



Marszałek Województwa Łódzkiego

al. Piłsudskiego 8, 90-051 Łódź, tel. /+48/ 42 663 35 30, fax /+48/ 42 663 35 32
e-mail: sekretariat.sr@lodzkie.pl, www.lodzkie.pl

Łódź, dnia 2 lipca 2021 r.

ŚRIII.7222.47.2021.AW
(RŚVI.7222.61.2019.AW)

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 decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ 143/10, z dnia 29 grudnia 2010 r., znak: RO.VI.WR/66151/143/10, z dnia 26 maja 2011 r., znak: ROVI.7222.78.2011.WR, z dnia 21 sierpnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.132.2014.WR, z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.246.2014.WR, z dnia 1 września 2015 r., znak: RŚVI.7222.117.2015.WR, z dnia 16 maja 2016 r., znak: RŚVI.7222.69.2016.KK, z dnia 19 sierpnia 2016 r., znak: RŚVI.7222.103.2016.KK i z dnia 15 lutego 2017 r., znak: RŚVI.7222.117.2016.WR

Na podstawie art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 214 ust. 5 oraz art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219, z późn. zm.), art. 10 oraz art. 14 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. poz. 1592, z późn. zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 17 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839) oraz pkt 3 ppkt 1 lit. a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169)

orzekam, co następuje:

- I. Zmieniam na wniosek strony tj. CEMENTOWNIA "WARTA" S.A. z siedzibą w miejscowości Trębaczew, ul. Przemysłowa 17, decyzję Wojewody Łódzkiego Nr 9, z dnia 19 maja 2005 r., znak: SR.VIII-M/6617-2/PZ/9/2005, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: Nr PZ 143/10, z dnia 29 grudnia 2010 r., znak: RO.VI.WR/66151/143/10, z dnia 26 maja 2011 r., znak: ROVI.7222.78.2011.WR, z dnia 21 sierpnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.132.2014.WR, z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.246.2014.WR, z dnia 1 września 2015 r., znak: RŚVI.7222.117.2015.WR, z dnia 16 maja 2016 r., znak: RŚVI.7222.69.2016.KK, z dnia 19 sierpnia 2016 r., znak: RŚVI.7222.103.2016.KK i z dnia 15 lutego 2017 r., znak: RŚVI.7222.117.2016.WR, w sprawie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton

na dobę, zlokalizowanej w miejscowości Trębaczew, ul. Przemysłowa 17, gm. Działoszyn, w następujący sposób:

I.1 Punkt I.1. otrzymuje brzmienie:

„I.1. Udzielam pozwolenia zintegrowanego CEMENTOWNIA "WARTA" S.A. z siedzibą w miejscowości Trębaczew, ul. Przemysłowa 17, na prowadzenie instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej:

- a) metoda mokra piec od nr 1 do 4 - 500 ton/dobę każdy;
- b) metoda sucha piec nr 5 – 3 200 ton/dobę;
- c) metoda sucha piec nr 6 – 3 250 ton/dobę”

I.2 Tabela 1 w podpunkcie 1. punktu IV.1. otrzymuje brzmienie:

„Tabela 1 Rodzaje i ilości przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	8,000
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	50,000
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	15,000
4.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	17,500
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym olejowe nie ujęte w innych), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,100
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,200
7.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	124,000
Łącznie poz. 1 ÷ 7, nie więcej niż:			216,800
Odpady inne niż niebezpieczne			
8.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	1 400,00
9.	10 01 01	Zużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	200,00
10.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	31 000,00
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	5,00
12.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,00
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,10
14.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	1 200,00
15.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,030
16.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1,60
17.	17 04 02	Aluminium	0,90
18.	17 04 05	Żelazo i stal	4 500,00
19.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	200,00
Łącznie poz. 8 ÷ 19, nie więcej niż:			38 509,63

I.3 Tabela 2 w podpunkcie 2. punktu IV.1. otrzymuje brzmienie:

„Tabela 2 Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstające w związku z eksploatacją urządzeń technologicznych i gospodarką smarowniczą. Są to ciecze wykorzystywane do smarowania urządzeń technicznych, głównie w celu zmniejszenia tarcia, chłodzenia współpracujących części oraz ochrony elementów metalowych przed korozją. W procesach ich użytkowania zużywa się około 45% ich masy, a około 55% pozostaje w formie oleju przepracowanego stanowiącego odpad. Oleje smarowe mineralne są to, oleje których głównym składnikiem są produkty przeróbki ropy naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji. Oleje ze względu na zastosowanie dzieli się na: silnikowe, przekładniowe i hydrauliczne. Oleje oprócz bazy olejowej zawierają szereg substancji uszlachetniających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru i azotu. Oleje smarowe w trakcie pracy zmieniają swoje właściwości i ulegają zanieczyszczeniu substancjami stałymi. Odpady zawierają składnik wyszczególniony pod poz. 50 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H14.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
4.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	Odpad związany z eksploatacją instalacji do podawania i magazynowania oleju opałowego lekkiego (olej wykorzystywany jest do wygrzewania instalacji piecowych po dłuższych postojach remontowych i po postojach awaryjnych). Odpady paliw ciekłych to pozostałości z produktów z przerobu ropy naftowej zawierające węglowodory o 9-24 atomów węgla o konsystencji płynnej, półpłynnej lub stałej (stałej - związanej przez czynnik sorbujący). Odpady zawierają składnik wyszczególniony pod poz. 50 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H14.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad powstający w toku bieżącej obsługi urządzeń technologicznych. Sorbenty, bawełna i inne materiały zanieczyszczone olejami, smarami i innymi substancjami niebezpiecznymi. Odpady zawierają składnik wyszczególniony pod poz. 50 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H6, H14.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć (światłówki, lampy rtęciowe). Elementem składowym lamp jest szkło pokryte luminoforem zawierającym pary rtęci. Rtęć jest toksycznym, ciekłym metalem działającym w małych stężeniach drażniąco, w większych stężeniach jest substancją działającą toksycznie na zdrowie ludzi. Luminofor to mieszanina związków nieorganicznych i organicznych, najczęściej tlenków, siarczków, krzemianów, ortofosforanów wraz z aktywatorami. Odpady zawierają składnik wyszczególniony pod poz. 16 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H6, H14. Nie nadające się do dalszej eksploatacji monitory komputerowe. Odpady zawierają składnik wyszczególniony pod poz. 4 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H6, H14.

7.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpad związany z eksploatacją instalacji do podawania i magazynowania oleju opałowego lekkiego (olej wykorzystywany jest do wygrzewania instalacji piecowych po dłuższych postojach remontowych i po postojach awaryjnych). Odpady paliw ciekłych to pozostałości z produktów z przerobu ropy naftowej zawierające węglowodory o 9-24 atomów węgla, o konsystencji półpłynnej lub stałej. Odpady zawierają składnik wyszczególniony pod poz. 50 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H14.
Odpady inne niż niebezpieczne			
8.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 08	Skład: CaO, MgO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ . Odpad powstający w trakcie przemiału surowca, drobne kawałki materiału, które z uwagi na dużą twardość nie uległy zmieleniu w młynach surowca. Z uwagi na duże koszty związane z eksploatacją młynów surowca materiał nie jest ponownie zwracany do produkcji. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach
9.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów wymienionych w 10 01 04)	Odpad powstający w wyniku spalania pyłu węglowego w palenisku młyna łupka. Skład: CaO, MgO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , SO ₃ , Cl-, Na ₂ Oeq. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
10.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	Pył by-passowy pochodzący z bocznikowania układu pieców obrotowych do wypalania klinkieru metodą suchą nr 5 i 6. Skład: CaO, MgO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , SO ₃ , Na ₂ Oeq. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Czyściwo, ubrania ochronne nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odzież ochronna: kombinezony, rękawice, buty głównie z bawełny i skóry, worki filtracyjne zawierające poliester, aramid, poliakrylonitryl. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
12.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych inne niż wymienione w 16 02 15	Części elektroniczne i elektryczne usunięte ze sprzętu komputerowego i z szaf sterowniczych. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach. Elementy usunięte z zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych inne niż wymienione w 16 02 15 – pojemniki po tuszach, tonerach, taśmy do drukarek. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady powstające w związku z bieżącą obsługą urządzeń technologicznych oraz utrzymaniem łączności. Baterie jednorazowego i wielokrotnego użytku, bez możliwości i z możliwością ponownego ładowania. Skład: Zn, MnO ₂ , KOH. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
14.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady pochodzące z wymurówek pieców obrotowych do wypalania klinkieru oraz palenisk suszarni węgla i młyna łupka. Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe to wyroby odporne na działanie wysokiej temperatury o składzie chemicznym MgO, Al ₂ O ₃ , CaO, Fe ₂ O ₃ , SiO ₂ których wytrzymałość fizyko-chemiczna i mechaniczna klasuje je jako wyroby, które mogą być stosowane w piecach do wypału klinkieru cementowego. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.

15.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji to medium, na którym można zapisywać kasować i przechowywać dane informatyczne. Odpady powstające w związku z eksploatacją urządzeń komputerowych współpracujących z urządzeniami technologicznymi. Płyty CD oraz dyskietki wykonane z poliwęglanów. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
16.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Wyeksploatowane elementy układów i części urządzeń technologicznych, odpady z demontażu - pochodzące z działalności remontowej urządzeń służących do produkcji klinkieru. Skład: Cu, Sn, Zn, Pb, Fe. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
17.	17 04 02	Aluminium	Wyeksploatowane elementy układów i części urządzeń technologicznych, odpady z demontażu - pochodzące z działalności remontowej urządzeń służących do produkcji klinkieru. Skład: Cu, Mg, Mn, Si, Fe. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Wyeksploatowane elementy układów i części urządzeń technologicznych, odpady z demontażu - pochodzące z działalności remontowej urządzeń służących do produkcji klinkieru. Skład: Fe, C. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
19.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Materiał izolacyjny pochodzenia mineralnego. Używany w budownictwie do izolacji termicznych i akustycznych urządzeń wchodzących w skład linii technologicznej wypału klinkieru, produkowany zazwyczaj z kamienia bazaltowego. Materiał izolacyjny o strukturze sztucznych włókien mineralnych będących bezpostaciowymi krzemianami w ilości 99% oraz 1% lepiszcza organicznego (wodna emulsja żywicy fenolowo-formaldehydowej). Skład chemiczny SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , CaO, MgO. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.

I.4 Tabela 3 w podpunkcie 5.4. punktu IV.1. otrzymuje brzmienie:

„Tabela 3 Miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Wydzielona część budynku Magazynu Odpadów, pojemniki w postaci beczek metalowych umieszczone na specjalnie wbetonowanych w posadzkę wannach z blachy nierdzewnej. Budynek Magazynu Odpadów - obiekt usytuowany na terenie Cementowni Warta S.A. - obok bramy wjazdowej do zakładu nr 1.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
4.	13 07 01*	Olej napędowy i olej opałowy	

5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Pomieszczenie w budynku „magazynu gazów technicznych”, posadzka wybetonowana, wentylacja grawitacyjna, pojemniki metalowe. Budynek „magazynu gazów technicznych” - obiekt usytuowany na terenie Cementowni Warta S.A. -obok bramy wjazdowej do zakładu nr 1, przed budynkiem Magazynu Odpadów.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wydzielona część budynku Magazynu Odpadów, oryginalne opakowania, pojemnik na uszkodzone lampy i inne odpady zawierające rtęć oraz pojemnik na uszkodzone monitory komputerowe. Budynek Magazynu Odpadów - obiekt usytuowany na terenie Cementowni Warta S.A. - obok bramy wjazdowej do zakładu nr 1.
7.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Wydzielona część budynku Magazynu Odpadów, pojemniki w postaci beczek metalowych umieszczone na specjalnie wbetonowanych w posadzkę wannach z blachy nierdzewnej. Budynek Magazynu Odpadów - obiekt usytuowany na terenie Cementowni Warta S.A. - obok bramy wjazdowej do zakładu nr 1.
8.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	Odpad nie jest magazynowany. Odpad jest transportowany z miejsca wytworzenia na teren Zakładu Górniczego i na bieżąco zagospodarowywany w procesie odzysku metodą R5 do wypełniania wyeksploatowanych części wyrobisk i utwardzania dróg technologicznych.
9.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpad nie jest magazynowany. Odpad wykorzystywany jest na bieżąco do produkcji klinkieru.
10.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	Odpad nie jest magazynowany. Odpad na bieżąco podawany jest do produkcji cementu, a jego nadmiar przekazywany jest odbiorcy zewnętrznemu. Stalowy zbiornik buforowy pyłów bypassowych, będący częścią instalacji podawania pyłu do młynów cementu, usytuowany jest od strony północnej silosu klinkieru nr 7. Silosy klinkieru Warty II to obiekt położony między halą chłodników klinkieru i halą młynów cementu.
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania(np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Pomieszczenie w budynku „magazynu gazów technicznych”, posadzka wybetonowana, wentylacja grawitacyjna, pojemniki metalowe. Budynek „magazynu gazów technicznych” - obiekt usytuowany na terenie Cementowni Warta S.A. -obok bramy wjazdowej do zakładu nr 1, przed budynkiem Magazynu Odpadów. Odpad w postaci zużytych worków filtracyjnych magazynowany jest również w wolnostojącym kontenerze stojącym na placu obok budynku Zakładu Remontowego.
12.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Wydzielone, zabezpieczone pomieszczenie w budynku biurowca głównego, pojemniki - biurowiec główny znajduje się obok bramy wjazdowej do zakładu nr 1. Wydzielona część budynku Magazynu Odpadów, posadzka betonowa, wentylacja grawitacyjna, pojemniki. Budynek Magazynu Odpadów - obiekt usytuowany na terenie Cementowni Warta S.A. -obok bramy wjazdowej do zakładu nr 1.
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Wydzielona część budynku Magazynu Odpadów, posadzka betonowa, wentylacja grawitacyjna, pojemniki. Budynek Magazynu Odpadów - obiekt usytuowany na terenie Cementowni Warta S.A. -obok bramy wjazdowej do zakładu nr 1.
14.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Miejsca usytuowane na terenie Cementowni Warta S.A.: na zachód od łamacza surowca Warty II oraz wydzielona część placu przy drodze technologicznej, o podłożu betonowym - po prawej stronie przed wjazdem na teren Zakładu Górniczego. Odpad jest magazynowany selektywnie.

15.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Wydzielone, zabezpieczone pomieszczenie w budynku biurowca głównego, pojemniki - biurowiec główny znajduje się obok bramy wjazdowej do zakładu nr 1.
16.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Wydzielona część magazynu technicznego 02, pojemniki. Budynek usytuowany na terenie Cementowni Warta S.A., w zespole obiektów Warty II - na południe od budynku Zakładu Remontowego.
17.	17 04 02	Aluminium	
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany jest na terenie Cementowni Warta S.A. Odpad gromadzony jest na bieżąco w kontenerach ustawionych w określonych miejscach zakładu lub w miejscach wykonywania prac remontowych.
19.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 - wełna mineralna	Odpad magazynowany jest na terenie Cementowni Warta S.A. Odpad gromadzony jest na bieżąco w wolnostojącym kontenerze stojącym na placu obok budynku Zakładu Remontowego lub w miejscu wykonywania prac remontowych.

I.5 Tabela 5 w podpunkcie 1. punktu IV.3. otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Piece nr 1, 2, 3 i 4 - metoda mokra			
1.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	50 000,000
2.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	70 000,000
Piece nr 5 i 6 - metoda sucha			
3.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	25 000,000
4.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopaliny inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11. Odpady węglowe pochodzące z zakładów przerobczych węgla kamiennego	150 000,000
5.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	16 000,000
6.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	100 000,000
7.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	240 000,000
8.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	240 000,000
9.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	140 000,000
10.	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	100 000,000
11.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	57 000,000
12.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	10 000,000
13.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	57 000,000
14.	19 08 02	Zawartość piaskowników	1 000,000
Łącznie poz. 1÷14, nie więcej niż:			1 256 000,000

I.6. Tabela 6 w podpunkcie 1. punktu IV.4. otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady magazynowane przed procesem R1			
1.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	2 000,00
2.	03 01 05	Trociny, wiórki, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione 03 01 04	4 000,00
3.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	2 000,00
4.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	20 000,00
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	60 000,00
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,00
7.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	210 000,00
8.	20 01 01	Papier i tektura	1 200,00
9.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 000,00
10.	16 01 03	Zużyte opony	40 000,00
Łącznie poz. 1÷10 nie więcej niż:			260 000,00
Odpady magazynowane przed procesem R5			
11.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11. Odpady węglowe pochodzące z zakładów przerobczych węgla kamiennego	150 000,000
12.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	25 000,000
13.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	16 000,000
14.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	57 000,000
15.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	127 000,000
16.	10 02 10	Odpady z hutnictwa żelaza i stali -zgorzelina walcownicza	10 000,000
17.	10 01 01	Zużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	100 000,000
18.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	290 000,000
19.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	240 000,000
20.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	140 000,000
21.	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	100 000,000
22.	19 08 02	Zawartość piaskowników	1 000,000
Łącznie poz. 11÷22 nie więcej niż:			1 256 000,00

I.6. Tabela 7 w podpunkcie 5. punktu IV.4. otrzymuje brzmienie:

Tabela 7 Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady magazynowane przed procesem R1			
1.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	Paliwa uzupełniające będą dostarczane na teren zakładu transportem samochodowym i magazynowane 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.
2.	03 01 05	Trociny, wiórki, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione 03 01 04	
3.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	
4.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
7.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	
8.	20 01 01	Papier i tektura	
9.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	

10.	16 01 03	Zużyte opony - odpad przewidziany do odzysku metodą R1 w instalacjach piecowych nr 5 i nr 6	Miejsca magazynowania opon usytuowane są na terenie Cementowni Warta S.A.: obok składu węgla Warty II – skład I oraz na południe od elektrofiltrów pieca nr 5 – skład II. Miejsca mają wybetonowane podłoże. Teren magazynowania odpadu zabezpieczony jest przed dostępem osób postronnych i zwierząt. Odpad składowany jest w sposób uniemożliwiający negatywne oddziaływanie na środowisko.
Odpady magazynowane przed procesem R5			
11.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	Wydzielone miejsce czasowego magazynowania dodatków żelazonośnych wykorzystywanych do produkcji klinkieru przystosowane jest do magazynowania materiałów masowych – usytuowane jest w sąsiedztwie centralnego składu uśredniającego Warty II. Rozładunek i załadunek tych materiałów następuje przy użyciu środków transportu kołowego. Skład posiada podłoże betonowe, ogrodzenie z płyt betonowych. Odpady magazynowane są selektywnie. Teren magazynowania odpadów jest zabezpieczony w sposób uniemożliwiający przedostanie się osób postronnych i zwierząt.
12.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	
13.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Miejsce czasowego magazynowania łupka występującego w postaci odpadu jest wydzielona część krytego składu łupka, który usytuowany jest na terenie zakładu, przy drodze technologicznej, przed wjazdem na teren Zakładu Górniczego.
14.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	
15.	10 02 10	Odpady z hutnictwa żelaza i stali -zgorzelina walcownicza	Miejsce czasowego magazynowania wyszczególnionych odpadów jest wydzielona część centralnego składu uśredniającego Warty II - obiekt usytuowany jest na terenie Cementowni Warta S.A. od strony zachodniej hali młynów cementu
16.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopaliny inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11. Odpady węglowe pochodzące z zakładów przerobczych węgla kamiennego	Miejsce czasowego magazynowania surowców i półproduktów wykorzystywanych do produkcji klinkieru i cementu. Skład jest przystosowany do magazynowania materiałów masowych, wyposażony jest w urządzenia zapewniające rozładunek i załadunek tych materiałów. Skład posiada podłoże betonowe. Odpady magazynowane są selektywnie. Teren magazynowania odpadów jest zabezpieczony w sposób uniemożliwiający przedostanie się osób postronnych i zwierząt. - Odpady są również na bieżąco podawane do produkcji klinkieru, do zbiornika homogenizacyjnego łupka.
17.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Mieszanki popiołowo - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych
18.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	
19.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	
20.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	
21.	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	

22.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpad jest na bieżąco wykorzystywany do produkcji cegły – podawany jest do surowca gromadzonego na krytym składzie surowca Warty II. Skład surowca usytuowany jest na betonowym podłożu na terenie Cementowni Warta S.A. przy głównej drodze surowcowej z Kopalni, na wschód od łamaczy surowca Warty II.
-----	----------	------------------------	---

I.7. Dodaję punkt IV.5. w brzmieniu:

„IV.5. Określam maksymalną masę i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w procesie odzysku metodą R13 przed procesem odzysku metodą R1, w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, zgodnie z tabelą:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowana w okresie roku [Mg]
1.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	1 200,00	2 000,00
2.	03 01 05	Trociny, wiórki, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione 03 01 04	1 200,00	4 000,00
3.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	1 200,00	2 000,00
4.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	1 200,00	20 000,00
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 200,00	60 000,00
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,00	1 000,00
7.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1 200,00	210 000,00
8.	20 01 01	Papier i tektura	1 200,00	1 200,00
9.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 000,00	1 000,00
10.	16 01 03	Zużyte opony	850,00	40 000,00
Łącznie poz. 1÷10, nie więcej niż:			2 050,00	260 000,00

I.8. Dodaję punkt IV.6. w brzmieniu:

„IV.6. Określam maksymalną masę i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w procesie odzysku metodą R13 przed procesem odzysku metodą R5, w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, zgodnie z tabelą:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowana w okresie roku [Mg]
1.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalni inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11. Odpady węglowe pochodzące z zakładów przerobczych węgla kamiennego	10 000,000	150 000,000

2.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	10 000,000	25 000,000
3.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	10 000,000	16 000,000
4.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	10 000,000	57 000,000
5.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	10 000,000	57 000,000
6.	10 02 10	Odpady z hutnictwa żelaza i stali - zgorzelina walcownicza	10 000,000	10 000,000
7.	10 01 01	Zużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	6 500,000	100 000,000
8.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	6 500,000	290 000,000
9.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	6 500,000	240 000,000
10.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - zużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	6 500,000	140 000,000
11.	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	6 500,000	100 000,000
12.	19 08 02	Zawartość piaskowników	1 000,000	1 000,000
Łącznie poz. 1÷12, nie więcej niż:			27 500,000	1 256 000,000

I.9. Dodaję punkt IV.7. w brzmieniu:

„IV.7. Określam największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, zgodnie z tabelą:

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Największa masa odpadów możliwa do magazynowania w tym samym czasie [Mg]
1.	Hala magazynowa paliw alternatywnych - magazynowane są odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do odzysku metodą R1 w instalacjach piecowych nr 5 i nr 6.	1 200,000
2.	Składy opon - magazynowany jest odpad o kodzie 16 01 03	850,000
3.	Wydzielona część krytego składu łupka - magazynowany jest odpad o kodzie 01 04 12.	10 000,000
4.	Miejsce czasowego magazynowania dodatków żelazonośnych - magazynowane są odpady o kodach: 01 01 01, 06 03 16, 10 02 08, 10 02 14, 10 02 10	10 000,000
5.	Wydzielona część centralnego składu uśredniającego Warty II - magazynowane są odpady o kodach: 10 01 01, 10 01 02, 10 01 17, 10 01 80, 10 01 82	6 500,000

I.10. Dodaję punkt IV.8. w brzmieniu:

„IV.8. Określam całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zgodnie z tabelą:

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Całkowita pojemność [Mg]
1.	Hala magazynowa paliw alternatywnych - magazynowane są odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do odzysku metodą R1 w instalacjach piecowych nr 5 i nr 6.	1 200,000
2.	Składy opon - magazynowany jest odpad o kodzie 16 01 03	850,000
3.	Wydzielona część krytego składu łupka - magazynowany jest odpad o kodzie 01 04 12.	20 000,000
4.	Miejsce czasowego magazynowania dodatków żelazonośnych - magazynowane są odpady o kodach: 01 01 01, 06 03 16, 10 02 08, 10 02 14, 10 02 10	10 000,000
5.	Wydzielona część centralnego składu uśredniającego Warty II - magazynowane są odpady o kodach: 10 01 01, 10 01 02, 10 01 17, 10 01 80, 10 01 82	6 500,000

I.11. Podpunkt 2.1. w punkcie V. otrzymuje brzmienie:

„2.1. Instalacja do produkcji klinkieru metodą mokrą w piecach obrotowych nr 1, 2, 3, 4 - zgodnie z Tabelami 1a, 1b i 1c:

Tabela 1a Rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających, które mogą być wprowadzane do powietrza z procesu wytwarzania klinkieru metodą mokrą w liniach piecowych nr 1, 2, 3, 4, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, z wykorzystaniem jako paliwo pyłu węglowego

Nowy Nr źródła /emitora	Istniejący Nr źródła /emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Czas pracy źródła [h/rok]	Typ urządzenia redukującego emisję	Dopuszczalny poziom emisji
			H [rn]	D [m]			
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.
Emitory IPPC							
Piec obrotowy 1 i piec obrotowy 2 - Warianty pracy							
EZ:3/3/o	EZ:3/3/o	Piec obrotowy nr 1 (praca normalna)	60	3,0	3 000	EF	Zgodnie z Tabelą 1b
		Piec obrotowy nr 1 - praca w warunkach odbiegających od normalnych	60	3,0	40		-
		Piec obrotowy nr 2 (praca normalna)	60	3,0	3 000	EF	Zgodnie z Tabelą 1b

EZ:4/3/o	EZ:4/3/o	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	3 000	EF	Zgodnie z Tabelą 1b
		Piec obrotowy nr 3 - praca w warunkach odbiegających od normalnych	60,0	3,0	40	-	
EZ:6/4/o	EZ:6/4/o	Piec obrotowy nr 4 (praca normalna)	60,0	3,0	3 000	EF	Zgodnie z Tabelą 1b
		Piec obrotowy nr 4 - praca w warunkach odbiegających od normalnych	60,0	3,0	40	-	

Objaśnienia: o - wylot otwarty.

Tabela 1b 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

Rodzaj substancji	Jednostka ⁽¹⁾	Dopuszczalne stężenie substancji w gazach odlotowych odniesione do warunków umownych ⁽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⁾
Tlenki azotu (NO _x) ⁽²⁾	mg/m ³	500 ⁽⁶⁾⁽⁸⁾
Tlenki siarki (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 09.04.2013, 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 (zawartość pary wodnej nie większa niż 5 g/kg gazów odlotowych).

⁽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 siarki (SO₃) wyrażoną jako SO₂.

- (4) Dopuszczalna wielkość emisji amoniaku rozumiana jako wielkość emisji amoniaku pochodząca z jego wycieku, przy zastosowaniu instalacji SNCR - zgodnie z Decyzją Wykonawczą 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 09.04.2013, 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 09.04.2013, str. 1).
- (6) Wartość liczona jako średnia dobowa 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. UEL 100 z 09.04.2013, str. 1).
- (7) Wartość liczona jako średnia dobowa lub średnia z 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 09.04.2013, str. 1).
- (8) 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.
- (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 09.04.2013, 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 09.04.2013, str. 1).

Tabela 1c Emisja roczna w Mg/rok dla instalacji do produkcji klinkieru metodą mokrą w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, z wykorzystaniem pyłu węglowego jako paliwa podstawowego

Rodzaj substancji zanieczyszczającej	CAS	Emisja roczna [Mg/a]
1.	2.	3.
Pył	-	24,160
SO _x ⁽¹⁾	7446-09-5	456,920
NO _x ⁽²⁾	10102-44-0	604,400
NH ₃ ⁽³⁾	7664-41-7	60,440
Antymon	7440-36-0	0,496
Arsen	7440-38-2	0,496
Chrom	7440-47-3	0,496
Miedź	7440-50-8	0,496
Mangan	7439-96-5	0,496
Kadm	7440-43-9	0,048
Nikiel	7440-02-0	0,496
Ołów	7439-92-1	0,496
Rtęć	7439-97-6	0,048
Kobalt	7440-48-4	0,496
Tal	7440-28-0	0,048
Wanad	7440-62-2	0,496
Chlorowodór	7647-01-0	9,888
Fluorowodór	7664-39-3	0,988
Dioksyny i furany ⁽⁴⁾	-	0,08 x 10 ⁻⁶

(1) SO_x należy rozumieć jako sumę dwutlenku siarki (SO₂) i trójtlenku siarki (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."

I.12. Podpunkt 2.2. w punkcie V. otrzymuje brzmienie:

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

Tabela 2a Dopuszczalne rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających, które mogą być wprowadzane do powietrza z procesu wytwarzania klinkieru metodą suchą w linii piecowej nr 5, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, z wykorzystaniem jako paliwo pyłu węglowego lub pyłu węglowego i odpadów

Nowy Nr źródła/ Nr emitora	Istniejący Nr źródła/ Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Czas pracy źródła [h/rok]	Urządzenie ochronne typ	Rodzaj substancji	Wielkość emisji
			H [m npt]	D [m]				[mg /m ³] ⁽¹⁾
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.
EZ:14/11/p	EZ:14/11/p	Zbiornik dodatków korekcyjnych nr 1 piec nr 5	17,50	0,30x0,40	7 200	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:15/12/p	EZ:15/12/p	Zbiornik dodatków korekcyjnych nr 2 piec nr 5	17,50	0,30x0,40	7 200	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:16/13/z	EZ:16/13/z	Transport surowców - młynownia surowca piec nr 5	21,00	0,560	7 700	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:17/14/p	EZ:17/14/p	Zbiornik homogenizacyjny i zapasu mąki piec nr 5	69,00	0,54x0,54	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/p	EZ:19/16/p	System ważenia i dozowania mąki piec nr 5	28,50	0,54x0,54	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:44/40/o	EZ:44/40/o	Piec obrotowy nr 5 Warianty pracy: Praca w warunkach odbiegających od normalnych. Paliwo - pył węglowy lub pył węglowy + odpady	100,00	6,500	7 800	EF	-	60

		Wypał klinkieru: praca w warunkach normalnych. Paliwo - pył węglowy lub pył węglowy + odpady			7 740	EF	Zgodnie z Tabelą 2b
--	--	---	--	--	-------	----	------------------------

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

(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 09.04.2013, 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 (zawartość pary wodnej nie większa niż 5g/kg gazów odlotowych).

(2) 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 09.04.2013, str. 1).

Tabela 2b Dopuszczalne stężenia substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych, które mogą być wprowadzane do powietrza z procesu wypału klinkieru w piecu obrotowym nr 5

Rodzaj substancji	Jednostka ⁽¹⁾	Dopuszczalne stężenie substancji w gazach odlotowych odniesione do warunków umownych ⁽¹⁾ przy zawartości 10% tlenu w gazach odlotowych
Pył całkowity	mg/m ³	20 ⁽⁸⁾
Chlorowódz (HCl)	mg/m ³	<10 ⁽⁹⁾
Fluorowódz (HF)	mg/m ³	<1 ⁽⁹⁾
Tlenki azotu (NO _x) ⁽²⁾	mg/m ³	500 ⁽⁸⁾⁽¹⁰⁾
Tlenki siarki (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 09.04.2013, 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 (zawartość pary wodnej nie większa niż 5g/kg gazów odlotowych).

(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 siarki (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 Wykonawczą 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 09.04.2013, 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 09.04.2013, str. 1).

(7) Jednostka określona w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 24.09.2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U.

z 2020 r. poz. 1860): temperatura 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, zawartość pary wodnej nie większa niż 5 g/kg gazów odlotowych.

- (8) Wartość liczona jako średnia dobowa 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 09.04.2013, str. 1).
- (9) Wartość liczona jako średnia dobowa lub średnia z 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 09.04.2013, 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 Klimatu z dnia 24.09.2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860).
- (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 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 09.04.2013, 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 09.04.2013, str. 1).

Tabela 2c Emisja roczna w Mg/rok dla instalacji do produkcji klinkieru metodą suchą w piecu obrotowym nr 5, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Rodzaj substancji	CAS	Emisja roczna [Mg/a]
1.	2.	3.
Pył	-	66,334
SO _x ⁽¹⁾	7446-09-5	157,800
NO _x ⁽²⁾	10102-44-0	1 578,040
CO ⁽⁵⁾	630-08-0	6 312,170
NH ₃ ⁽³⁾	7664-41-7	157,800
Antymon	7440-36-0	1,291
Arsen	7440-38-2	1,291
Chrom	7440-47-3	1,291
Miedź	7440-50-8	1,291
Mangan	7439-96-5	1,291
Kadm	7440-43-9	0,129
Nikiel	7440-02-0	1,291
Ołów	7439-92-1	1,291
Rtęć	7439-97-6	0,129
Kobalt	7440-48-4	1,291
Tal	7440-28-0	0,129
Wanad	7440-62-2	1,291
Chlorowodór	7647-01-0	25,823
Fluorowodór	7664-39-3	2,582
Dioksyny i furany ⁽⁴⁾	-	0,258 x 10 ⁻⁶

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

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

(3) Dopuszczalna wielkość emisji amoniaku rozumiana jako wielkość emisji amoniaku pochodząca z jego wycieku, 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."

I.13. Podpunkt 2.3. w punkcie V. otrzymuje brzmienie:

„2.3. Instalacja do produkcji klinkieru metodą suchą w piecu obrotowym nr 6 - zgodnie z Tabelami 3a, 3b i 3c:

Tabela 3a Dopuszczalne rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających, które mogą być wprowadzane do powietrza z procesu wytwarzania klinkieru metodą suchą w linii piecowej nr 6, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, z wykorzystaniem jako paliwo pyłu węglowego lub pyłu węglowego i odpadów

Nowy Nr źródła/ Nr emitora	Istniejący Nr źródła/ Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Czas pracy źródła	Urządzenie ochronne typ	Rodzaj substancji	Wielkość emisji
			H [m npt]	D [m]				
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.
EZ:22/19/p	EZ:22/19/p	Zbiornik dodatków korekcyjnych nr 1 piec nr 6	21,00	0,260	7 200	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:23/20/p	EZ:23/20/p	Zbiornik dodatków korekcyjnych nr 2 piec nr 6	21,0	0,260	7 200	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:24/21/p	EZ:24/21/p	Transport surowców - młynownia surowca piec nr 6	17,50	0,600	8 000	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:25/22/p	EZ:25/22/p	Zbiornik homo i zapasu mąki piec nr 6	69,00	0,800	8 300	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:26/23/p	EZ:26/23/p	System ważenia i dozowania mąki piec nr 6	28,50	0,800	8 200	OTP	pył	<10 ⁽²⁾
EZ:27/24/o*	EZ:27/24/o*	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 6	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		
		Praca w warunkach odbiegających od normalnych. Paliwo - pył węglowy lub pył węglowy + odpady			60		-	
		Wypał klinkieru: praca w warunkach normalnych. Paliwo - pył węglowy lub pył węglowy + odpady			7 740	EF	Zgodnie z Tabelą 3b	

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

⁽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 09.04.2013, 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 (zawartość pary wodnej nie większa niż 5g/kg gazów odlotowych).

⁽²⁾ 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 09.04.2013, str. 1).

Tabela 3b Dopuszczalne stężenia substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych, które mogą być wprowadzane do powietrza z procesu wypału klinkieru w piecu obrotowym nr 6

Rodzaj substancji	Jednostka ⁽¹⁾	Dopuszczalne stężenie substancji w gazach odlotowych odniesione do warunków umownych ⁽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⁾
Tlenki azotu (NO _x) ⁽²⁾	mg/m ³	450 ⁽⁸⁾
Tlenki siarki (SO _x) ⁽³⁾	mg/m ³	50 ⁽⁸⁾
Tlenek węgla (CO) ⁽⁴⁾	mg/m ³ ⁽⁷⁾	2000 ⁽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 09.04.2013, 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 siarki (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 Wykonawczą 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 09.04.2013, 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 09.04.2013, str. 1).

⁽⁷⁾ Jednostka określona w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 24.09.2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860): temperatura 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, zawartość pary wodnej nie większa niż 5g/kg gazów odlotowych.

⁽⁸⁾ Wartość liczona jako średnia dobowa 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 09.04.2013, str. 1).

⁽⁹⁾ Wartość liczona jako średnia dobowa lub średnia z 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 09.04.2013, str. 1).

⁽¹⁰⁾ Wielkość określona w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 24.09.2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860).

⁽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 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 09.04.2013, 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), 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 09.04.2013, str. 1).

Tabela 3c Emisja roczna w Mg/rok dla instalacji do produkcji klinkieru metodą suchą w piecu obrotowym nr 6, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Rodzaj substancji	CAS	Emisja roczna [Mg/a]
1.	2.	3.
Pył	-	76,470
SO _x ⁽¹⁾	7446-09-5	177,150
NO _x ⁽²⁾	10102-44-0	1 594,320
CO ⁽⁵⁾	630-08-0	7 085,880
NH ₃ ⁽³⁾	7664-41-7	177,150
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	7664-39-3	2,899
Dioksyne i furany ⁽⁴⁾	-	0,290 x 10 ⁻⁶

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

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

⁽³⁾ Dopuszczalna wielkość emisji amoniaku rozumiana jako wielkość emisji amoniaku pochodząca z jego wycieku, przy zastosowaniu instalacji SNCR

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

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

I.14. Podpunkt 2.4. w punkcie V. otrzymuje brzmienie:

„2.4. Rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza oraz warunki emisji dla urządzeń współpracujących z instalacjami pieców obrotowych nr 1, 2, 3, 4, 5 i 6 - zgodnie z Tabelami 4a i 4b

Tabela 4a 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

Nowy Nr źródła/ Nr emitora	Istniejący Nr źródła/ Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Czas pracy źródła	Urządzenie ochronne typ	Rodzaj substancji	Wielkość emisji		
			H [m npt]	D [m]				[mg/m ³] ⁽¹⁾	[kg/h]	
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	
EZ:2/2/o	EZ:2/2/o	Suszarnia węgla nr 1	30,0	1,20	2 100	BCP	Pył	<10 ⁽²⁾	-	
							SO ₂	-	5,00	
							NO _x ⁽³⁾	-	6,00	
							CO	-	25,00	
		Suszarnia węgla nr 2	30,0	1,20	2 100		Pył	<10 ⁽²⁾	-	
							SO ₂	-	5,00	
							NO _x ⁽³⁾	-	6,00	
							CO	-	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	OTP	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	<20 ⁽⁴⁾	-	
							SO ₂	-	5,00	
							NO _x ⁽³⁾	-	6,00	
							CO	-	20,00	
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	1,60	8 400	OTP	Pył	<10 ⁽²⁾	-	
								SO ₂	-	0,70
								NO _x ⁽³⁾	-	5,48
		Palnik olejowy - rozpalanie			100		CO	-	2,68	
		Suszenie węgla i/lub odpylanie chłodnika			8 300		pył	<10 ⁽²⁾	-	
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	Silosi klinkieru - załadunek nr 1	38,00	0,550	8 200	OTP	pył	<10 ⁽²⁾	-	
EZ:35/32/o	EZ:35/32/o	Silosi 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 przesyłowa	30,00	0,300	8 400	OTP	pył	<10 ⁽²⁾	-
EZ:37/34/o	EZ:37/34/o	Skład klinkieru WII - rozładunek	18,00	0,500	7 400	OTP	pył	<10 ⁽²⁾	-
EZ:38/35/o	EZ:38/35/o	Skład klinkieru WII - załadunek	15,00	0,500	4 200	OTP	pył	<10 ⁽²⁾	-
EZ:39/36/o	EZ:39/36/o	Skład klinkieru WI - rozładunek	22,00	0,350	4 200	OTP	pył	<10 ⁽²⁾	-
EZ:40/37/o	EZ:40/37/o	Dział węglowy - zbiornik rozładawczy	42,00	0,300	8 620	OTP	pył	<10 ⁽²⁾	-
EZ:41/38/o	EZ:41/38/o	Skład klinkieru WII - 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 przesyłowa 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 120 - stacja przesyłowa nr 1 - emitor C1	10,00	0,550	8 200	OTP	pył	<10 ⁽²⁾	-
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: *emitor projektowany, o - wylot otwarty, z - wylot zadaszony, p - wylot poziomy.

- (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 09.04.2013, 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 (zawartość pary wodnej nie większa niż 5 g/kg gazów odlotowych).
- (2) 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 09.04.2013, 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 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 09.04.2013, str. 1).

Tabela 4b Emisja roczna w Mg/rok wprowadzana do powietrza z urządzeń współpracujących z instalacjami z instalacjami pieców obrotowych do wypalania klinkieru nr 1, 2, 3, 4, 5 i 6 - w warunkach normalnego funkcjonowania

Rodzaj substancji	CAS	Emisja roczna [Mg/a]
1.	2.	3.
Pył	-	56,802
SO ₂	7446-09-5	54,32
NO _x ⁽¹⁾	10102-44-0	65,65
CO	630-08-0	238,270

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

I.15. Podpunkt 2.5. w punkcie V. otrzymuje brzmienie:

„2.5. Dopuszczalny poziom emisji rocznej z instalacji IPPC - zgodnie z Tabelą 5

Tabela 5 Dopuszczalne rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających, które mogą być wprowadzane do powietrza w ciągu roku z instalacji IPPC w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Rodzaj substancji	CAS	Emisja roczna [Mg/a]
1.	2.	3.
Pył	-	223,766
SO _x ^{(1) (2)}	7446-09-5	791,870
SO ₂ ⁽³⁾	7446-09-5	54,320
NO _x ⁽⁴⁾	10102-44-0	3 842,410
CO ⁽⁵⁾	630-08-0	238,270
CO ⁽⁶⁾	630-08-0	13 398,050
NH ₃ ⁽⁷⁾	7664-41-7	395,39
Antymon	7440-36-0	3,236
Arsen	7440-38-2	3,236
Chrom	7440-47-3	3,236
Miedź	7440-50-8	3,236
Mangan	7439-96-5	3,236
Kadm	7440-43-9	0,322
Nikiel	7440-02-0	3,236

Ołów	7439-92-1	3,236
Rtęć	7439-97-6	0,322
Kobalt	7440-48-4	3,236
Tal	7440-28-0	0,322
Wanad	7440-62-2	3,236
Chlorowodór	7647-01-0	64,699
Fluorowodór	7554-39-3	6,469
Dioksyny i furany ⁽⁸⁾	-	0,628x10 ⁻⁶

(1) SO_x należy rozumieć jako sumę dwutlenku siarki (SO₂) i trójtlenku siarki (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 pochodząca z wycieku amoniaku przy zastosowaniu instalacji SNCR.

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

I.16. Podpunkt 2.6. w punkcie V. otrzymuje brzmienie:

„2.6. Rodzaje i ilości surowców, paliw i energii wykorzystywanych w zakładzie na zakładaną produkcję - 2 330 000 Mg/rok klinkieru z wykorzystaniem pieców metody mokrej (nr 1÷4) i suchej (nr 5 i 6) do produkcji klinkieru cementowego - zgodnie z Tabelą nr 6

Tabela nr 6 Rodzaje i ilości surowców, paliw i energii wykorzystywanych w zakładzie na zakładaną produkcję

Rodzaj stosowanych surowców, materiałów i energii	Ilość stosowanych surowców, materiałów i energii	
	Warta I metoda mokra	Warta II metoda sucha
	Produkcja klinkieru 250 000 [Mg/rok]	Produkcja klinkieru 2 080 000 [Mg/rok]
Kamień wapienny	413 000	3 491 200
Dodatki żelazonośne	6 300	71 800
Kamień w odłamkach - łupek węglowy + popioły lotne energetyczne	12 000	256 000
Popioły lotne - dodatki glinonośne	17 500	103 000
Węgiel kamienny (bez stosowania paliw uzupełniających)	69 000	228 800
Olej opałowy	193	360
Odpady współspalane z paliwem podstawowym	-	260 000
Węgiel kamienny (przy jednoczesnym stosowaniu paliw uzupełniających)	-	65 600
energia elektryczna na produkcję klinkieru [kWh]	19 607 000	114 400 000

I.17. Podpunkt 2.7. w punkcie V. otrzymuje brzmienie:

„2.7. Dopuszczalne średnie parametry stosowanych paliw - zgodnie z Tabelą 7

Tabela nr 7 Dopuszczalne średnie parametry stosowanych paliw

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Rodzaj paliwa			
			Węgiel kamienny		Paliwo alternatywne	Olej opałowy
			Piece 1-5-4	Piece 5 i 6	Piece 5 i 6	Piece 1 - 6
1.	Wartość opałowa	MJ/kg	20 - 25	22 + 28	15 - 28	40 - 44

2.	Zawartość S	%	do 0,8	do 0,8	do 0,6	do 0,16
3.	Zawartość Cl	%	do 0,1	do 0,1	do 0,8	-
4.	Zawartość wilgoci	%	do 12	do 12	do 20	-
5.	Zawartość popiołu	%	15 - 25	15 + 25	do 25	-

I.18. Podpunkt 2.9. w punkcie V. otrzymuje brzmienie:

„2.9. Usytuowanie stanowisk pomiarowych na emitorach - zgodnie z metodyką określoną w normach obowiązujących w dniu wykonywania pomiarów, z wyjątkiem stanowisk pomiarowych na następujących emitorach:

- EZ:9/6/z - młynownia łupku - zbiornik pyłu węglowego,
- EZ:14/11/p - zbiornik dodatków korekcyjnych nr 1 - piec 5,
- EZ:15/12/p - zbiornik dodatków korekcyjnych nr 2 - piec 5,
- EZ:21/18/o - zbiornik pyłu węglowego nad piecem 5,
- EZ:22/19/p - zbiornik dodatków korekcyjnych nr 1 - piec 6,
- EZ:23/20/p - zbiornik dodatków korekcyjnych nr 2 - piec 6,
- EZ:28/25/o - zbiornik pyłu węglowego nad piecem 6,
- EZ:40/37/o - dział węglowy - zbiornik rozładowczy.

I.19. Podpunkt 3. w punkcie V. otrzymuje brzmienie:

„3. Zobowiązują CEMENTOWNIĘ ”WARTA” S.A. siedzibą w Trębaczewie do:

3.1. Prowadzenia monitoringu emisji do powietrza obejmującego:

a) dla pieców metody mokrej nr 1, 2, 3 i 4:

- ciągle 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:

- ciągle 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 5 i 6 – ciągle 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 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.

3.2. Wykonywania ciągłych pomiarów wielkości emisji amoniaku metodą absorpcji promieniowania IR.

3.3. Metodyka wykonywania okresowych pomiarów emisji oraz sposób i częstotliwość przekazywania pomiarów okresowych:

- pomiary okresowe emitowanych do powietrza substancji wykonywane będą zgodnie z metodyką określoną w normach obowiązujących w dniu wykonywania pomiarów, dla źródeł, dla których ustalono usytuowanie punktów pomiarowych;
- wynik pomiaru jest średnią z minimum dwóch pomiarów pojedynczych;
- wyniki okresowych pomiarów wielkości emisji należy przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz właściwemu organowi Inspekcji Ochrony Środowiska w terminie 1 miesiąca od daty wykonania pomiaru;
- do przekazywanych sprawozdań z pomiarów nie należy dołączać kopii zapisów pierwotnych, tj. protokołów z pomiaru emisji, wyników przeliczeń, plików z danymi, arkuszy sprawdzeń, arkuszy ważeń i kondycjonowania materiałów filtracyjnych, protokołów z poboru próbek do dalszych oznaczeń, protokołów z wyboru schematu poboru reprezentatywnej próbki gazowej, protokołów z przeprowadzonych wizji lokalnych, planów pomiaru kopii świadectw wzorcowania zastosowanej aparatury pomiarowej itp. - dokumentacja ta winna być przechowywana przez prowadzącego instalację lub laboratorium wykonujące pomiary, przez wymagany prawem okres czasu i udostępniana na każde żądanie uprawnionego organu.

I.20. Dodaję punkt XIV. o następującym brzmieniu:

„XIV. Określam warunki przeciwpożarowe zgodnie z operatem przeciwpożarowym sporządzonym w lutym 2019 r., przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych i zatwierdzonego postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Pajęcznie, z dnia 10 czerwca 2019 r., znak: PZ.5585.3.2.2019, a w szczególności:

Obszar magazynowania nr 19 – Składy opon nr I i nr II. Magazynowane odpady – 16 01 03 Zużyte opony.

Warunki ochrony przeciwpożarowej:

Parametry składów:

Składowisko opon I:

- składowane materiały palne – zużyte opony samochodowe;
- powierzchnia 5 500 m²;
- dopuszczalna masa składowania 220 Mg;

- wysokość składowania 5 m.

Składowisko opon II:

- składowane materiały palne – zużyte opony samochodowe;
- powierzchnia dopuszczalna 4 000 m²;
- dopuszczalna masa składowania 630 Mg,
- wysokość składowania 2 m.

Odległość od obiektów sąsiadujących:

Składowisko opon I od:

- składu węgla 15 m,
- hali łupka 52 m,
- północnej granicy lasu 38 m,
- południowo wschodniej granicy lasu 15 m;

Składowisko opon II od:

- budynku firmy Budpiec 15 m,
- hali paliw uzupełniających 76 m,
- elektrofiltrów 32 m,
- wydzielonego składu węgla 45 m,
- stacji TRAF0 10 m – ściany zewnętrzne stacji spełniają warunki odporności ogniowej E 60.

Parametry pożarowe występujących substancji palnych - zużyte opony samochodowe – ciepło spalania określone na podstawie badań wynosi 25 MJ/kg;

Gęstość obciążenia ogniowego:

- gęstość obciążenia ogniowego dla składu opon I wynosi $Q_d = 1\ 000\ \text{MJ/m}^2$
- gęstość obciążenia ogniowego dla składu opon II wynosi $Q_d = 4\ 000\ \text{MJ/m}^2$

Kategoria zagrożenia ludzi przewidywana liczba osób w budynku – składowiska są zakwalifikowane jako obiekty produkcyjno – magazynowe. Na każdym ze składowisk może okresowo przebywać 2-4 pracowników.

Ocena zagrożenia wybuchem - na terenie składowisk nie przewiduje się występowania stref zagrożonych wybuchem.

Podział na strefy pożarowe:

- składowisko opon I - stanowi jedną strefę pożarową PM o powierzchni 5 500 m² i gęstości obciążenia ogniowego do 1000 MJ/m².
- składowisko opon II - stanowi jedną strefę pożarową PM o powierzchni 4 000 m² i gęstości obciążenia ogniowego do 4000 MJ/m².

Klasa odporności pożarowej budynku: odporność ogniowa elementów budowlanych - składowiska nie są budynkami, dlatego też nie dotyczy ich określanie klasy odporności pożarowej oraz klasy odporności ogniowej.

Warunki ewakuacji:

Składowisko opon I znajduje się w otwartej przestrzeni ograniczonej ogrodzeniem. Wyznaczone miejsce zbiórki po ewakuacji znajduje się w pobliżu wjazdu na teren składu od strony północnej. Odległość od najdalszego miejsca składu do miejsca zbiórki wynosi ok. 100 m. Na składowisku nie występuje oświetlenie awaryjne ewakuacyjne.

Składowisko opon II znajduje się w otwartej przestrzeni ograniczonej ogrodzeniem. Wyznaczone miejsce zbiórki po ewakuacji znajduje się w pobliżu wjazdu na teren składowiska od strony północnej. Odległość od najdalszego miejsca składowiska do miejsca zbiórki wynosi ok. 100 m. Na składowisku nie występuje oświetlenie awaryjne ewakuacyjne.

Sposób zabezpieczenia przeciwpożarowego instalacji użytkowych, w tym: wentylacyjnej, ogrzewczej gazowej, elektroenergetycznej, odgromowej, kontroli dostępu - na terenie składowisk nie występują ww. instalacje.

Dobór urządzeń przeciwpożarowych w obiekcie:

W składowiskach nie ma obowiązku stosowania urządzeń przeciwpożarowych.

Wyposażenie w gaśnice i inny sprzęt gaśniczy lub ratowniczy składowisko opon I: Strefa pożarowa (PM) wyposażona w gaśnice spełniające wymagania polskich norm dotyczących gaśnic. Rodzaj gaśnic dostosowany do gaszenia tych grup pożarów, które mogą wystąpić w obiekcie, zastosowano gaśnice typu ABC w ilości jedna jednostka masy środka gaśniczego 2 kg (lub 3 dm³) zawartego w gaśnicach na każde 100 m² powierzchni strefy pożarowej PM. Wymagana ilość środka gaśniczego 110 kg. Rozmieszczenie gaśnic w obiekcie z zachowaniem warunków określonych w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego.

Wyposażenie w gaśnice i inny sprzęt gaśniczy lub ratowniczy składowisko opon II: Strefa pożarowa (PM) wyposażona w gaśnice spełniające wymagania polskich norm dotyczących gaśnic. Rodzaj gaśnic dostosowany do gaszenia tych grup pożarów, które mogą wystąpić w obiekcie, zastosowano gaśnice typu ABC w ilości jedna jednostka masy środka gaśniczego 2 kg (lub 3 dm³) zawartego w gaśnicach na każde 100 m² powierzchni strefy pożarowej PM. Wymagana ilość środka gaśniczego 80 kg. Rozmieszczenie gaśnic w obiekcie z zachowaniem warunków określonych w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego.

Na poszczególne obiekty przypadają następujące ilości gaśnic:

- 1) składowisko opon I – AP25x ABC – 5 szt.;
- 2) składowisko opon II - AP25x ABC – 4 szt.

Zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru składowiska I: wymóg zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru dla stref o największym zapotrzebowaniu wynosi 40 dm³/sek.

Zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru składowiska II: wymóg zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru dla stref o największym zapotrzebowaniu wynosi 40 dm³/sek.

Drogi pożarowe

- Składowisko opon I – do składowiska należy doprowadzić drogę pożarową z dłuższego boku przy szerokości składowiska do 60 m (rozpiętość wynosi 58 m). Dojazd pożarowy zapewnia droga biegnąca od północno – wschodniej strony składowiska wzdłuż dłuższego boku oraz droga biegnąca od strony północno- wschodniej. Drogi w wymaganej odległości od 5 do 25 m o nawierzchni utwardzonej;
- Składowisko opon II – do składowiska doprowadzono drogę pożarową od strony północnej, jednokierunkowy dojazd od strony zachodniej oraz biegnącą wzdłuż składowiska od strony wschodniej zakończoną placem manewrowym. Dojazd pożarowy zapewniony do 50% obwodu składowiska przy jego rozpiętości 60 m. Dojazd pożarowy zapewniony.

Obszar magazynowania nr 16 – Budynek magazynowania paliw uzupełniających.

Magazynowane odpady – odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do przetworzenia w procesie odzysku R1, w instalacjach piecowych nr 5 i 6. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie odzysku R1 zgodnie z Tabelą 4 poz. 1 do 10 niniejszej decyzji.

Warunki ochrony przeciwpożarowej – W skład obiektu wchodzi:

- hala magazynowa paliw uzupełniających – segment I – 1 921 m²,
- układ transportu paliw z wieżą przesypową,
- obiekty techniczne: budynek techniczny, sprężarkownia, stacja trafo, rozdzielnia niskiego napięcia.

Budynek magazynowania paliw uzupełniających zakwalifikowano jako produkcyjno - magazynowy PM.

Obiekt stanowi trzy strefy pożarowe:

SP 1 – hala magazynowa paliw uzupełniających,

SP 2 – stacja trafo,

SP 3 – wieża przesypowa.

Budynki hal magazynowania paliw wykonano w klasie „E” odporności pożarowej o gęstości obciążenia ogniowego powyżej 4 000 MJ/m². Wszystkie elementy są wykonane z materiałów niepalnych o klasyfikacji NRO.

Obiekt został zaklasyfikowany do pomieszczeń nie zagrożonych wybuchem ze strefami zagrożenia wybuchem 20, 21, 22 wyznaczonych lokalnie zgodnie z „Analizą ryzyka zagrożenia wybuchem instalacji podawania paliw uzupełniających do pieców obrotowych linii 5 i 6 w Cementowni WARTA S.A.” przez jednostkę projektową ATEX Wolff i wspólnicy Sp. J.

Obiekt został wyposażony w instalacje i urządzenia przeciwpożarowe:

- układ centralnego odkurzania instalacji podawania paliw;
- oświetlenie bezpieczeństwa;
- przeciwpożarowy wyłącznik prądu;
- system kaskadowego uruchamiania urządzeń (uruchamianie napędów uzależnione od uruchomienia określonych urządzeń);
- system sygnalizacji pożaru wyposażony w detektory o bardzo dużej czułości wykrywający zjawiska pożaru w bardzo wczesnej fazie oraz odporne na warunki pracy występujące w instalacji (detektory zasysające laserowe, detektory płomienia, ciepła i gazów pożarowych, czujki płomienia, czujki procesów tlenia, liniowa czujka ciepła), realizujący funkcje sterujące: uruchamiania urządzeń oddymiających, zatrzymywania procesu transportowego, wyłączania urządzeń wentylacyjnych;
- system wyposażony w monitoring pożarowy do stanowiska kierowania w Komendzie Powiatowej PSP w Pajęcznie;
- samoczynne urządzenia oddymiające (klapy oddymiające) uruchamiane przez urządzenia wykrywania pożaru;
- instalacja odpylania wyposażona w klapy zwrotne na przewodach i membrany dekompresyjne na urządzeniach filtrujących.

Budynki hal magazynowych nie są wyposażone w instalację wodociągową przeciwpożarową z hydrantami 50 - odstąpiono od konieczności wykonania zgodnie z Postanowieniem Łódzkiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Łodzi nr WZ-5595-128/2012 z dnia 09.08.2012 r.

Wyposażenie w gaśnice i inny sprzęt gaśniczy lub ratowniczy: budynek wyposażono w gaśnice spełniające wymagania polskich norm dotyczących gaśnic. Rodzaj gaśnic dostosowany do gaszenia tych grup pożarów, które mogą wystąpić w obiekcie, zastosowano gaśnice typu ABC w ilości jedna jednostka masy środka gaśniczego 2 kg (lub 3 dm³) zawartego w gaśnicach na każde 100 m² powierzchni strefy pożarowej PM. Wymagana ilość środka gaśniczego 36 kg. Rozmieszczenie gaśnic w obiekcie z zachowaniem warunków określonych w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego

Zapotrzebowanie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru wynosi 30 dm³/s, realizowane w ramach istniejącego zaopatrzenia w wodę zakładu określonego na poziomie 40 l/s.

Dojazd pożarowy do obiektu wymagany. Dostęp dla straży pożarnej zapewniony jest istniejącymi drogami i dojazdami wewnętrznymi na terenie zakładu. Drogi te zapewniają możliwość dojazdu do budynków z czterech stron z możliwością przejazdu bez konieczności zawracania. Drogi poprowadzone są w wymaganej odległości od 5 do 25 m od budynków.

I.21. Dodaje punkt XV. o następującym brzmieniu:

„**XV.** Zgodnie z postanowieniem Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 2 marca 2021 r., znak: ŚRIII.7222.47.2021.AW (RŚVI.7222.61.2019.AW), ustanowiono zabezpieczenie roszczeń w postaci depozytu i wysokości **1 420 000,00 zł** (słownie: jeden milion czterysta dwadzieścia tysięcy złotych 00/100 gr).

II. Pozostałe warunki decyzji Wojewody Łódzkiego Nr 9, z dnia 19 maja 2005 r., znak: SR.VIII-M/6617-2/PZ/9/2005, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ 143/10, z dnia 29 grudnia 2010 r., znak: RO.VI.WR/66151/143/10, z dnia 26 maja 2011 r., znak: ROVI.7222.78.2011.WR, z dnia 21 sierpnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.132.2014.WR, z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.246.2014.WR, z dnia 1 września 2015 r., znak: RŚVI.7222.117.2015.WR, z dnia 16 maja 2016 r., znak: RŚVI.7222.69.2016.KK, z dnia 19 sierpnia 2016 r., znak: RŚVI.7222.103.2016.KK i z dnia 15 lutego 2017 r., znak: RŚVI.7222.117.2016.WR, pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

CEMENTOWNIA "WARTA" S.A. z siedzibą w miejscowości Trębaczew, ul. Przemysłowa 17, 98-355 Działoszyn, zwana spółką, wystąpiła z wnioskiem z dnia 10 października 2019 r., znak: PS/11/10/2019 uzupełnionym przy pismach z dnia 5 maja 2020 r., znak: PS/01/05/2020, z dnia 22 października 2020 r., znak: PS/02/10/2020, z dnia 2 grudnia 2020 r., znak: PS/02/12/2020 i z dnia 8 lutego 2021 r., znak: PS/02/02/2021, dotyczącym zmiany decyzji Wojewody Łódzkiego Nr 9, z dnia 19 maja 2005 r., znak: SR.VIII-M/6617-2/PZ/9/2005, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ 143/10, z dnia 29 grudnia 2010 r., znak: RO.VI.WR/66151/143/10, z dnia 26 maja 2011 r., znak:

ROVI.7222.78.2011.WR, z dnia 21 sierpnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.132.2014.WR, z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.246.2014.WR, z dnia 1 września 2015 r., znak: RŚVI.7222.117.2015.WR, z dnia 16 maja 2016 r., znak: RŚVI.7222.69.2016.KK, z dnia 19 sierpnia 2016 r., znak: RŚVI.7222.103.2016.KK i z dnia 15 lutego 2017 r., znak: RŚVI.7222.117.2016.WR, w sprawie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę, zlokalizowanej w miejscowości Trębaczew, ul. Przemysłowa 17, gm. Działoszyn, powiat pajęczański, województwo łódzkie.

Do wniosku dołączono:

- wersję elektroniczną wniosku;
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego;
- operat przeciwpożarowy wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Pajęcznie, z dnia 10 czerwca 2019 r., znak: PZ.5585.3.2.2019.

Spółka przedmiotowy wniosek złożyła na podstawie art. 10 ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r., poz. 1592, z późn. zm.), w celu dostosowania pozwolenia zintegrowanego do przepisów zmienionych cytowaną ustawą. Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego nie jest związana z „istotną zmianą instalacji” określoną w art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219, z późn. zm.).

Wniosek obejmował również zmiany w zakresie wielkości zdolności produkcyjnej pieca nr 5 i nr 6 tj. odpowiednio: 3 200 ton/dobę oraz 3 250 ton/dobę. Ww. zmiany wynikają z modernizacji linii wypału pieca nr 5 i pieca nr 6. Na skutek modernizacji pieców wprowadzono również zmiany w zakresie warunków wytwarzania i przetwarzania odpadów oraz emisji do powietrza. Określono w zapisach decyzji warunki przeciwpożarowe zgodnie z operatem przeciwpożarowym. Ponadto zgodnie z wnioskiem określono:

- maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku;
- największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów;
- całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Zmiany w zakresie emisji do powietrza, jak wykazały obliczenia rozkładu stężeń w powietrzu, załączone do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, nie spowodują że będzie ona źródłem przekroczeń standardów jakości powietrza lub 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 2021 r. poz. 845),

➤ 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 Klimatu z dnia 24.09.2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860) 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).

Kwalifikację przedmiotowej instalacji do obowiązku posiadania pozwolenia zintegrowanego określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku 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 – instalacja 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 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219, z późn. zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 17 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839), jest Marszałek Województwa Łódzkiego.

Marszałek Województwa Łódzkiego, przy piśmie z dnia 30 czerwca 2020 r., znak: RŚVI.7222.93.2019.AW, stosownie do zapisów art. 183c ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219, z późn. zm.), wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Pajęcznie o przeprowadzenie kontroli w celu wydania postanowienia, o którym mowa w art. 183c ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska tj. postanowienia w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowych, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Pajęcznie postanowieniem z dnia 3 sierpnia 2020 r., znak: PZ.5585.3.6.2019, stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Wniosek, na podstawie art. 41a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2021 r., poz. 779, z późn. zm.), zwanej ustawą o odpadach, przy piśmie z dnia 30 czerwca 2020 r., znak: RŚVI.7222.93.2019.AW, został przesłany do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi, z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Łódzki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 30 września 2020 r., znak: I-S.7023.68.2020, pozytywnie zaopiniował spełnianie wymagań. Ponadto, Marszałek Województwa Łódzkiego przy piśmie z dnia 9 lipca 2020 r., znak: RŚVI.7222.93.2019.AW, stosownie do art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, zwrócił się do Burmistrza Działoszyna z prośbą o zaopiniowanie wniosku.

W związku z tym, że opinia nie została wydana w terminie określonym w art. 106 §3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735) i mając na względzie art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach, przyjęto, że wydano opinię pozytywną.

Spółka we wniosku określiła zabezpieczenie roszczeń w postaci depozytu i wysokości 1 420 000,00 zł (słownie: jeden milion czterysta dwadzieścia tysięcy złotych 00/100 gr). W związku z powyższym Marszałek Województwa Łódzkiego postanowieniem z dnia 2 marca 2021 r., znak: RŚVI.7222.47.2021.AW (RŚVI.7222.61.2019.AW), określił formę zabezpieczenia roszczeń w postaci depozytu w ww. kwocie. Spółka przy piśmie z dnia 24 marca 2021 r., znak: PS/12/03/2021 poinformowała tut. organ, że dokonała wpłaty depozytu w wymaganej wysokości.

Zawiadomieniem z dnia 12 kwietnia 2021 r., znak: RŚIII.7222.47.2021.AW (RŚVI.7222.61.2019.AW), zgodnie z art. 10 § 1 k.p.a., poinformowano stronę postępowania administracyjnego o możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie. Spółka zapoznała się z materiałami oraz dowodami dotyczącymi przedmiotowego postępowania i nie złożyła żadnych uwag ani wniosków w ww. sprawie.

Ze względu na zmiany w organizacji pracy urzędu nadano nowy numer sprawy: ŚRIII.7222.47.2021.AW.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Łódzkiego, 90-051 Łódź, al. Piłsudskiego 8, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

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.

Za wydanie niniejszej decyzji Wnioskodawca uiściła opłatę skarbową w wysokości 253 zł na konto:

Urząd Miasta Łodzi
nr 08156000132025030551330016



z up. Marszałka
Województwa Łódzkiego

Magdalena Kontowicz
Zastępca Dyrektora
Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. CEMENTOWNIA "WARTA" S.A.
ul. Przemysłowa 17, Trębaczew
98-355 Działoszyn
2. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska w Warszawie
2. WIOŚ w Łodzi
3. Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Pajęcznie

