Wylot z emitora pakowaczka nr 1, załadunek cementu luzem na samochody, odpylenie paletyzarki nr 1	16	8
28.	P35	Wylot z emitora pakowaczki nr 1	16	8
29.	P36	Wylot z emitora pakowaczki nr 2	16	8
30.	P37	Wylot z emitora: załadunek cementu luzem na samochody, wagony, elewator nr 4	16	8
31.	P38	Wylot z emitora elewatorów nr 1 i 2	16	8
32.	P39	Wylot z emitora elewatora nr 3	16	8
33.	P40	Wentylator suszarni żuźla Warta I	16	8
34.	P41	Wentylator młynowy pieca nr 6	16	8
35.	P42	Wentylator wieżowy pieca nr 6	16	8
36.	P43	Wentylator chłodnikowy pieca nr 6	16	8
37.	P44	Przesiewacz kamienia Łamacz B	16	8
38.	P45	Przesiewacz kamienia Łamacz A	16	8
39.	P46 – P50	Samochody transportujące kamień	16	8
40.	P51	Samochody transportujące kamień	16	8
41.	P52	Wentylator emitora transport klinkieru na młyny cementu – załadunek nr 1	16	8
42.	P53	Wentylator emitora transport klinkieru na młyny cementu – załadunek nr 2	16	8
43.	P54	Wentylator emitora odpylenie załadunku cementu luzem na samochody - silosy rezerwowe rękaw 1	16	8
44.	P55	Wentylator emitora odpylenie załadunku cementu luzem na samochody - silosy rezerwowe rękaw 2	16	8
45.	P56 – P60	Wentylatory odpylania rękawów samozaładowczych cementu luzem z silosów nr 1, 3, 5, 7, 9 – Pakownia Warta II	16	8

46.	P61-P62	Załadunek klinkieru na samochody z silosu klinkieru nr 2 (wentylator + podajnik wibracyjny)	16	8
47.	P63	Suwnica nr 4	16	8
48.	P64	Napęd pieca nr 5	16	8
49.	P65	Napęd pieca nr 6	16	8
50.	P66	Wentylator odpylania dozowania mąki (pieca nr 6)	16	8
51.	P67	Wentylator odpylania homogenizacji (pieca nr 6)	16	8
52.	P68	Wentylator o wydajności 12000m3/h	16	8
53.	P69	Wentylator o wydajności 6000m3/h	16	8
54.	P70	Wentylator o wydajności 5000m3/h	16	8
55.	P71 - P72	Wentylator o wydajności 4000m3/h	16	8
56.	P73	Wentylator o wydajności 24000m3/h	16	8
57.	P74 - P79	Wentylator o wydajności 4000m3/h	16	8
58.	P80*	Wentylator odpylacza zbiorników magazynowych popiołów WI – nr 1	16	8
59.	P81*	Wentylator odpylacza zbiorników magazynowych popiołów WI – nr 2	16	8
60.	P82*	Wentylator odpylacza zbiorników magazynowych popiołów WI – nr 3	16	8
61.	P83*	Załadunek klinkieru na wagony i samochody	16	8
62.	P84	Wentylator odpylania hali paliw uzupełniających nr 1	16	8
63.	P85*	Wentylator odpylania hali paliw uzupełniających nr 2	16	8
64.	P86	Wentylator odpylania pyłów by-passowych	16	8
65.	P87 - P106	Transport samochodowy paliw uzupełniających	16	8
66.	P107 - P110	Rozładunek transportu samochodowego paliw uzupełniających	16	8
67.	P111*	Napęd przenośnika taśmowego paliw uzupełniających	16	8
68.	P112*	Silos klinkieru 120 – stacja początkowa – emitor A1	16	8
69.	P113*	Silos klinkieru 120 – emitor B1	16	8
70.	P114*	Silos klinkieru 120 – stacja przesypowa nr 1 – emitor C1	16	8
71.	P115*	Silos klinkieru 120 – stacja przesypowa nr 1 – emitor C2	16	8
72.	P116*	Silos klinkieru 120 – stacja przesypowa nr 1 – emitor C3	16	8
73.	P117*	Silos klinkieru 120 – stacja przesypowa nr 2 – emitor D1	16	8
74.	L1	Przenośnik taśmowy rurowy paliw uzupełniających – odcinek 1	16	8
75.	L2	Przenośnik taśmowy rurowy paliw uzupełniających – odcinek 2	16	8
76.	L3*	Przenośnik taśmowy rurowy paliw uzupełniających – odcinek 1	16	8
77.	L4*	Przenośnik taśmowy rurowy paliw uzupełniających – odcinek 2	16	8
78.	L5	Przenośnik taśmowy rurowy transportu cementu z Warty II na Wartę I – odcinek1	16	8
79.	L6	Przenośnik taśmowy rurowy transportu cementu z Warty II na Wartę I – odcinek2	16	8
80.	L7*	Silos klinkieru 120 – przenośnik taśmowy – załadunek klinkieru do silosu	16	8
81.	L8*	Silos klinkieru 120 – przenośnik taśmowy – odbiór klinkieru C1 – C3	16	8
82.	L9*	Silos klinkieru 120 – przenośnik taśmowy – transport klinkieru do młynów cementu	16	8
83.	B1-	Budynek suszarni węgla – Warta I	16	8

84.	B2	Budynek młynów węgla – Warta I	16	8
85.	B3	Budynek młynowni szlamu, napędów młynu i młynów cementu – Warta II	16	8
86.	B6	Budynek łamacza – Warta II	16	8
87.	B7	Budynek młynów węgla i odpylaczy młynów – Warta II	16	8
88.	B11	Budynek młyna łupka – Warta II	16	8
89.	B12	Budynek młynów surowca pieców nr 5 i nr 6	16	8
90.	B14	Budynek chłodników klinkieru pieców nr 5 i nr 6	16	8
91.	B16	Budynek kompresorowni	16	8
92.	B17	Budynek chłodni wentylatorowej	16	8
93.	B19	Budynek pakowni Warta I	16	8
94.	B20	Budynek młynów cementu – Warta I	16	8
95.	B21	Budynek suszarni żużla – Warta I	16	8
96.	B22	Hala nad silosem klinkieru	16	8
97.	B23	Hala paliw uzupełniających nr 1	16	8
98.	B24*	Hala paliw uzupełniających nr 2	16	8
99.	B25	Przesypownia paliw uzupełniających	16	8
100.	B26	Sprężarkownia paliw uzupełniających	16	8
101.	B27*	Silosy klinkieru 120 – stacja początkowa	16	8
102.	B28*	Silosy klinkieru 120 – stacja przesypowa nr 1	16	8

Objaśnienia: * - emitor projektowany

I.2. W pkt IV.1.1., w Tabeli 1, wiersz o Lp. 3. otrzymuje brzmienie:

Tabela 1 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
3.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	31 000,000

I.3. W pkt IV.1.5., w Tabeli 3, wiersz o Lp. 3. (odpady inne niż niebezpieczne) otrzymuje brzmienie:

Tabela 3 Miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady inne niż niebezpieczne			
3.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	Odpad na bieżąco podawany do produkcji, magazynowany w zbiorniku pyłów by-passowych, który jest elementem instalacji do magazynowania i podawania pyłów by-passowych do młynów cementu Warta II. Zbiornik pyłu usytuowany jest na terenie Cementowni Warta S.A. od strony północnej silosu nr 7. Silosy klinkieru Warty II to obiekty położone między halą chłodników klinkieru i halą młynów cementu.

I.4. W pkt IV.3.1., w Tabeli 5, wiersz o Lp. 4., otrzymuje brzmienie:

Tabela 5 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie odzysku R5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
4.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalni inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11.	150 000,000

I.5. W pkt IV.3.3. ppkt 3.1. otrzymuje brzmienie:

3.1. Łączna ilość odpadów poddanych procesowi R5 wyniesie nie więcej niż **1 256 000,000** Mg / rok.

I.6. W pkt IV.4.1., w Tabeli 6, wiersz o Lp. 11. otrzymuje brzmienie:

Tabela 6 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie odzysku R13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
11.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalni inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11.	150 000,000

I.7. W pkt IV.4.5., w Tabeli 7 wiersz o Lp. 13. otrzymuje brzmienie:

Tabela 7 Opis miejsc i sposobu magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
13.	02 01 07	Odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do odzysku metodą R1 w instalacjach piecowych nr 5 i nr 6	Paliwa uzupełniające będą dostarczane na teren zakładu transportem samochodowym i magazynowane w miejscu w krytej hali magazynowej o konstrukcji stalowej z wydzielonymi betonowymi komorami. Poszczególne paliwa będą magazynowane selektywnie. Teren magazynowania odpadów będzie zabezpieczony w sposób uniemożliwiający przedostanie się osób postronnych i zwierząt. Odpady magazynowane będą w sposób uniemożliwiający negatywne oddziaływanie na środowisko.
	03 01 05		
	03 03 01		
	07 02 80		
	19 12 04		
	19 12 07		
	19 12 10		
	20 01 01		
20 01 38			

I.8. W pkt V ppkt 2.1. otrzymuje brzmienie:

2.1. Instalacja do produkcji klinkieru metodą moką w piecach obrotowych nr 1, 2, 3, 4, WARTY I – zgodnie z Tabelą 1a, 1b, 1c, 1d i 1 e.

Tabela 1a. Dopuszczalne rodzaje i ilość substancji zanieczyszczających, które mogą być wprowadzane do powietrza z procesu wytwarzania klinkieru metodą moką w liniach piecowych 1, 2, 3, 4 do 4 września 2018 r..

Nowy Nr źródła /emitora	Istniejący Nr źródła /emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Czas pracy źródła [h/rok]	Typ urządzenia redukującego emisję	Rodzaj substancji (CAS)	Wielkość emisji [kg/h]
			H [m]	D [m]				
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Emitory IPPC								
Piec obrotowy 1 i piec obrotowy 2 - <i>Warianty pracy</i>								
EZ:3/3/o	EZ:3/3/o	Piec obrotowy nr 1 (praca normalna)	60	3,0	4300	EF	Pył (-) SO ₂ (10102-09-5) NO _x w przel. na NO ₂ (10102-44-0) CO (630-08-0)	28,0 38,08 128,70 125,00
		Piec obrotowy nr 1 – praca w warunkach odbiegających od normalnych	60	3,0	40	EF	Pył (-) SO ₂ (10102-09-5) NO _x w przel. na NO ₂ (10102-44-0) CO (630-08-0)	- - - -
EZ:4/3/o	EZ:4/3/o	Piec obrotowy nr 2 (praca normalna)	60	3,0	4300	EF	Pył (-) SO ₂ (10102-09-5) NO _x w przel. na NO ₂ (10102-44-0) CO (630-08-0)	28,0 38,08 128,70 125,00
		Piec obrotowy nr 2 – praca w warunkach odbiegających od normalnych	60	3,0	40	EF	Pył (-) SO ₂ (10102-09-5) NO _x w przel. na NO ₂ (10102-44-0) CO (630-08-0)	- - - -
Piec obrotowy 3 i piec obrotowy 4 - <i>Warianty pracy:</i>								
EZ:5/4/o	EZ:5/4/o	Piec obrotowy nr 3 (praca normalna)	60	3,0	4300	EF	Pył (-) SO ₂ (10102-09-5) NO _x w przel. na NO ₂ (10102-44-0) CO (630-08-0)	28,0 38,08 128,70 125,00
		Piec obrotowy nr 3 – praca w warunkach odbiegających od normalnych	60	3,0	40	EF	Pył (-) SO ₂ (10102-09-5) NO _x w przel. na NO ₂ (10102-44-0) CO (630-08-0)	- - - -

EZ:6/4/o	EZ:6/4/o	Piec obrotowy nr 4 (praca normalna)	60	3,0	4300	EF	Pył (-) SO ₂ (10102-09-5) NO _x w przel. na NO ₂ (10102-44-0) CO (630-08-0)	28,0 38,08 128,70 125,00
		Piec obrotowy nr 4 – praca w warunkach odbiegających od normalnych	60	3,0	40	EF	Pył (-) SO ₂ (10102-09-5) NO _x w przel. na NO ₂ (10102-44-0) CO (630-08-0)	- - - -

Objaśnienia: o – otwarty.

Tabela 1b. Emisja roczna w Mg/ rok dla instalacji do produkcji klinkieru metodą moką w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, z wykorzystaniem pyłu węglowego jako paliwa podstawowego do 4 września 2018 r..

Nazwa substancji	CAS	Emisja roczna [Mg/a]
Instalacja pracująca z wykorzystaniem jako paliwa pyłu węglowego		
Pył	-	481,600
SO ₂	10102-09-5	654,976
NO _x w przel. na NO ₂ (10102-44-0)	10102-44-0	2 213,640
CO	630-08-0	2 150,000

Tabela 1c. Rodzaje i ilość substancji zanieczyszczających, które mogą być wprowadzane do powietrza z procesu wytwarzania klinkieru metodą moką w liniach piecowych nr 1, 2, 3, 4 po 4 września 2018 r..

Nowy Nr źródła /emitora	Istniejący Nr źródła /emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Czas pracy źródła [h/rok]	Typ urządzenia redukującego o emisję	Dopuszczalny poziom emisji
			H [m]	D [m]			
1	2	3	4	5	6	7	8
Emitory IPPC							
Piec obrotowy 1 i piec obrotowy 2 - <i>Warianty pracy</i>							
EZ:3/3/o	EZ:3/3/o	Piec obrotowy nr 1 (praca normalna)	60	3,0	4300	EF	Zgodnie z Tabelą 1d
		Piec obrotowy nr 1 – praca w warunkach odbiegających od normalnych**	60	3,0	40		-
EZ:4/3/o	EZ:4/3/o	Piec obrotowy nr 2 (praca normalna)	60	3,0	4300	EF	Zgodnie z Tabelą 1d

		Piec obrotowy nr 2 – praca w warunkach odbiegających od normalnych**	60	3,0	40		-
Piec obrotowy 3 i piec obrotowy 4 - Warianty pracy:							
EZ:5/4/o	EZ:5/4/o	Piec obrotowy nr 3 (praca normalna)	60	3,0	4300	EF	Zgodnie z Tabelą 1d
		Piec obrotowy nr 3 – praca w warunkach odbiegających od normalnych**	60	3,0	40		-
EZ:6/4/o	EZ:6/4/o	Piec obrotowy nr 4 (praca normalna)	60	3,0	4300	EF	Zgodnie z Tabelą 1d
		Piec obrotowy nr 4 – praca w warunkach odbiegających od normalnych**	60	3,0	40		-

Objaśnienia: o – otwarty, ** - określony jest czas pracy źródła w warunkach odbiegających od normalnych, nie określono rodzajów emitowanych zanieczyszczeń dla warunków odbiegających od normalnych.

Tabela 1d. Dopuszczalne stężenia substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych, które mogą być wprowadzane do powietrza z procesu wypału klinkieru w piecach obrotowych nr 1, 2, 3, 4 po 4 września 2018 r..

Nazwa substancji	Jednostka ⁽¹⁾	Dopuszczalne stężenie substancji w gazach odlotowych odniesione do warunków normalnych ⁽¹⁾ przy zawartości 10% tlenu w gazach odlotowych
Pył całkowity	mg/m ³	20 ⁽⁶⁾
Chlorowodór (HCl)	mg/m ³	<10 ⁽⁷⁾
Fluorowodór (HF)	mg/m ³	<1 ⁽⁷⁾
NO _x ⁽²⁾	mg/m ³	500 ⁽⁶⁾⁽⁸⁾
(SO _x) ⁽³⁾	mg/m ³	400 ⁽⁶⁾
Wyciek amoniaku (NH ₃) ⁽⁴⁾	mg/m ³	50 ⁽⁶⁾
Kadm + Tal (Cd i Tl)	mg/m ³	<0,05 ⁽⁹⁾
Rtęć (Hg)	mg/m ³	<0,05 ⁽⁹⁾
Antymon + Arsen + Ołów + Chrom + Kobalt + Miedź + Mangan + Nikiel + Wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V)	mg/m ³	<0,5 ⁽⁹⁾
Dioksyny i furany ⁽⁵⁾	ng/m ³	0,1 ⁽¹⁰⁾

- (1) Jednostka określona w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1) jako mg/Nm^3 , w przypadku dioksyn i furanów ng/Nm^3 . Należy przez to rozumieć natężenie przepływu gazów odlotowych odniesione do warunków temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa i gazu suchego.
- (2) NO_x należy rozumieć jako sumę tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO_2) wyrażoną jako NO_2 .
- (3) SO_x należy rozumieć jako sumę dwutlenku siarki (SO_2) i trójtlenku azotu (SO_3) wyrażoną jako SO_2 .
- (4) Dopuszczalna wielkość emisji amoniaku rozumiana jako wielkość emisji amoniaku pochodząca z jego wycieku, przy zastosowaniu instalacji SNCR – zgodnie z Decyzją Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).
- (5) Jako suma iloczynów stężeń dioksyn (PCDD – polichlorowane dibenzo-p-dioksyny) i furanów (PCDF – polichlorowany dibenzofuran) w gazach odlotowych oraz ich międzynarodowych równoważników toksyczności, wymienionych w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).
- (6) Wartość liczona jako średnia dobową zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).
- (7) Wartość liczona jako średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez minimum pół godziny) zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).
- (8) Dopuszczalny poziom emisji tlenków azotu określony na poziomie $500 \text{ mg}/\text{m}^3$ ze względu na początkowy poziom emisji NO_x po zastosowaniu technik podstawowych wynoszący $>1\,000 \text{ mg}/\text{m}^3$.
- (9) Wartość średnia z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez minimum pół godziny) zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).
- (10) Wartość liczona jako średnia z okresu pobierania próbek (6-8 godzin) zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).

Tabela 1e. Emisja roczna w Mg/rok dla instalacji do produkcji klinkieru metodą mokrą w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, z wykorzystaniem pyłu węglowego jako paliwa podstawowego po 4 września 2018 r..

Nazwa substancji	CAS	Emisja roczna [Mg/a]
Instalacja pracująca z wykorzystaniem jako paliwa pyłu węglowego		
Pył	-	34,640
$\text{SO}_x^{(1)}$	-	654,920
$\text{NO}_x^{(2)}$	-	866,280
$\text{NH}_3^{(3)}$	7664-41-7	86,63
Antymon	7440-36-0	0,708
Arsen	7440-38-2	0,708
Chrom	7440-47-3	0,708
Miedź	7440-50-8	0,708
Mangan	7439-96-5	0,708
Kadm	7440-43-9	0,072
Nikiel	7440-02-0	0,708
Ołów	7439-92-1	0,708
Rtęć	7439-97-6	0,072
Kobalt	7440-48-4	0,708
Tal	7440-28-0	0,072
Wanad	7440-62-2	0,708
Chlorowodór	7647-01-0	14,176
Fluorowodór	-	1,416
Dioksyny i furany ⁽⁴⁾	-	$0,16 \times 10^{-6}$

(1) SO_x należy rozumieć jako sumę dwutlenku siarki (SO_2) i trójtlenku azotu (SO_3) wyrażoną jako SO_2 .

- (2) NO_x należy rozumieć jako sumę tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO_2) wyrażoną jako NO_2 .
 (3) Wielkość emisji amoniaku pochodzącego z wycieku amoniaku przy zastosowaniu instalacji SNCR.
 (4) Jako suma iloczynów stężeń dioksyn (PCDD – polichlorowane dibenzo-p-dioksyny) i furanów (PCDF – polichlorowany dibenzofuran) w gazach odlotowych oraz ich międzynarodowych równoważników toksyczności.

1.9. W pkt V ppkt 2.2. otrzymuje brzmienie:

2.2. Instalacja do produkcji klinkieru metodą suchą w piecu obrotowym nr 5 WARTY II - zgodnie z Tabelami 2a, 2b, 2c, 2d, 3 i 3a.

Tabela 2a. Dopuszczalne rodzaje i ilość substancji zanieczyszczających, które mogą być wprowadzane do powietrza z procesu wytwarzania klinkieru metodą suchą w linii piecowej nr 5 do 4 września 2018 r..

Nowy Nr źródła /emitora	Istniejący Nr źródła /emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Czas pracy źródła	Typ urządzenia redukującego wielkość emisji	Rodzaj substancji	CAS	Dopuszczalny poziom emisji				
			H	D					kg/h				
			mnpz	m	h/a	1	2	3	4	5	6	7	8
Emitory IPPC													
EZ:14/11/p	EZ:14/11/p	Zbiornik dodatków korekcyjnych nr 1 piec 5	17,5	0,30x0,40	7 200	OTP	pył	-	0,01				
EZ:15/12/p	EZ:15/12/p	Zbiornik dodatków korekcyjnych nr 2 piec 5	17,5	0,30x0,40	7 200	OTP	pył	-	0,01				
EZ:16/13/z	EZ:16/13/z	Transport surowców – młynownia surowca piec 5	21,0	0,56	7 400	OTP	pył	-	0,04				
EZ:17/14/p	EZ:17/14/p	Zbiornik homogenizacyjny i zapasu mąki piec 5	69,0	0,54x0,54	8 600	OTP	pył	-	0,09				
EZ:18/15/z	EZ:18/15/z	Obieg okrężny mąki surowcowej piec 5	48,6	0,50	8 600	OTP	pył	-	0,08				
EZ:19/16/p	EZ:19/16/p	System ważenia i dozowania mąki piec 5	28,5	0,54x0,54	8 300	OTP	pył	-	0,08				
EZ:20/17/o*	EZ:20/17/o*	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 5	30,5	0,50	7 800	OTP	pył	-	0,08				
EZ:21/18/o	EZ:21/18/o	Zbiornik pyłu węglowego nad piecem nr 5	32,0	0,10	8 060	OTP	pył	-	0,01				
EZ:43/40/o	E:43/40/o	Piec obrotowy nr 5	100,0	6,50	7 800	EF	-	-	-				
		Warianty pracy: Paliwo podstawowe – pył węglowy			7 740	EF	Pył SO ₂ NO _x /NO ₂ CO NH ₃	- 10102-09-5 10102-44-0 630-08-0 7664-41-7	17,88 35,77 429,22 715,37 200**				

	Piec obrotowy nr 5 praca w warunkach odbiegających od normalnych paliwo podstawowe – pył węglowy lub paliwo podstawowe – pył węglowy + odpady			60	-	Pył SO ₂ NO _x /NO ₂ ¹ CO NH ₃	- 10102-09-5 10102-44-0 630-08-0 7664-41-7	- - - -
	Piec nr 5 paliwo podstawowe - pył węglowy + odpady			7 740	EF	Zgodnie z tabelą 3 -		

Objaśnienia: * emitor projektowany; ¹ - NO_x w przeliczeniu na NO₂; o- otwarty; p- poziomy; z – zadaszony; ** średnia wartość dobową wyrażoną w mg/m³, w warunkach gazu suchego, w temp.273 K i pod ciśnieniem 1013 hPa, przy zawartości 10% tlenu w gazach odlotowych

Tabela 2b. Emisja roczna w Mg/rok dla instalacji do produkcji klinkieru metodą suchą w piecu obrotowym nr 5 w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do 4 września 2018 r..

Rodzaj substancji zanieczyszczającej	CAS	Emisja roczna [Mg/a]
1	2	3
Instalacja pracująca z wykorzystaniem pyłu węglowego jako paliwa podstawowego		
Pył	-	141,624
SO ₂	10102-09-5	276,85
NO _x w przel. na NO ₂	10102-44-0	3 322,20
CO	630-08-0	5 536,99
NH ₃	7664-41-7	553,70
Instalacja pracująca z wykorzystaniem jako paliwo pyłu węglowego i odpadów		
Pył	-	86,254
SO ₂	10102-09-5	138,42
NO _x w przel. na NO ₂	10102-44-0	1 384,25
CO	630-08-0	5 536,99
NH ₃	7440-41-7	553,70
Antymon	7440-36-0	1,133
Arsen	7440-38-2	1,133
Chrom	7440-47-3	1,133
Miedź	7440-50-8	1,133
Mangan	7439-96-5	1,133
Kadm	7440-43-9	0,113
Nikiel	7440-02-0	1,133
Ołów	7439-92-1	1,133
Rtęć	7439-97-6	0,113
Kobalt	7440-48-4	1,133
Tal	7440-28-0	0,113
Wanad	7440-62-2	1,133
Chlorowodór	7647-01-0	22,651
Fluorowodór,	-	2,265
Dioksyny i furany	-	0,227x10 ⁻⁶ .

Tabela 2c. Dopuszczalne rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających, które mogą być wprowadzane do powietrza z procesu wytwarzania klinkieru metodą suchą w linii piecowej nr 5 po 4 września 2018 r..

Nowy Nr źródła / Nr emitora	Istniejący Nr źródła / Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Czas pracy źródła [h / rok]	Urządzenie ochronne typ	Rodzaj substancji	Dopuszczalny poziom emisji [mg/m ³] ⁽¹⁾
			H [m npt]	D [m]				
1	2	3	4	5	6	7	8	10
Emitory IPPC								
EZ:14/11/p	EZ:14/11/p	Zbiornik dodatków korekcyjnych nr 1 piec 5	17,50	0,300x0,400	7 200	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:15/12/p	EZ:15/12/p	Zbiornik dodatków korekcyjnych nr 2 piec 5	17,50	0,300x0,400	7 200	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:16/13/z	EZ:16/13/z	Transport surowców – młynownia surowca piec 5	21,00	0,560	7 400	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:17/14/p	EZ:17/14/p	Zbiornik homogenizacyjny i zapasu mąki piec 5	69,00	0,540x0,540	8 600	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:18/15/z	EZ:18/15/z	Obieg okrężny mąki surowcowej piec 5	48,60	0,500	8 600	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:19/16/z	EZ:19/16/z	System ważenia i dozowania mąki piec 5	28,50	0,540x0,540	8 300	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:20/17/o*	EZ:20/17/o*	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 5	30,50	0,500	7 800	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:21/18/o	EZ:21/18/o	Zbiornik pyłu węglowego nad piecem nr 5	32,00	0,100	8 060	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:43/40/o	EZ:43/40/o	Piec obrotowy nr 5 Warianty pracy:	100,00	6,500	7 800	EF		
		Piec obrotowy nr 5 praca w warunkach odbiegających od normalnych** Paliwo – pył węglowy lub pył węglowy + odpady			60		-	
		Piec obrotowy nr 5 praca w warunkach normalnych Paliwo – pył węglowy lub pył węglowy + odpady			7 740	EF	Zgodnie z Tabelą 3a	

Objaśnienia: o – otwarty, p – poziomy, z – zadaszony, * - projektowany, ** - określony jest czas pracy źródła w warunkach odbiegających od normalnych, nie określono rodzajów emitowanych zanieczyszczeń dla warunków odbiegających od normalnych.

⁽¹⁾ Jednostka określona w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1) jako mg/Nm³. Należy przez to rozumieć natężenie przepływu gazów odlotowych odniesione do warunków temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa i gazu suchego.

⁽²⁾ Wartość liczona jako średnia z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez minimum pół godziny) zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).

Tabela 2d. Emisja roczna w Mg/rok dla instalacji do produkcji klinkieru metodą suchą w piecu obrotowym nr 5 w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji po 4 września 2018 r..

Nazwa substancji	CAS	Emisja roczna [Mg/a]
Instalacja pracująca z wykorzystaniem jako paliwa pyłu węglowego lub pyłu węglowego i odpadów		
Pył	-	58,574
SO _x ⁽¹⁾	-	138,420
NO _x ⁽²⁾	-	1 384,250
CO ⁽⁵⁾	630-08-0	5 536,990
NH ₃ ⁽³⁾	7664-41-7	138,430
Antymon	7440-36-0	1,133
Arsen	7440-38-2	1,133
Chrom	7440-47-3	1,133
Miedź	7440-50-8	1,133
Mangan	7439-96-5	1,133
Kadm	7440-43-9	0,113
Nikiel	7440-02-0	1,133
Ołów	7439-92-1	1,133
Rtęć	7439-97-6	0,113
Kobalt	7440-48-4	1,133
Tal	7440-28-0	0,113
Wanad	7440-62-2	1,133
Chlorowodór	7647-01-0	22,651
Fluorowodór	-	2,265
Dioksyny i furany ⁽⁴⁾	-	0,227 x 10 ⁻⁶

- (1) SO_x należy rozumieć jako sumę dwutlenku siarki (SO₂) i trójtlenku azotu (SO₃) wyrażoną jako SO₂.
 (2) NO_x należy rozumieć jako sumę tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂) wyrażoną jako NO₂.
 (3) Wielkość emisji amoniaku pochodzącego z wycieku amoniaku przy zastosowaniu instalacji SNCR.
 (4) Jako suma iloczynów stężeń dioksyn (PCDD – polichlorowane dibenzo-p-dioksyny) i furanów (PCDF – polichlorowany dibenzofuran) w gazach odlotowych oraz ich międzynarodowych równoważników toksyczności.
 (5) Wielkość emisji tlenku węgla emitowanego w trakcie prowadzenia współspalania odpadów.

Tabela 3. Dopuszczalne stężenia substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych z procesu współspalania odpadów w piecu obrotowym nr 5 do 4 września 2018 r..

Nazwa substancji	Jednostka	Dopuszczalne stężenie substancji w gazach odlotowych odniesione do warunków umownych ⁽²⁾ przy zawartości 10% tlenu w gazach odlotowych.
1	2	3
Pył całkowity	mg/m ³ _u	30
Chlorowodór (HCl)	mg/m ³ _u	10
Fluorowodór (HF)	mg/m ³ _u	1
Tlenki azotu (NO _x)	mg/m ³ _u	500
Dwutlenek siarki (SO ₂)	mg/m ³ _u	50
Tlenek węgla (CO)	mg/m ³ _u	2000
Amoniak	mg/m ³ _u	200
Kadm + Tal (Cd i Tl)	mg/m ³ _u	0,05
Rtęć (Hg)	mg/m ³ _u	0,05

Antymon + Arsen + Ołów + Chrom + Kobalt + Miedź + Mangan + Nikiel + Wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V)	mg/m ³ _u	0,5
Dioksyny i furany ⁽¹⁾	ng/m ³ _u	0,1

⁽¹⁾ jako suma iloczynów stężeń dioksyn i furanów w gazach odlotowych oraz ich współczynników równoważności toksycznej – określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 04.11.2014 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. 2014, poz. 1546),

⁽²⁾ natężenie przepływu gazów odlotowych odniesione do warunków umownych temperatury 273,15 K, ciśnienia 101,3 kPa gazu suchego, zawartości pary wodnej nie większej niż 5 g/kg gazów odlotowych

Tabela 3a. Dopuszczalne stężenia substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych, które mogą być wprowadzane do powietrza z procesu wypału klinkieru w piecu obrotowym nr 5 po 4 września 2018 r..

Nazwa substancji	Jednostka ⁽¹⁾	Dopuszczalne stężenie substancji w gazach odlotowych odniesione do warunków normalnych ⁽¹⁾ przy zawartości 10% tlenu w gazach odlotowych
Pył całkowity	mg/m ³	20 ⁽⁸⁾
Chlorowodór (HCl)	mg/m ³	<10 ⁽⁹⁾
Fluorowodór (HF)	mg/m ³	<1 ⁽⁹⁾
NO _x ⁽²⁾	mg/m ³	500 ⁽⁸⁾⁽¹⁰⁾
SO _x ⁽³⁾	mg/m ³	50 ⁽⁸⁾
Tlenek węgla (CO) ⁽⁴⁾	mg/m ³⁽⁷⁾	2 000 ⁽¹¹⁾
Wyciek amoniaku (NH ₃) ⁽⁵⁾	mg/m ³	50 ⁽⁸⁾
Kadm + Tal (Cd i Tl)	mg/m ³	<0,05 ⁽¹²⁾
Rtęć (Hg)	mg/m ³	<0,05 ⁽¹²⁾
Antymon + Arsen + Ołów + Chrom + Kobalt + Miedź + Mangan + Nikiel + Wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V)	mg/m ³	<0,5 ⁽¹²⁾
Dioksyny i furany ⁽⁶⁾	ng/m ³	0,1 ⁽¹³⁾

⁽¹⁾ Jednostka określona w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1) jako mg/Nm³, w przypadku dioksyn i furanów ng/Nm³. Należy przez to rozumieć natężenie przepływu gazów odlotowych odniesione do warunków temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa i gazu suchego.

⁽²⁾ NO_x należy rozumieć jako sumę tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂) wyrażoną jako NO₂.

⁽³⁾ SO_x należy rozumieć jako sumę dwutlenku siarki (SO₂) i trójtlenku azotu (SO₃) wyrażoną jako SO₂.

⁽⁴⁾ Dopuszczalna wielkość emisji tlenku węgla w czasie prowadzenia współspalania odpadów.

⁽⁵⁾ Dopuszczalna wielkość emisji amoniaku rozumiana jako wielkość emisji amoniaku pochodząca z jego wycieku, przy zastosowaniu instalacji SNCR – zgodnie z Decyzją Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).

⁽⁶⁾ Jako suma iloczynów stężeń dioksyn (PCDD – polichlorowane dibenzo-p-dioksyny) i furanów (PCDF – polichlorowane dibenzofuran) w gazach odlotowych oraz ich międzynarodowych równoważników toksyczności, wymienionych w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).

⁽⁷⁾ Jednostka określona w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546 ze zm.): temperatura 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, zawartość pary wodnej nie większa niż 5 g/kg gazów odlotowych.

⁽⁸⁾ Wartość liczona jako średnia dobowo zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego

i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).

- (9) Wartość liczona jako średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez minimum pół godziny) zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).
- (10) Dopuszczalny poziom emisji tlenków azotu określony na poziomie 500 mg/m³ ze względu na początkowy poziom emisji NO_x po zastosowaniu technik podstawowych wynoszący > 1 000 mg/m³.
- (11) Wielkość określona w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546 ze zm.).
- (12) Wartość średnia z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez minimum pół godziny) zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).
- (13) Wartość liczona jako średnia z okresu pobierania próbek (6-8 godzin) zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).

1.10. W pkt V ppkt 2.3. otrzymuje brzmienie:

2.3. Instalacja do produkcji klinkieru metodą suchą w piecu obrotowym nr 6 WARTY II – zgodnie z Tabelami 4 a, 4 b, 4c, 4d, 5 i 5a.

Tabela 4a. Dopuszczalne rodzaje i ilość substancji zanieczyszczających, które mogą być wprowadzane do powietrza z instalacji wytwarzania klinkieru metodą suchą w linii piecowej nr 6 do 4 września 2018 r..

Nowy Nr źródła /emitora	Istniejący Nr źródła / emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Czas pracy źródła	Typ urządzenia redukującego wielkość emisji	Rodzaj substancji	CAS	Dopuszczalny poziom emisji
			H	D					
			mnpz	m	T				h/a
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Emitory IPPC									
EZ:22/19/p	EZ:22/19/p	Zbiornik dodatków korekcyjnych nr 1 piec 6	21,0	0,26	7 200	OTP	pył		0,02
EZ:23/20/p	EZ:23/20/p	Zbiornik dodatków korekcyjnych 2 piec 6	21,0	0,26	7 200	OTP	pył		0,02
EZ:24/21/p	EZ:24/21/p	Transport surowców młynownia surowca P6	17,5	0,60	8 000	OTP	pył		0,16
EZ:25/22/p	EZ:25/22/p	Zbiornik homo i zapasu mąki P6	69,0	0,80	8 200	OTP	pył		0,26
EZ:26/23/p	EZ:26/23/p	System ważenia i dozowania mąki P6	28,5	0,80	8 200	OTP	pył		0,15
EZ:27/24/o*	EZ:27/24/o*	Chłodnik klinkieru P6	30,0	0,50	7 800	OTP	pył		0,08
EZ:28/25/o	EZ:28/25/o	Zbiornik pyłu węglowego nad piecem 6	32,0	0,10	8 040	OTP	pył		0,01
E:44/40/o	E:44/40/o	Piec obrotowy 6 Warianty pracy:	100,0	6,50	7 800	EF	-		-

E:44/40/o	E:44/40/o	Paliwo podstawowe – pył węglowy	-		7 740	EF	Pył SO ₂ NO _x /NO ₂ ¹ CO NH ₃	- 10102-09-5 10102-44-0 630-08-0 7664-41-7	22,89 45,77 366,2 915,49 200**
		Praca w warunkach odbiegających od normalnych paliwo podstawowe – pył węglowy lub paliwo podstawowe – pył węglowy + odpady	-	-	60		Pył SO ₂ NO _x /NO ₂ ¹ CO NH ₃	- 10102-09-5 10102-44-0 630-08-0 7664-41-7	- - - - -
		Paliwo podstawowe – pył węglowy + odpady	-	-	7740	EF	Zgodnie z tabelą 5		

Objaśnienia: * emitor projektowany; ¹- NO_x w przeliczeniu na NO₂; o- otwarty; p- poziomy; ** średnia wartość dobową wyrażoną w mg/m³, w warunkach gazu suchego, w temp.273 K i pod ciśnieniem 1013 hPa, przy zawartości 10% tlenu w gazach odlotowych

Tabela 4b. Emisja roczna w Mg/rok dla instalacji do produkcji klinkieru metodą suchą w piecu obrotowym nr 6 w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do 4 września 2018 r..

Rodzaj substancji zanieczyszczającej	CAS	Emisja roczna [Mg/a]
Instalacja pracująca z wykorzystaniem pyłu węglowego jako paliwa podstawowego		
Pył	-	182,74
SO ₂	10102-09-5	354,29
NO _x w przel. Na NO ₂	10102-44-0	2 834,35
CO	630-08-0	7 085,88
Amoniak	7664-41-7	708,59
Instalacja pracująca z wykorzystaniem jako paliwo pyłu węglowego i odpadów		
Pył	-	111,88
SO ₂	10102-09-5	177,15
NO _x w przel. Na NO ₂	10102-44-0	1 771,47
CO	630-08-0	7 085,88
NH ₃	7664-41-7	708,59
Antymon	7440-36-0	1,449
Arsen	7440-38-2	1,449
Chrom	7440-47-3	1,449
Miedź	7440-50-8	1,449
Mangan	7439-96-5	1,449
Kadm	7440-43-9	0,145
Nikiel	7440-02-0	1,449
Ołów	7439-92-1	1,449
Rtęć	7439-97-6	0,145
Kobalt	7440-48-4	1,449
Tal	7440-28-0	0,145
Wanad	7440-62-2	1,449
Chlorowodór	7647-01-0	28,988
Fluorowodór	-	2,899
Dioksyny i furany	-	0,290x10 ⁻⁶

Tabela 4c. Dopuszczalne rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających, które mogą być wprowadzane do powietrza z instalacji wytwarzania klinkieru metodą suchą w linii piecowej nr 6 po 4 września 2018 r..

Nowy Nr źródła / Nr emitora	Istniejący Nr źródła / Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Czas pracy źródła [h / rok]	Urządzenie ochronne typ	Rodzaj substancji	Dopuszczalna poziom emisji [mg/m ³] ⁽¹⁾
			H [m]	D [m]				
1	2	3	4	5	6	7	8	10
Emitory IPPC								
EZ:22/19/p	EZ:22/19/p	Zbiornik dodatków korekcyjnych nr 1 piec 6	21,00	0,260	7 200	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:23/20/p	EZ:23/20/p	Zbiornik dodatków korekcyjnych 2 piec 6	21,00	0,260	7 200	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:24/21/p	EZ:24/21/p	Transport surowców młynownia surowca P6	17,50	0,600	8 000	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:25/22/p	EZ:25/22/p	Zbiornik homo i zapasu mąki P6	69,00	0,800	8 200	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:26/23/p	EZ:26/23/p	System ważenia i dozowania mąki P6	28,50	0,800	8 200	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:27/24/o*	EZ:27/24/o*	Chłodnik klinkieru P6	30,00	0,500	7 800	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:28/25/o	EZ:28/25/o	Zbiornik pyłu węglowego nad piecem nr 6	32,00	0,100	8 040	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:44/40/o	EZ:44/40/o	Piec obrotowy nr 6 Warianty pracy:	100,00	6,500	7 800	EF		
		Piec obrotowy nr 6 praca w warunkach odbiegających od normalnych** Paliwo – pył węglowy lub pył węglowy + odpady			60		-	
		Piec obrotowy nr 6 praca w warunkach normalnych Paliwo – pył węglowy lub pył węglowy + odpady			7 740	EF	Zgodnie z tabelą 5a	

Objaśnienia: o – otwarty, p – poziomy, * - projektowany, ** - określony jest czas pracy źródła w warunkach odbiegających od normalnych, nie określono rodzajów emitowanych zanieczyszczeń dla warunków odbiegających od normalnych.

⁽¹⁾ Jednostka określona w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1) jako mg/Nm³. Należy przez to rozumieć natężenie przepływu gazów odlotowych odniesione do warunków temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa i gazu suchego.

⁽²⁾ Wartość liczona jako średnia z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez minimum pół godziny) zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).

Tabela 4d. Emisja roczna w Mg/rok dla instalacji do produkcji klinkieru metodą suchą w piecu obrotowym nr 6 w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji po 4 września 2018 r..

Nazwa substancji	CAS	Emisja roczna [Mg/a]
Instalacja pracująca z wykorzystaniem jako paliwa pyłu węglowego lub pyłu węglowego i odpadów		
Pył	-	76,44
SO _x ⁽¹⁾	-	177,15

NO _x ⁽²⁾	-	1 594,32
CO ⁽⁵⁾	630-08-0	7 085,88
NH ₃ ⁽³⁾	7664-41-7	177,15
Antymon	7440-36-0	1,449
Arsen	7440-38-2	1,449
Chrom	7440-47-3	1,449
Miedź	7440-50-8	1,449
Mangan	7439-96-5	1,449
Kadm	7440-43-9	0,145
Nikiel	7440-02-0	1,449
Ołów	7439-92-1	1,449
Rtęć	7439-97-6	0,145
Kobalt	7440-48-4	1,449
Tal	7440-28-0	0,145
Wanad	7440-62-2	1,449
Chlorowodór	7647-01-0	28,988
Fluorowodór	-	2,899
Dioksyny i furany ⁽⁴⁾	-	0,290 x 10 ⁻⁶

⁽¹⁾ SO_x należy rozumieć jako sumę dwutlenku siarki (SO₂) i trójtlenku azotu (SO₃) wyrażoną jako SO₂.

⁽²⁾ NO_x należy rozumieć jako sumę tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂) wyrażoną jako NO₂.

⁽³⁾ Wielkość emisji amoniaku pochodzącego z wycieku amoniaku przy zastosowaniu instalacji SNCR.

⁽⁴⁾ Jako suma iloczynów stężeń dioksyn (PCDD – polichlorowane dibenzo-p-dioksyny) i furanów (PCDF – polichlorowany dibenzofuran) w gazach odlotowych oraz ich międzynarodowych równoważników toksyczności.

⁽⁵⁾ Wielkość emisji tlenku węgla emitowanego w trakcie prowadzenia współspalania odpadów.

Tabela 5. Dopuszczalne stężenia substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych z procesu współspalania odpadów w piecu obrotowym nr 6 do 4 września 2018 r..

Nazwa substancji	Jednostka	Dopuszczalne stężenie substancji w gazach odlotowych odniesione do warunków umownych ⁽²⁾ przy zawartości 10% tlenu w gazach odlotowych.
Pył całkowity	mg/m ³ _u	30
Chlorowodór (HCl)	mg/m ³ _u	10
Fluorowodór (HF)	mg/m ³ _u	1
Tlenki azotu (NO _x)	mg/m ³ _u	500
Dwutlenek siarki (SO ₂)	mg/m ³ _u	50
Tlenek węgla (CO)	mg/m ³ _u	2000
Amoniak	mg/m ³ _u	200
Kadm + Tal (Cd i TI)	mg/m ³ _u	0,05
Rtęć (Hg)	mg/m ³ _u	0,05
Antymon + Arsen + Ołów + Chrom + Kobalt + Miedź + Mangan + Nikiel + Wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni +V)	mg/m ³ _u	0,5
Dioksyny i furany ⁽¹⁾	ng/m ³ _u	0,1

⁽¹⁾ jako suma iloczynów stężeń dioksyn i furanów w gazach odlotowych oraz ich współczynników równoważności toksycznej – określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 04.11.2014 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. 2014, poz. 1546),

⁽²⁾ natężenie przepływu gazów odlotowych odniesione do warunków umownych temperatury 273,15 K, ciśnienia 101,3 kPa, gazu suchego, zawartości pary wodnej nie większej niż 5g/kg gazów odlotowych.

Tabela 5a. Dopuszczalne stężenia substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych, które mogą być wprowadzane do powietrza z procesu wypału klinkieru w piecu obrotowym nr 6 po 4 września 2018 r..

Nazwa substancji	Jednostka ⁽¹⁾	Dopuszczalne stężenie substancji w gazach odlotowych odniesione do warunków normalnych ⁽¹⁾ przy zawartości 10% tlenu w gazach odlotowych
Pył całkowity	mg/m ³	20 ⁽⁸⁾
Chlorowodór (HCl)	mg/m ³	<10 ⁽⁹⁾
Fluorowodór (HF)	mg/m ³	<1 ⁽⁹⁾
NO _x ⁽²⁾	mg/m ³	450 ⁽⁸⁾
SO _x ⁽³⁾	mg/m ³	50 ⁽⁸⁾
Tlenek węgla (CO) ⁽⁴⁾	mg/m ³⁽⁷⁾	2 000 ⁽¹⁰⁾
Wyciek amoniaku (NH ₃) ⁽⁵⁾	mg/m ³	50 ⁽⁸⁾
Kadm + Tal (Cd i Tl)	mg/m ³	<0,05 ⁽¹¹⁾
Rtęć (Hg)	mg/m ³	<0,05 ⁽¹¹⁾
Antymon + Arsen + Ołów + Chrom + Kobalt + Miedź + Mangan + Nikiel + Wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V)	mg/m ³	<0,5 ⁽¹¹⁾
Dioksyny i furany ⁽⁶⁾	ng/m ³	0,1 ⁽¹²⁾

- ⁽¹⁾ Jednostka określona w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1) jako mg/Nm³, w przypadku dioksyn i furanów ng/Nm³. Należy przez to rozumieć natężenie przepływu gazów odlotowych odniesione do warunków temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa i gazu suchego.
- ⁽²⁾ NO_x należy rozumieć jako sumę tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂) wyrażoną jako NO₂.
- ⁽³⁾ SO_x należy rozumieć jako sumę dwutlenku siarki (SO₂) i trójtlenku azotu (SO₃) wyrażoną jako SO₂.
- ⁽⁴⁾ Dopuszczalna wielkość emisji tlenku węgla w czasie prowadzenia współspalania odpadów.
- ⁽⁵⁾ Dopuszczalna wielkość emisji amoniaku rozumiana jako wielkości emisji amoniaku pochodząca z jego wycieku, przy zastosowaniu instalacji SNCR – zgodnie z Decyzją Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).
- ⁽⁶⁾ Jako suma iloczynów stężeń dioksyn (PCDD – polichlorowane dibenzo-p-dioksyny) i furanów (PCDF – polichlorowany dibenzofuran) w gazach odlotowych oraz ich międzynarodowych równoważników toksyczności, wymienionych w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).
- ⁽⁷⁾ Jednostka określona w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546 ze zm.): temperatura 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, zawartość pary wodnej nie większa niż 5 g/kg gazów odlotowych.
- ⁽⁸⁾ Wartość liczona jako średnia dobową zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).
- ⁽⁹⁾ Wartość liczona jako średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez minimum pół godziny) zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).
- ⁽¹⁰⁾ Wielkość określona w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546 ze zm.).
- ⁽¹¹⁾ Wartość średnia z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez minimum pół godziny) zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).
- ⁽¹²⁾ Wartość liczona jako średnia z okresu pobierania próbek (6-8 godzin) zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT),

1.11. W punkt V ppkt 2.4. otrzymuje brzmienie:

2.4. Określam rodzaje i ilość substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza oraz warunki emisji dla urządzeń współpracujących z instalacjami pieców obrotowych nr 1,2,3,4,5,6 – zgodnie z Tabelą 6a, 6b, 6c i 6d.

Tabela 6a Dopuszczalne rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających, które mogą być wprowadzane do powietrza z urządzeń współpracujących z instalacjami pieców obrotowych do wypalania klinkieru nr 1, 2, 3, 4, 5 i 6 do 4 września 2018 r..

Nowy Nr źródła / Nr emitora	Istniejący Nr źródła / Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Czas pracy źródła	Urządzenie ochronne typ	Rodzaj substancji	Nr CAS	Dopuszczalny poziom emisji
			H	D					
			m npz	m	h / a				[kg / h]
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
Emitory IPPC									
EZ:1/1/o	EZ:1/1/o	Łamiarnia surowca – Warta I	12,5	0,65	0	MC	pył	-	3,00
EZ:2/2/o	EZ:2/2/o	Suszarnia węgla nr 1	30,0	1,2	3 000	BC	pył	-	5,4
							SO ₂	10102-09-5	5,00
							NO _x /NO ₂ ¹	10102-44-0	6,00
							CO	630-08-0	25,00
EZ:2/2/o	EZ:2/2/o	Suszarnia węgla nr 2	30,0	1,2	3 000	BC	pył	-	5,4
							SO ₂	10102-09-5	5,00
							NO _x /NO ₂ ¹	10102-44-0	6,00
							CO	630-08-0	25,00
EZ:7/5/o	EZ:7/5/o	Łamiarnia surowca nr 1 – A – Warta II	14,0	0,800	5 800	OTP	pył	-	0,16
EZ:8/5/o	EZ:8/5/o	Łamiarnia surowca nr 2 – B – Warta II	14,0	0,800	5 800		pył	-	0,16
EZ:9/6/z	EZ:9/6/z	Młynownia łupku – zbiornik pyłu węglowego	30,0	0,300	600	C	pył	-	1,00
EZ:10/7/z	EZ:10/7/z	Młynownia łupku – młyn łupku	40,0	1,000	6 650	OTP	pył	-	0,69
							SO ₂	10102-09-5	5,00
							NO _x /NO ₂ ¹	10102-44-0	6,00
							CO	630-08-0	20,00
EZ:11/8/o	EZ:11/8/o	Homogenizacja – przenośniki załadownicze	38,5	0,350	8 400	OTP	pył	-	0,02
EZ:12/9/z	EZ:12/9/z	Homogenizacja – zbiornik i transport nr 1	71,5	0,600	8 400	OTP	pył	-	0,07

EZ:13/10/z	EZ:13/10/z	Homogenizacja - zbiornik i transport nr 2	56,0	0,330	7 900	OTP	pył	-	0,14			
EZ:29/26/o	EZ:29/26/o	Suszarnia węgla Warianty pracy:	35,0	1,600	8 720	OTP	pył	-	0,43			
		Palenisko węglowe			320					SO ₂ 10102-09-5	50,13	
		Palnik olejowy + palnik pyłu węglowego - rozpalanie			100					OTP	NO _x /NO ₂ ¹ 10102-44-0	27,27
											CO 630-08-0	32,83
											pył	-
Suszenie węgla	5 300	OTP	pył	-	0,82							
Odpylanie chłodnika	3 000	OTP	pył	-	1,53							
EZ:30/27/o	EZ:30/27/o	Dział węglowy - zbiornik (nad młynem)	43,0	0,400	6 050	OTP	pył	-	0,04			
EZ:31/28/o	EZ:31/28/o	Młyn węgla nr 1	44,0	0,900	6 000	OTP	pył	-	0,47			
EZ:32/29/o*	EZ:32/29/o*	Młyn węgla nr 2	44,0	0,900	4 400	OTP	pył	-	0,24			
EZ:33/30/o*	EZ:33/30/o*	By - pass	45,0	0,500	8 260	OTP	pył	-	0,06			
EZ:34/31/o	EZ:34/31/o	Silasy klinkieru - załadunek nr 1	38,0	0,550	8 200	OTP	pył	-	0,20			
EZ:35/32/o	EZ:35/32/o	Silasy klinkieru - załadunek nr 2	38,0	0,624	8 200	OTP	pył	-	0,17			
EZ:36/33/o	EZ:36/33/o	Transport klinkieru na skład - stacja przesyłowa	30,0	0,300	8 400	OTP	pył	-	0,07			
EZ:37/34/o	EZ:37/34/o	Skład klinkieru W II - rozładunek	18,0	0,500	7 400	OTP	pył	-	0,24			
EZ:38/35/o	EZ:38/35/o	Skład klinkieru W II - załadunek	15,0	0,500	4 200	OTP	pył	-	0,24			
EZ:39/36/o	EZ:39/36/o	Skład klinkieru W I - rozładunek	22,0	0,350	4 200	OTP	pył	-	0,24			
EZ:40/37/o	EZ:40/37/o	Dział węglowy - zbiornik rozładowniczy	42,0	0,300	8 620	OTP	pył	-	0,07			
EZ:41/38/o	EZ:41/38/o	Skład klinkieru W II - rozładunek nr 2	21,0	0,560	8 000	OTP	pył	-	0,10			
EZ:42/39o	EZ:42/39o	Transport klinkieru na skład - stacja przesyłowa nr 2	33,0	0,560	8 000	OTP	pył	-	0,10			
EZ:48/44/o	EZ:48/44/o*	Silasy klinkieru - załadunek - odpylanie transportu klinkieru -	38,0	0,500	8 200	OTP	pył	-	0,13			

		silos nr 8							
EZ:49/45/o	EZ:49/45/o*	Silosy klinkieru – załadunek – odpylanie transportu klinkieru – silos nr 4	38,0	0,500	8 200	OTP	pył	-	0,13
Emitory IPPC współpracujące z piecami nr 5 i 6 w procesie współspalania odpadów									
EZ:45/41/o	EZ:45/41/o*	Odpylanie hali nr 1 magazynowania paliw uzupełniających	21,0	1,900	8 000	OTP	pył	-	1,09
EZ:46/42/o*	EZ:46/42/o*	Odpylanie hali nr 2 magazynowania paliw uzupełniających	21,0	1,750	8 000	OTP	pył	-	0,93
EZ:47/43/o	EZ:47/43/o*	Odpylanie instalacji transportującej paliwa uzupełniające	28,0	0,500	7 740	OTP	pył	-	0,08

Objaśnienia: * emitor projektowany; ¹ - NO_x w przeliczeniu na NO₂; o- otwarty; p- poziomy; z – zadaszony

Tabela 6b. Emisja roczna w Mg/rok wprowadzana do powietrza z urządzeń współpracujących z instalacjami pieców obrotowych do wypalania klinkieru nr 1, 2, 3, 4, 5 i 6, oraz emisja z urządzeń współpracujących z piecami nr 5 i 6 w procesie współspalania odpadów – w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, do 4 września 2018 r..

Rodzaj substancji zanieczyszczającej	CAS	Emisja roczna [Mg/a]
Emitory IPPC – urządzenia współpracujące z instalacjami pieców 1, 2, 3, 4, 5 i 6		
Pył	-	66,823
SO ₂	10102-09-5	79,360
NO _x w prze. na NO ₂	10102-44-0	85,180
CO	630-08-0	293,770
Emitory IPPC – urządzenia współpracujące z piecami nr 5 i 6 w procesie współspalania odpadów		
Pył	-	21,25

Tabela 6c. Dopuszczalne rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających, które mogą być wprowadzane do powietrza z urządzeń współpracujących z instalacjami pieców obrotowych do wypalania klinkieru nr 1, 2, 3, 4, 5 i 6 po 4 września 2018 r..

Nowy Nr źródła / Nr emitora	Istniejący Nr źródła / Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Czas pracy źródła [h/rok]	Urządzenie ochronne typ	Rodzaj substancji	Nr CAS	Wielkość emisji	
			H [m]	D [m]					[mg/m ³] ⁽¹⁾	kg/h
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.
Emitory IPPC										
EZ:1/1/o	EZ:1/1/o	Łamiarnia surowca – Warta I – emitor nieistniejący								
EZ:2/2/o	EZ:2/2/o	Suszarnia węgla nr 1	30,00	1,2	3 000	OTP	pył SO ₂ NOx ⁽³⁾ CO	- 10102-09-5 630-08-0	<10 ⁽²⁾ - -	- 5,00 6,00 25,00
		Suszarnia węgla nr 2	30,00	1,2	3 000		pył SO ₂ NOx ⁽³⁾ CO	- 10102-09-5 630-08-0	<10 ⁽²⁾ - -	- 5,00 6,00 25,00
EZ:7/5/o	EZ:7/5/o	Łamiarnia surowca nr 1 – A – Warta II	14,00	0,800	5 800	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:8/5/o	EZ:8/5/o	Łamiarnia surowca nr 2 – B – Warta II	14,00	0,800	5 800		pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:9/6/z	EZ:9/6/z	Młynownia łupku – zbiornik pyłu węglowego	30,00	0,300	600	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:10/7/z	EZ:10/7/z	Młynownia łupku – młyn łupku	40,00	1,00	6 650	OTP	pył SO ₂ NOx ⁽³⁾ CO	- 10102-09-5 630-08-0	<20 ⁽⁴⁾ - -	- 5,00 6,00 20,00
							pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:11/8/o	EZ:11/8/o	Homogenizacja – przenośniki załadownicze	38,50	0,350	8 400	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:12/9/z	EZ:12/9/z	Homogenizacja – zbiornik i transport nr 1	71,50	0,600	8 400	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:13/10/z	EZ:13/10/z	Homogenizacja - zbiornik i transport nr 2	56,00	0,330	7 900	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:29/26/o	EZ:29/26/o	Suszarnia węgla Warianty pracy:	35,00	1,600	8 720	OTP	pył SO ₂ NOx ⁽³⁾ CO	- 10102-09-5 630-08-0	<10 ⁽²⁾ - -	- 50,13 27,27 32,83
		Palenisko węglowe			320					
		Palnik olejowy + palnik pyłu węglowego – rozpalanie			100					
		Suszenie węgla			5 300					
		Odpylanie chłodnika			3 000	OTP	pył	-	<20 ⁽⁴⁾	
EZ:30/27/o	EZ:30/27/o	Dział węglowy – zbiornik (nad młynem)	43,00	0,400	6 050	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:31/28/o	EZ:31/28/o	Młyn węgla nr 1	44,00	0,900	6 000	OTP	pył	-	<20 ⁽⁴⁾	
EZ:32/29/o*	EZ:32/29/o*	Młyn węgla nr 2	44,00	0,900	4 400	OTP	pył	-	<10 ⁽⁴⁾	

EZ:33/30/o	EZ:33/30/o	By – pass	45,00	0,500	8 260	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:34/31/o	EZ:34/31/o	Silosy klinkieru – załadunek nr 1	38,00	0,550	8 200	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:35/32/o	EZ:35/32/o	Silosy klinkieru – załadunek nr 2	38,00	0,624	8 200	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:36/33/o	EZ:36/33/o	Transport klinkieru na skład – stacja przesypana	30,00	0,300	8 400	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:37/34/o	EZ:37/34/o	Skład klinkieru W II – rozładunek	18,00	0,500	7 400	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:38/35/o	EZ:38/35/o	Skład klinkieru W II – załadunek	15,00	0,500	4 200	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:39/36/o	EZ:39/36/o	Skład klinkieru W I – rozładunek	22,00	0,350	4 200	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:40/37/o	EZ:40/37/o	Dział węglowy – zbiornik rozładowczy	42,00	0,300	8 620	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:41/38/o	EZ:41/38/o	Skład klinkieru W II – rozładunek nr 2	21,00	0,560	8 000	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:42/39/o	EZ:42/39/o	Transport klinkieru na skład – stacja przesypana nr 2	33,00	0,560	8 000	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:45/41/o	EZ:45/41/o*	Odpylanie hali nr 1 magazynowania paliw uzupełniających	21,00	1,900	8 000	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:46/42/o*	EZ:46/42/o*	Odpylanie hali nr 2 magazynowania paliw uzupełniających	21,00	1,750	8 000	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:47/43/o	EZ:47/43/o*	Odpylanie instalacji transportującej paliwa uzupełniające	28,00	0,500	7 740	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:48/44/o	EZ:48/44/o*	Silosy klinkieru – załadunek – odpylanie transportu klinkieru – silos nr 8	38,00	0,500	8 200	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:49/45/o	EZ:49/45/o*	Silosy klinkieru – załadunek – odpylanie transportu klinkieru – silos nr 4	38,00	0,500	8 200	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:50/46/p*	-	Silos klinkieru 120 – stacja początkowa – emitor A1	25,00	0,355	8 500	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:51/47/p*	-	Silos klinkieru 120 – emitor B1	56,00	1,200	8 500	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:52/48/o*	-	Silos klinkieru	10,00	0,550	8 200	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	

		120 – stacja przesyłowa nr 1 – emitor C1								
EZ:53/49/o*	-	Silos klinkieru 120 – stacja przesyłowa nr 1 – emitor C2	10,00	0,550	8 200	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:54/50/o*	-	Silos klinkieru 120 – stacja przesyłowa nr 1 – emitor C3	10,00	0,550	8 200	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	
EZ:55/51/p*	-	Silos klinkieru 120 – stacja przesyłowa nr 2 – emitor D1	30,00	0,500	8 200	OTP	pył	-	<10 ⁽²⁾	

Objaśnienia: o – otwarty, p – poziomy, z – zadaszony, * - projektowany.

⁽¹⁾ Jednostka określona w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1) jako mg/Nm³. Należy przez to rozumieć natężenie przepływu gazów odlotowych odniesione do warunków temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa i gazu suchego.

⁽²⁾ Wartość liczona jako średnia z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez minimum pół godziny) zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).

⁽³⁾ NO_x należy rozumieć jako sumę tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂) wyrażoną jako NO₂.

⁽⁴⁾ Wartość liczona jako średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez minimum pół godziny) zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).

Tabela 6d. Emisja roczna w Mg/rok wprowadzana do powietrza z urządzeń współpracujących z instalacjami pieców obrotowych do wypalania klinkieru nr 1, 2, 3, 4, 5 i 6 – w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, po 4 września 2018 r..

Nazwa substancji	CAS	Emisja roczna [Mg/a]
Emitory IPPC – urządzenia współpracujące z instalacjami pieców 1, 2, 3, 4, 5 i 6		
Pył	-	60,112
SO ₂	10102-09-5	79,360
NO _x ⁽¹⁾	10102-44-0	85,180
CO	630-08-0	293,770

⁽¹⁾ NO_x należy rozumieć jako sumę tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂) wyrażoną jako NO₂.

1.12. W pkt V ppkt 2.5. otrzymuje brzmienie:

2.5. Dopuszczalny poziom emisji rocznej z instalacji IPPC – zgodnie z Tabelą 7 i 7a.

Tabela 7. Dopuszczalne rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających, które mogą być wprowadzane do powietrza w ciągu roku z instalacji IPPC w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do 4 września 2018 r..

Warianty pracy	Rodzaj substancji zanieczyszczającej /	CAS	Emisja roczna [Mg/a]
1.	2.		3.
1. z wykorzystaniem pyłu	Pył	-	872,787
	SO ₂	10102-09-5	1 365,476

węglowego jako paliwa podstawowego, dla pracy pieców: nr 1 ÷ 4 – 4 300 h/rok, nr 5 – 7 740 h/rok, nr 6 – 7 740 h/rok	NO _x w prze. na NO ₂	10102-44-0	8 455,37
	CO	630-08-0	15 066,64
	NH ₃	7664-41-7	1 272,07
2. z wykorzystaniem jako paliwo pyłu węglowego (piece metody mokrej) oraz pyłu węglowego i odpadów (piece metody suchej) dla pracy pieców: nr 1 ÷ 4 – 4 300 h/rok, nr 5 – 7 740 h/rok ze współspalaniem odpadów, nr 6 – 7 740 h/rok ze współspalaniem odpadów	Pył	-	767,807
	SO ₂	10102-09-5	1 049,906
	NO _x w prze. na NO ₂	10102-44-0	5 454,54
	CO	630-08-0	15 066,64
	NH ₃	7664-41-7	1 272,07
	Antymon	7440-36-0	2,582
	Arsen	7440-38-2	2,582
	Chrom	7440-47-3	2,582
	Miedź	7440-50-8	2,582
	Mangan	7439-96-5	2,582
	Kadm	7440-43-9	0,258
	Nikiel	7440-02-0	2,582
	Ołów	7439-92-1	2,582
	Rtęć	7439-97-6	0,258
	Kobalt	7440-48-4	2,582
	Tal	7440-28-0	0,258
	Wanad	7440-62-2	2,582
Chlorowodór	7647-01-0	51,639	
Fluorowodór	(-)	5,164	
Dioksyny i furany		0,517 x 10 ⁻⁶	

Tabela 7a. Dopuszczalne rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających, które mogą być wprowadzane do powietrza w ciągu roku z instalacji IPPC w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji po 4 września 2018 r..

Warianty pracy	Nazwa substancji / CAS	Emisja roczna [Mg/a]
1.	2.	3.
W warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, z wykorzystaniem pyłu węglowego jako paliwa dla pracy pieców: nr 1, 2, 3 4 – 4 300 h/rok piec oraz dla pracy pieców: nr 5 – 7 740 h/rok, nr 6 – 7 740 h/rok z wykorzystaniem pyłu węglowego jako paliwa lub pyłu węglowego i odpadów.	Pył	229,766
	SO _x ⁽¹⁾⁽²⁾	970,490
	SO ₂ (10102-09-5) ⁽³⁾	79,360
	NO _x ⁽⁴⁾	3 930,030
	CO (630-08-0) ⁽⁵⁾	293,770
	CO (630-08-0) ⁽⁶⁾	12 622,870
	NH ₃ (7664-41-7) ⁽⁷⁾	402,210
	Antymon (7440-36-0)	3,290
	Arsen (7440-38-2)	3,290
	Chrom (7440-47-3)	3,290
	Miedź (7440-50-8)	3,290
	Mangan (7439-96-5)	3,290
	Kadm (7440-43-9)	0,330
	Nikiel (7440-02-0)	3,290
	Ołów (7439-92-1)	3,290
	Rtęć (7439-97-6)	0,330
	Kobalt (7440-48-4)	3,290
Tal (7440-28-0)	0,330	
Wanad (7440-62-2)	3,290	
Chlorowodór (7647-01-0)	65,815	
Fluorowodór	6,580	
Dioksyny i furany ⁽⁸⁾	0,674 x 10 ⁻⁶	

⁽¹⁾ SO_x należy rozumieć jako sumę dwutlenku siarki (SO₂) i trójtlenku azotu (SO₃) wyrażoną jako SO₂.

⁽²⁾ Wielkość emisji dwutlenku siarki emitowanego z procesów prowadzonych w piecach.

⁽³⁾ Wielkość emisji dwutlenku siarki emitowanego z urządzeń współpracujących z piecami.

⁽⁴⁾ *NO_x należy rozumieć jako sumę tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂) wyrażoną jako NO₂.*

⁽⁵⁾ *Wielkość emisji tlenku węgla emitowanego z urządzeń współpracujących z piecami.*

⁽⁶⁾ *Wielkość emisji tlenku węgla emitowanego w trakcie prowadzenia współspalania odpadów.*

⁽⁷⁾ *Wielkość emisji amoniaku pochodzącego z wycieku amoniaku przy zastosowaniu instalacji SNCR.*

⁽⁸⁾ *Jako suma iloczynów stężeń dioksyn (PCDD – polichlorowane dibenzo-p-dioksyny) i furanów (PCDF – polichlorowane dibenzofuran) w gazach odlotowych oraz ich międzynarodowych równoważników toksyczności.*

1.13. W pkt V uchyla się ppkt 2.9.1.

1.14. W pkt V ppkt 3 otrzymuje brzmienie:

3. Zobowiązuję Cementownię „Warta” S.A. w Trębaczewie do:

1. Prowadzenia monitoringu emisji do powietrza obejmującego do 4 września 2018 r.:
 - a) dla pieców metody mokrej nr 1, 2, 3, 4 – okresowe pomiary emisji pyłu, NO_x, SO₂, CO – wykonywane z częstotliwością raz na 6 miesięcy.
 - b) dla pieców metody suchej nr 5 i 6 – praca z wykorzystaniem pyłu węglowego – okresowe pomiary emisji pyłu, NO_x, SO₂, CO – wykonywane z częstotliwością raz na 6 miesięcy.
 - c) dla pieców metody suchej nr 5 i 6 – w czasie pracy ze współspalaniem odpadów:
 - ciągłe pomiary emisji pyłu, NO_x, SO₂, CO, TOC (całkowitego węgla organicznego), HCl, HF,
 - okresowe pomiary emisji metali oraz dioksyn i furanów – wykonywane z częstotliwością raz na 6 miesięcy.
 - d) dla pieców metody mokrej nr 1, 2, 3, 4: oraz pieców metody suchej nr 5 i 6 – ciągłe pomiary emisji amoniaku w przypadku gdy stosowana jest metoda SNCR.
 - e) dla urządzeń współpracujących z instalacjami pieców obrotowych do wypalania klinkieru:
 - wyposażonych w paleniska – okresowe pomiary emisji pyłu, NO_x, SO₂, CO – wykonywane z częstotliwością raz na 6 miesięcy,
 - pozostałych urządzeń – okresowe pomiary emisji pyłu wykonywane z częstotliwością raz na 6 miesięcy.
2. Prowadzenia monitoringu emisji do powietrza obejmującego po 4 września 2018 r.:
 - a) dla pieców metody mokrej nr 1, 2, 3, 4:
 - ciągłe pomiary emisji pyłu, NO_x, SO_x - (obliczone jako iloraz zmierzonej wartości emisji SO₂ i stałego współczynnika liczbowego równego 0,99), CO, TOC (całkowitego węgla organicznego), HCl, HF,
 - okresowe pomiary emisji metali oraz dioksyn i furanów – wykonywane z częstotliwością raz na 6 miesięcy.
 - b) dla pieców metody suchej nr 5 i 6:
 - ciągłe pomiary emisji pyłu, NO_x, SO_x – (obliczone jako iloraz zmierzonej wartości emisji SO₂ i stałego współczynnika liczbowego równego 0,99), CO, TOC (całkowitego węgla organicznego), HCl, HF,

- okresowe pomiary emisji metali oraz dioksyn i furanów – wykonywane z częstotliwością raz na 6 miesięcy.
 - c) dla pieców metody mokrej nr 1, 2, 3, 4: oraz pieców metody suchej nr 5 i 6 – ciągłe pomiary emisji amoniaku w przypadku gdy stosowana jest metoda SNCR.
 - d) dla urządzeń współpracujących z instalacjami pieców obrotowych do wypalania klinkieru:
 - wyposażonych w paleniska – okresowe pomiary emisji pyłu, NO_x, SO₂, CO – wykonywane z częstotliwością raz na 6 miesięcy,
 - pozostałych urządzeń – okresowe pomiary emisji pyłu wykonywane z częstotliwością raz na 6 miesięcy,
 - dla małych źródeł emisji (<10 000 m³/h w warunkach normalnych: natężenie przepływu gazów odlotowych odniesione do warunków temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa i gazu suchego) z operacji innych niż chłodzenie i główne procesy mielenia, w przypadku braku wykonywania pomiarów monitoring należy prowadzić w poprzez kontrolę działania urządzeń ograniczających emisję z częstotliwością ustaloną w oparciu o system obsługi technicznej.
 - e) ciągły pomiar parametrów procesu świadczących o jego stabilności, takich jak temperatura, zawartość O₂, ciśnienie i prędkość przepływu.
 - f) monitorowanie i stabilizacja krytycznych parametrów procesu, tj. podawanie jednorodnej nadawy surowcowej i paliw, utrzymania nadmiaru tlenu.
3. Wykonywania ciągłych pomiarów wielkości emisji amoniaku metodą absorpcji promieniowania IR.

II. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 12.09.2016 r., znak: PS/04/09/2016, uzupełnionym przy pismach z dnia 19.10.2016 r., znak: PS/06/10/2016, 29.11.2016 r., znak: PS/10/11/2016, 19.12.2016 r., znak: PS/05/12/2016, 30.01.2017 r., znak: PS/09/01/2017 Cementownia „Warta” S.A. w Trębaczewie, ul. Przemysłowa 17 gm., Działoszyn wystąpiła do Marszałka Województwa Łódzkiego o zmianę pozwolenia zintegrowanego – decyzji Wojewody Łódzkiego Nr 9 z dnia 19 maja 2005 r., znak: SR.VIII-M/6617-2/PZ/9/2005, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 29.12.2010 r., znak: RO.VI.WR/66151/143/10, Nr PZ/143/10, decyzją z dnia 26.05.2011 r., znak: ROVI.7222.78.2011.WR, decyzją z dnia 21.08.2014 r., znak: RŚVI.7222.132.2014.WR, decyzją z dnia 04.12.2014 r., znak: RŚVI.7222.246.2014.WR, decyzją z dnia 01.09.2015 r., znak: RŚVI.7222.117.2015.WR, decyzją z dnia 16.05.2016 r., znak: RŚVI.7222.69.2016.KK, decyzją z dnia 19 sierpnia 2016 r., znak: RŚVI.7222.103.2016.KK na prowadzenie instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę.

Dokumentacja załączona do wniosku obejmowała:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego,

- zapis elektroniczny treści wniosku,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej.

Kwalifikację instalacji do obowiązku posiadania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169):

- ust. 3, pkt 1. lit. a załącznika do rozporządzenia – instalacje do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego i jego zmiany, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 18 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71) jest Marszałek Województwa Łódzkiego.

Planowane zmiany funkcjonowania instalacji nie mieszczą się w pojęciu istotnej zmiany instalacji.

Jak wykazały obliczenia rozkładu stężeń w powietrzu, załączone do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, nie będzie ona źródłem przekroczeń standardów jakości powietrza i wartości odniesienia dla dwutlenku siarki, tlenków azotu, pyłu, tlenku węgla, amoniaku, antymonu, arsenu, chromu, miedzi, manganu, kadmu, niklu, ołowiu, rtęci, kobaltu, talu, wanadu, chlorowodoru, fluorowodoru, dioksyn i furanów ustalonych w n/w rozporządzeniach:

- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87).

Instalacja nie będzie również powodowała przekroczeń standardów emisyjnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546 ze zm.) oraz granicznych wartości emisji (BAT-AEL) określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1).

Zakres monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza ustalony w niniejszej decyzji jest zgodny z zakresem monitoringu określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1). W związku z wykazaniem przez prowadzącego instalację braku możliwości wykonywania pomiarów wielkości emisji trójtlenku siarki ze względu na poziom dokładności pomiarów SO₃ oraz niską spodziewaną

wielkość emisji SO₃, wskazano, że pomiar SO_x prowadzony będzie w oparciu o pomiar SO₂ oraz zastosowanie współczynnika obliczeniowego. Wnioskodawca argumentował, że zgodnie z „Dokumentem referencyjnym dotyczącym najlepszych dostępnych technik w Przemśle cementowo-wapienniczym oraz produkcji tlenku magnezu maj 2010 r.” stosunek SO₂ do SO₃ określony został jako 99% SO₂ i 1% SO₃. Oznacza to, że spodziewana wielkość emisji SO₃ byłaby o rząd wielkości niższa niż dokładność pomiaru trójtlenku siarki. Wobec tego stężenie SO_x – obliczane będzie jako ilorzaz zmierzonej wartości emisji SO₂ i stałego współczynnika liczbowego równego 0,99.

Zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji gazów i pyłów związana jest z dostosowaniem instalacji do wymogów konkluzji BAT. W związku z tym, poza zmianą wielkości emisji dopuszczalnej, zaistniała również konieczność zmiany części jednostek w jakich wyrażona jest wielkość dopuszczalnej emisji maksymalnej. Jednocześnie konkluzje BAT określają listę substancji, dla których należy określić wielkość dopuszczalnej emisji, w wyniku czego dla pieców 1, 2, 3 i 4 określono wielkość dopuszczalnej emisji dla substancji wcześniej nie ujętych w pozwoleniu, w odniesieniu do emisji z tych pieców. Wobec tego wskazanych powyżej zmian nie można traktować jako istotnych zmian w instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Ponadto mając na uwadze, iż Decyzja Wykonawcza Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (Dz. Urz. UE L 100 z 9.04.2013, str. 1) nie określa wielkości granicznej (BAT-AEL) dla tlenku węgla nawet w przypadku prowadzenia współspalania odpadów, zgodnie z art. 202 ust. 2 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, dla procesów przy prowadzeniu, których następuje współspalanie odpadów, określono wielkość dopuszczalnej emisji tlenku węgla na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów.

Wnioskowane zmiany w zakresie emisji hałasu do środowiska związane są z dostosowaniem zapisów pozwolenia do planowanych zmian w instalacji związanych z projektowanymi źródłami hałasu. Ponadto w pozwoleniu zintegrowanym ujęto poza źródłami punktowymi również źródła liniowe i budynki, które były uwzględniane w analizie akustycznej. Zawarta we wniosku analiza akustyczna wykazała, że emisja hałasu do środowiska z terenu Spółki spełnia wymagania akustyczne określone w przepisach.

W zakresie odpadów zmiany dotyczą:

- zwiększenia ilości jednego rodzaju odpadu innego niż niebezpieczne przewidywanego do wytwarzania o kodzie 10 13 06 oraz uaktualnienie zapisów w decyzji związanych z miejscem i sposobem jego magazynowania,
- zwiększenia ilości przetwarzanego odpadu innego niż niebezpieczne o kodzie 01 04 12 w procesie odzysku R5 i R13 a tym samym łącznej ilości odpadów poddawanych procesowi odzysku,
- uzupełnienia tabeli opisującej miejsca i sposób magazynowania odpadów o odpad 19 12 10.

Sposób postępowania z odpadami jest zgodny z ustawą o odpadach.

Analizując przedłożony wniosek oraz załączoną do niego dokumentację organ wziął pod uwagę, że:

- prowadzący instalację posiada do niej tytuł prawny,
- dokumentacja spełnia wymogi dla wniosków o zmianę pozwolenia, określonych w przepisach ochrony środowiska,
- instalacja dotrzymuje standardy środowiska,
- instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki BAT.

Po zebraniu całości materiałów i dowodów w prowadzonym postępowaniu w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego strona postępowania została poinformowana przy piśmie z dnia 03.02.2017 r., znak: RŚVI.7222.117.2016.WR, iż w terminie do dnia 09.02.2017 r. może zapoznać się z całością zebranych dowodów i materiałów oraz wypowiedzieć się co do zebranych dowodów i materiałów. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków w ww. sprawie.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Środowiska złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Łódzkiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Dla przedmiotowej zmiany nie mają zastosowania przepisy art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, dlatego Wnioskodawca nie uścił opłaty rejestracyjnej za zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Za wydanie niniejszego pozwolenia Wnioskodawca uścił opłatę skarbową w wysokości 1006 zł, zgodnie z cz. III, pkt 46 załącznika do Ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U z 2016 r., poz. 1827) na konto:

Urząd Miasta Łodzi
GETIN NOBLE BANK S.A. w Łodzi
nr 08156000132025030551330



z up. Marszałka
Województwa Łódzkiego
Radosław Mikula
p.o. Zastępcy Dyrektora Departamentu
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Cementownia „Warta” S.A.
98-355 Działoszyn
Trębaczew, ul. Przemysłowa 17
2. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
2. WIOŚ w Łodzi
3. Urząd Marszałkowski Departament Rolnictwa i Ochrony Środowiska
Wydział Opłat Środowiskowych