



**Marszałek  
Województwa Łódzkiego**

RŚVI.7222.117.2015.WR

**DECYZJA**

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

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r., art. 10 i art. 104 – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.), art. 192, art. 211 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 18 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) oraz ust. 3 pkt 1 lit. a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) - po rozpatrzeniu wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego Cementowni „Warta” Spółki Akcyjnej w Trębaczewie, ul. Przemysłowa 17, gm. Działoszyn z dnia 22.06.2015 r., (data wpływu 01.07.2015 r.), znak: PS/03/06/2015 r., (uzupełnionego przy piśmie z dnia 05.08.2015 r. znak: PS/01/08/2015) - podmiotu prowadzącego i posiadającego tytuł prawny do instalacji, do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę -

**orzekam, co następuje:**

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

**I.1. Punkt III wraz z podpunktami i tabelami otrzymuje brzmienie:**

**III. Określam warunki pozwolenia zintegrowanego w zakresie hałasu do środowiska**

**Określam:**

- 1) Wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$  w odniesieniu do rodzajów terenów podlegających ochronie akustycznej oraz rozkład czasu pracy źródeł emitujących hałas dla doby:



1a) Określam rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, zgodnie z Tabelą 1

Tabela 1 Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Lp.	Oznaczenie źródła	Opis źródła	Czas pracy źródła w godz.	
			Dzień	Noc
1.	P1	Chłodnik planetarny piec nr 1	16	8
2.	P2	Chłodnik planetarny piec nr 2	16	8
3.	P3	Chłodnik planetarny piec nr 3	16	8
4.	P4	Chłodnik planetarny piec nr 4	16	8
5.	P5	Napęd pieca nr 1	16	8
6.	P6	Napęd pieca nr 2	16	8
7.	P7	Napęd pieca nr 3	16	8
8.	P8	Napęd pieca nr 4	16	8
9.	P9	Wentylator wyciągowy pieca nr 1	16	8
10.	P10	Wentylator wyciągowy pieca nr 2	16	8
11.	P11	Wentylator wyciągowy pieca nr 3	16	8
12.	P12	Wentylator wyciągowy pieca nr 4	16	8
13.	P13	Napęd mieszadła basenu szlamu nr 4	16	8
14.	P14	Napęd mieszadła basenu szlamu nr 5	16	8
15.	P15	Wentylator suszarni węgla Warta II	16	8
16.	P17	Wentylatory wyciągowe pieców nr 5 i 6	16	8
17.	P21	Wentylator odpylacza na wieży pieca nr 5	16	8
18.	P22	Wentylator młynowy pieca nr 5	16	8
19.	P23	Wentylator chłodnikowy pieca nr 5	16	8
20.	P24	Wentylator wieżowy pieca nr 5	16	8
21.	P25 – P29	Wentylatory odpylania rękawów samozaładowczego cementu luzem z silosów 2, 4, 6, 8, 10 – Pakownia Warta II	16	8
22.	P30	Suwnica 1	16	8
23.	P31/1	Wentylator 1 odpylacza tunelu Warta I	16	8
24.	P31/2	Wentylator 2 odpylacza tunelu Warta I	16	8
25.	P32	Suwnica 2	16	–
26.	P33	Suwnica 3	16	8
27.	P34	Wylot z emitora pakowaczka nr 1, załadunek cementu luzem na samochody, odpylanie paletyzarki nr 1	16	8
28.	P35	Wylot z emitora pakowaczki nr 1	16	8
29.	P36	Wylot z emitora pakowaczki nr 2	16	8
30.	P37	Wylot z emitora : załadunek cementu luzem na samochody, wagony, elewator nr 4	16	8
31.	P38	Wylot z emitora elewatorów nr 1 i 2	16	8
32.	P39	Wylot z emitora elewatora nr 3	16	8
33.	P40	Wentylator suszarni żużla Warta I	16	8
34.	P41	Wentylator młynowy pieca nr 6	16	8
35.	P42	Wentylator wieżowy pieca nr 6	16	8
36.	P43	Wentylator chłodnikowy pieca nr 6	16	8
37.	P44	Przesiewacz kamienia Łamacz B	16	8
38.	P45	Przesiewacz kamienia Łamacz A	16	8
39.	P46 – P50	Samochody transportujące kamień	16	8
40.	P51	Samochody transportujące kamień	16	8
41.	P52	Wentylator emitora transport klinkieru na młyny cementu – załadunek nr 1	16	8
42.	P53	Wentylator emitora transport klinkieru na młyny cementu – załadunek nr 2	16	8
43.	P54	Wentylator emitora odpylanie załadunku cementu luzem na samochody - silosy rezerwowe rękaw 1	16	8
44.	P55	Wentylator emitora odpylanie załadunku cementu luzem na samochody - silosy rezerwowe rękaw 2	16	8
45.	P56 – P60	Wentylatory odpylania rękawów samozaładowczych cementu luzem z silosów nr 1, 3, 5, 7, 9 – Pakownia Warta II	16	8
46.	P61-P62	Załadunek klinkieru na samochody z silosu klinkieru nr 2 (wentylator + podajnik wibracyjny)	16	8
47.	P63	Suwnica nr 4	16	8



48.	P64	Napęd pieca nr 5	16	8
49.	P65	Napęd pieca nr 6	16	8
50.	P66	Wentylator odpylania dozowania mąki (pieca nr 6)	16	8
51.	P67	Wentylator odpylania homogenizacji (pieca nr 6)	16	8
52.	P68	Wentylator o wydajności 12000m <sup>3</sup> /h	16	8
53.	P69	Wentylator o wydajności 6000m <sup>3</sup> /h	16	8
54.	P70	Wentylator o wydajności 5000m <sup>3</sup> /h	16	8
55.	P71 - P72	Wentylator o wydajności 4000m <sup>3</sup> /h	16	8
56.	P73	Wentylator o wydajności 24000m <sup>3</sup> /h	16	8
57.	P74 - P79	Wentylator o wydajności 4000m <sup>3</sup> /h	16	8
58.	P80*	Wentylator odpylacza zbiorników magazynowych popiołów WI – nr 1	16	8
59.	P81*	Wentylator odpylacza zbiorników magazynowych popiołów WI – nr 2	16	8
60.	P82*	Wentylator odpylacza zbiorników magazynowych popiołów WI – nr 3	16	8
61.	P83*	Załadunek klinkieru na wagony i samochody	16	8
62.	P84	Wentylator odpylania hali paliw uzupełniających nr 1	16	8
63.	P85*	Wentylator odpylania hali paliw uzupełniających nr 2	16	8
64.	P86*	Wentylator odpylania pyłów by-passowych	16	8
65.	P87 - P106	Transport samochodowy paliw uzupełniających	16	8
66.	P107 - P110	Rozładunek transportu samochodowego paliw uzupełniających	16	8
67.	P111*	Napęd przenośnika taśmowego paliw uzupełniających	16	8

Objaśnienia: \* - emitör projektowany

1b) Określam wielkość emisji hałasu, zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112) dla terenów podlegających ochronie akustycznej - zabudowy zagrodowej, zlokalizowanej na południe od terenu zakładu, zabudowy wielorodzinnej zlokalizowanej w kierunku zachodnim, a także zabudowy jednorodzinnej zlokalizowanej w kierunku wschodnim, zgodnie z Tabelą 1A:

**Tabela 1A** Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem

Lp.	Przeznaczenie terenu	Dopuszczalny poziom hałasu w [dB]	
		L <sub>AeqD</sub>	L <sub>AeqN</sub>
1.	a) Tereny zabudowy zagrodowej b) Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45
2.	c) Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

1.2. W pkt IV.1.1, w Tabeli 1, określającej rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia, wiersze o liczbie porządkowej 7 i 13, otrzymują brzmienie:



Tabela 1 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
7.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	17,500
13	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	124,000

I.3. W pkt IV.1.5.4, Tabela 3 określająca miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytworzenia, otrzymuje brzmienie:

Tabela 3 Miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
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	Wiata z betonowym podłożem, ogrodzona, pojemniki metalowe. Wiata usytuowana jest na terenie Cementowni Warta S.A. – położona obok silosów cementu Warty II, przy drodze dojazdowej do nieeksploatowanych zbiorników mazutu.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), 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	Wiata z betonowym podłożem, ogrodzona, pojemniki metalowe. Wiata usytuowana jest na terenie Cementowni Warta S.A. – położona obok silosów cementu Warty II, przy drodze dojazdowej do nieeksploatowanych zbiorników mazutu.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	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.
2.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Centralne składy uśredniające Warty I i Warty II - obiekty usytuowane na terenie Cementowni Warta S.A. Skład Warta I - między halami młynów cementu i surowca, a Wydziałem Wypału Klinkieru Warty I, Skład Warta II - od strony zachodniej hali młynów



			cementu i surowca Warty II.
3.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	Odpad na bieżąco podawany do produkcji, magazynowany w zbiorniku pyłów by-passowych lub w silosie klinkieru nr 8. Zbiornik pyłu usytuowany jest na terenie Cementowni Warta S.A. od strony północnej silosu klinkieru nr 7, silos klinkieru nr 8 od strony wschodniej silosu nr 7. Silosy klinkieru Warty II – obiekt położony między halą chłodników klinkieru i halą młynów cementu.
4.	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 również w wolnostojącym kontenerze.
5.	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.
6.	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.
7.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze 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.
8.	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.
9.	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.
10.	17 04 02	Aluminium	
11.	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 miejscu wykonywania prac remontowych
12.	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 kontenerach ustawionych w określonych miejscach zakładu lub w miejscu wykonywania prac remontowych

I.4. W pkt IV.2.1, Tabela 4 określająca rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie odzysku R1, otrzymuje brzmienie:

Tabela 4 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie odzysku R1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	2 000,000
2.	03 01 05	Trociny, wiórki, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione 03 01 04	4 000,000



3.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	2 000,000
4.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	20 000,000
5.	16 01 03	Zużyte opony	40 000,000
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000,000
7.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,000
8.	20 01 01	Papier i tektura	1 200,000
9.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 000,000

**I.5. Pkt IV.2.3.1. otrzymuje brzmienie:**

3.1. Łączna ilość odpadów poddawanych procesowi R1 wyniesie nie więcej niż 81 200,000 Mg/rok.

**I.6. W pkt IV.3.1. w Tabeli 5 określającej rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie odzysku R 5, wiersz o Lp. 14, otrzymuje brzmienie:**

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
14	19 08 02	Zawartość piaskowników	1 000,000

**I.7. Pkt IV.3.3.1. otrzymuje brzmienie:**

3.1. Łączna ilość odpadów poddanych procesowi R5 wyniesie nie więcej niż 1 186 000,000 Mg / rok.

**I.8. W pkt IV.4.1, Tabela 6 określająca rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R 13, otrzymuje brzmienie:**

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<b>Odpady magazynowane przed procesem R1</b>			
1.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	2 000,000
2.	03 01 05	Trociny, wiórki, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione 03 01 04	4 000,000
3.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	2 000,000
4.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	20 000,000
5.	16 01 03	Zużyte opony	40 000,000
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000,000
7.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,000
8.	20 01 01	Papier i tektura	1 200,000
9.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 000,000
<b>Odpady magazynowane przed procesem R5</b>			
10.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	25 000,000
11.	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	80 000,000
12.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	16 000,000
13.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	100 000,000
14.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	290 000, 000
15.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	240 000,000
16.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania	140 000,000



		odpadów paleniskowych	
17.	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	100 000,000
18.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	57 000,000
19.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	10 000,000
20.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	127 000,000
21.	19 08 02	Zawartość piaskowników	1 000,000

I.9. W pkt IV.4.5, Tabela 7 określająca opis miejsc i sposób magazynowania odpadów otrzymuje brzmienie:

Tabela 7 Opis miejsc i sposobu magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	Centralne składy uśredniające Warty I i Warty II - obiekty usytuowane na terenie Cementowni Warta S.A. Skład Warta I - między halami młynów cementu i surowca, a Wydziałem Wypału Klinkieru Warty I, Skład Warta II - od strony zachodniej hali młynów cementu i surowca Warty II. Dla odpadu o kodzie 01 04 12 - jest to kryty skład łupka, usytuowany na terenie zakładu, przy drodze technologicznej, przed wjazdem na teren Zakładu Górniczego. - W/w składy to miejsca czasowego magazynowania surowców i półproduktów wykorzystywanych do produkcji klinkieru i cementu. Składy te są przystosowane do magazynowania materiałów masowych, wyposażone są w urządzenia zapewniające rozładunek i załadunek tych materiałów. Składy posiadają podłoże betonowe. Odpady magazynowane są selektywnie. Teren magazynowania odpadów jest zabezpieczony w sposób uniemożliwiający przedostanie się osób postronnych i zwierząt. - 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.
2.	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	
3.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	
4.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	
5.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	
6.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	
7.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	
8.	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)	
9.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	
10.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	
11.	10 02 10	Odpady z hutnictwa żelaza i stali - zgorzelina walcownicza	



12.	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. - miejsce zlokalizowane na południe od elektrofiltrów pieca nr 5 i miejsce za składem węgla Warty 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.
13.	02 01 07 03 01 05 03 03 01 07 02 80 19 12 04 19 12 07 20 01 01 20 01 38	Odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do odzysku metodą R1 w instalacjach piecowych nr 5 i nr 6	Paliwa uzupełniające będą dostarczane na teren zakładu transportem samochodowym i magazynowane w miejscu w krytej hali magazynowej o konstrukcji stalowej z wydzielonymi betonowymi komorami. Poszczególne paliwa będą magazynowane selektywnie. Teren magazynowania odpadów będzie zabezpieczony w sposób uniemożliwiający przedostanie się osób postronnych i zwierząt. Odpady magazynowane będą w sposób uniemożliwiający negatywne oddziaływanie na środowisko.
14.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpad jest na bieżąco wykorzystywany do produkcji klinkieru – odpad deponowany jest na składzie surowca Warty II. Skład usytuowany jest na terenie Cementowni Warta S.A. przy głównej drodze surowcowej, na wschód od łamaczy surowca Warty II.

**I.10. Wykreślam załącznik graficzny nr 1 do decyzji (Rys. Rozmieszczenie miejsc bieżącego magazynowania odpadów znajdujących się na terenie Cementowni „Warta” S.A. - pozwolenie zintegrowane**

**I.11. W punkcie V podpunkty od 2.2. do 2.6 wraz z Tabelami otrzymują brzmienie:**

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

**Tabela 2a.** Dopuszczalne rodzaje i ilość substancji zanieczyszczających, które mogą być wprowadzane do powietrza z procesu wytwarzania klinkieru metodą suchą w linii piecowej Nr 5.

Nowy Nr źródła /emitora	Istniejący Nr źródła /emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Czas pracy źródła T h/a	Typ Urządzenia redukującego wielkość emisji	Rodzaj substancji	CAS	Dopuszczalny poziom emisji
			H mnpz	D m					kg/h
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Emitory IPPC									
EZ:14/11/p	EZ:14/11/p	Zbiornik dodatków korekcyjnych nr 1 piec 5	17,5	0,30x0,40	7200	OTP	pył	-	0,01
EZ:15/12/p	EZ:15/12/p	Zbiornik dodatków	17,5	0,30x0,40	7200	OTP	pył	-	0,01



		korekcyjnych nr 2 piec 5							
EZ:16/13/z	EZ:16/13/z	Transport surowców – młynownia surowca piec 5	21,0	0,56	7400	OTP	pył	-	0,04
EZ:17/14/p	EZ:17/14/p	Zbiornik homogenizacyjny i zapasu mąki piec 5	69,0	0,54x0,54	8600	OTP	pył	-	0,09
EZ:18/15/z	EZ:18/15/z	Obieg okrężny mąki surowcowej piec 5	48,6	0,50	8600	OTP*	pył	-	0,08
EZ:19/16/p	EZ:19/16/p	System ważenia i dozowania mąki piec 5	28,5	0,54x0,54	8300	OTP	pył	-	0,08
EZ:20/17/o*	EZ:20/17/o*	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 5	30,5	0,50	7800	OTP	pył	-	0,08
EZ:21/18/o	EZ:21/18/o	Zbiornik pyłu węglowego nad piecem nr 5	32,0	0,10	8060	OTP	pył	-	0,01
EZ:43/40/o	E:43/40/o	Piec obrotowy nr 5 <b>Warianty pracy:</b>	100,0	6,50	7800	EF	-	-	-
		Paliwo podstawowe – pył węglowy			7740	EF	Pył SO <sub>2</sub> NO <sub>x</sub> /NO <sub>2</sub> <sup>1</sup> CO NH <sub>3</sub>	- 10102-09-5 10102-44-0 630-08-0 7664-41-7	17,88 35,77 429,22 715,37 200**
		Piec obrotowy nr 5 praca w warunkach odbiegających od normalnych paliwo podstawowe – pył węglowy lub paliwo podstawowe – pył węglowy + odpady			60	-	Pył SO <sub>2</sub> NO <sub>x</sub> /NO <sub>2</sub> <sup>1</sup> CO NH <sub>3</sub>	- 10102-09-5 10102-44-0 630-08-0 7664-41-7	- - - -
		Piec nr 5 paliwo podstawowe – pył węglowy + odpady			7740	EF	Zgodnie z tabelą 3	-	-

Objaśnienia: \* emitor projektowany; <sup>1</sup> - NO<sub>x</sub> w przeliczeniu na NO<sub>2</sub>; o- otwarty; p- poziomy; z – zadaszony; \*\* średnia wartość dobową wyrażoną w mg/m<sup>3</sup>, w warunkach gazu suchego, w temp.273 K i pod ciśnieniem 1013 hPa, przy zawartości 10% tlenu w gazach odlotowych

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

Rodzaj substancji zanieczyszczającej	CAS	Emisja roczna [Mg/a]
1	2	3
<b>Instalacja pracująca z wykorzystaniem pyłu węglowego jako paliwa podstawowego</b>		
Pył	-	141,624
SO <sub>2</sub>	10102-09-5	276,85
NO <sub>x</sub> w przel. na NO <sub>2</sub>	10102-44-0	3 322,20
CO	630-08-0	5 536,99



NH <sub>3</sub>	7664-41-7	553,70
<b>Instalacja pracująca z wykorzystaniem jako paliwo pyłu węglowego i odpadów</b>		
Pył	-	86,254
SO <sub>2</sub>	10102-09-5	138,42
NO <sub>x</sub> w przel. na NO <sub>2</sub>	10102-44-0	1 384,25
CO	630-08-0	5 536,99
NH <sub>3</sub>	7440-41-7	553,70
Antymon	7440-36-0	1,133
Arsen	7440-38-2	1,133
Chrom	7440-47-3	1,133
Miedź	7440-50-8	1,133
Mangan	7439-96-5	1,133
Kadm	7440-43-9	0,113
Nikiel	7440-02-0	1,133
Ołów	7439-92-1	1,133
Rtęć	7439-97-6	0,113
Kobalt	7440-48-4	1,133
Tal	7440-28-0	0,113
Wanad	7440-62-2	1,133
Chlorowodór	7647-01-0	22,651
Fluorowodór,	-	2,265
Dioksyne i furany	-	0,227x10 <sup>-6</sup>

**Tabela 3.** Dopuszczalne stężenia substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych z procesu współspalania odpadów w piecu obrotowym nr 5.

Nazwa substancji	Jednostka	Dopuszczalne stężenie substancji w gazach odlotowych odniesione do warunków umownych <sup>(2)</sup> przy zawartości 10% tlenu w gazach odlotowych.
1	2	3
Pył całkowity	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	30
Chlorowodór (HCl)	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	10
Fluorowodór (HF)	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	1
Tlenki azotu (NO <sub>x</sub> )	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	500
Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	50
Tlenek węgla (CO)	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	2000
Amoniak	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	200
Kadm + tal (Cd i Tl)	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	0,05
Rtęć ( Hg)	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	0,05
Antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V)	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	0,5
Dioksyne i furany <sup>(1)</sup>	ng/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	0,1



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

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

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

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

Nowy Nr źródła /emitora	Istniejący Nr źródła /emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Czas pracy źródła	Typ urządzenia redukującego wielkość emisji	Rodzaj substancji	CAS	Dopuszczalny poziom emisji
			H	D					T
			mnpz	m	h/a				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
<b>Emitory IPPC</b>									
EZ:22/19/p	EZ:22/19/p	Zbiornik dodatków korekcyjnych nr 1 piec 6	21,0	0,26	7200	OTP	pył		0,02
EZ:23/20/p	EZ:23/20/p	Zbiornik dodatków korekcyjnych 2 piec 6	21,0	0,26	7200	OTP	pył		0,02
EZ:24/21/p	EZ:24/21/p	Transport surowców młynownia surowca P6	17,5	0,60	8000	OTP	pył		0,16
EZ:25/22/p	EZ:25/22/p	Zbiornik homo i zapasu mąki P6	69,0	0,80	8 200	OTP	pył		0,26
EZ:26/23/p	EZ:26/23/p	System ważenia i dozowania mąki P6	28,5	0,80	8 200	OTP	pył		0,15
EZ:27/24/o*	EZ:27/24/o*	Chłodnik klinkieru P6	30,0	0,50	7 800	OTP	pył		0,08
EZ:28/25/o	EZ:28/25/o	Zbiornik pyłu węglowego nad piecem 6	32,0	0,10	8040	OTP	pył		0,01
E:44/40/o	E:44/40/o	Piec obrotowy 6 <b>Warianty pracy:</b>	100,0	6,50	7 800	EF	-		-



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

Objaśnienia: \* emitor projektowany; <sup>1</sup> - NO<sub>x</sub> w przeliczeniu na NO<sub>2</sub>; o- otwarty; p- poziomy; \*\* średnia wartość dobową wyrażoną w mg/m<sup>3</sup>, w warunkach gazu suchego, w temp.273 K i pod ciśnieniem 1013 hPa, przy zawartości 10% tlenu w gazach odlotowych

**Tabela 4b.** Emisja roczna w Mg/rok dla instalacji do produkcji cegły metodą suchą w piecu obrotowym nr 6 w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

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

**Tabela 5.** Dopuszczalne stężenia substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych z procesu współspalania odpadów w piecu obrotowym nr 6.

Nazwa substancji	Jednostka	Dopuszczalne stężenie substancji w gazach odlotowych odniesione do warunków umownych <sup>(2)</sup> przy zawartości 10% tlenu w gazach odlotowych.
Pył całkowity	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	30
Chlorowodór (HCl)	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	10
Fluorowodór (HF)	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	1
Tlenki azotu (NO <sub>x</sub> )	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	500
Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	50
Tlenek węgla (CO)	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	2000
Amoniak	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	200
Kadm + tal (Cd i Tl)	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	0,05
Rtęć ( Hg)	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	0,05
Antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V)	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	0,5
Dioksyiny i furany <sup>(1)</sup>	ng/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	0,1

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

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

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

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

Nowy Nr źródła / Nr emitora	Istnieją-cy Nr źródła / Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Czas pracy źródła	Urządzenie ochronne typ	Rodzaj substancji	Nr CAS	Dopuszczalny poziom emisji
			H	D					
			m npz	m	h / a				kg / h]
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
<b>Emitory IPPC</b>									
EZ:1/1/o	EZ:1/1/o	Łamiarnia surowca – Warta I	12,5	0,65	0	MC	pył	-	3,00
EZ:2/2/o	EZ:2/2/o	Suszarnia węgla nr 1	30,0	1,2	3 000	BC	pył	-	5,4
							SO <sub>2</sub>	10102-09-5	5,00
							NO <sub>x</sub> /NO <sub>2</sub> <sup>1</sup>	10102-44-0	6,00
							CO	630-08-0	25,00



EZ:2/2/o	EZ:2/2/o	Suszarnia węgla nr 2	30,0	1,2	3 000		pył SO <sub>2</sub> NO <sub>x</sub> /NO <sub>2</sub> <sup>1</sup> CO	- 10102-09-5 10102-44-0 630-08-0	5,4 5,00 6,00 25,00
		Łamiarnia surowca nr 1 – A - Warta II	14,0	0,800	5 800	OTP	pył	-	0,16
EZ:8/5/o	EZ:8/5/o	Łamiarnia surowca nr 2 – B - Warta II	14,0	0,800	5 800		pył*	-	0,16
EZ:9/6/z	EZ:9/6/z	Młynownia łupku – zbiornik pyłu węglowego	30,0	0,300	600	C	pył	-	1,00
EZ:10/7/z	EZ:10/7/z	Młynownia łupku – młyn łupku	40,0	1,000	6 650	OTP	pył SO <sub>2</sub> NO <sub>x</sub> /NO <sub>2</sub> <sup>1</sup> CO	- 10102-09-5 10102-44-0 630-08-0	0,69 5,00 6,00 20,00
EZ:11/8/o	EZ:11/8/o	Homogenizacja – przenośniki załadownicze	38,5	0,350	8 400	OTP	pył	-	0,02
EZ:12/9/z	EZ:12/9/z	Homogenizacja – zbiornik i transport nr 1	71,5	0,600	8 400	OTP	pył	-	0,07
EZ:13/10/z	EZ:13/10/z	Homogenizacja – zbiornik i transport nr 2	56,0	0,330	7 900	OTP	pył	-	0,14
EZ:29/26/o	EZ:29/26/o	Suszarnia węgla <b>Warianty pracy:</b>	35,0	1,600	8 720	OTP	pył SO <sub>2</sub> NO <sub>x</sub> /NO <sub>2</sub> <sup>1</sup> CO	-	0,43 50,13 27,27 32,83
		Palenisko węglowe			320				
		Palnik olejowy + palnik pyłu węglowego - rozpalanie			100				
		Suszenie węgla			5 300				
		Odpylanie chłodnika			3 000				
EZ:30/27/o	EZ:30/27/o	Dział węglowy – zbiornik (nad młynem)	43,0	0,400	6 050	OTP	pył	-	0,04
EZ:31/28/o	EZ:31/28/o	Młyn węgla nr 1	44,0	0,900	6 000	OTP	pył	-	0,47
EZ:32/29/o*	EZ:32/29/o*	Młyn węgla nr 2	44,0	0,900	4 400	OTP	pył	-	0,24
EZ:33/30/o*	EZ:33/30/o*	By - pass	45,0	0,500	8 260	OTP	pył	-	0,06
EZ:34/31/o	EZ:34/31/o	Silosy klinkieru – załadunek nr 1	38,0	0,550	8 200	OTP	pył	-	0,20
EZ:35/32/o	EZ:35/32/o	Silosy klinkieru – załadunek nr 2	38,0	0,624	8 200	OTP	pył	-	0,17
EZ:36/33/o	EZ:36/33/o	Transport klinkieru na skład – stacja przesyłowa	30,0	0,300	8 400	OTP	pył	-	0,07
EZ:37/34/o	EZ:37/34/o	Skład klinkieru W II – rozładunek	18,0	0,500	7 400	OTP	pył	-	0,24

EZ:38/35/lo	EZ:38/35/o	Skład klinkieru W II - załadunek	15,0	0,500	4 200	OTP	pył	-	0,24
EZ:39/36/lo	EZ:39/36/o	Skład klinkieru W I - rozładunek	22,0	0,350	4 200	OTP	pył	-	0,24
EZ:40/37/lo	EZ:40/37/o	Dział węglowy - zbiornik rozładowczy	42,0	0,300	8 620	OTP	pył	-	0,07
EZ:41/38/lo	EZ:41/38/o	Skład klinkieru W II - rozładunek nr 2	21,0	0,560	8 000	OTP	pył	-	0,10
EZ:42/39/o	EZ:42/39/o	Transport klinkieru na skład - stacja przesyłowa nr 2	33,0	0,560	8 000	OTP	pył	-	0,10
EZ:48/44/lo	EZ:48/44/o*	Silosy klinkieru - załadunek - odpylenie transportu klinkieru - silos nr 8	38,0	0,500	8 200	OTP	pył	-	0,13
EZ:49/45/lo	EZ:49/45/o*	Silosy klinkieru - załadunek - odpylenie transportu klinkieru - silos nr 4	38,0	0,500	8 200	OTP	pył	-	0,13
<b>Emitory IPPC współpracujące z piecami nr 5 i 6 w procesie współspalania odpadów</b>									
EZ:45/41/lo	EZ:45/41/o*	Odpylanie hali nr 1 magazynowania paliw uzupełniających	21,0	1,900	8 000	OTP	pył	-	1,09
EZ:40/42/lo*	EZ:40/42/o*	Odpylanie hali nr 2 magazynowania paliw uzupełniających	21,0	1,750	8 000	OTP	pył	-	0,93
EZ:47/43/lo	EZ:47/43/o*	Odpylanie instalacji transportującej paliwa uzupełniające	28,0	0,500	7 740	OTP	pył	-	0,08

Objaśnienia: \* emitor projektowany; <sup>1</sup> - NO<sub>x</sub> w przeliczeniu na NO<sub>2</sub>; o- otwarty; p- poziomy; z - zadaszony

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

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



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

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

Warianty pracy	Rodzaj substancji zanieczyszczającej /	CAS	Emisja roczna [Mg/a]
1.	2.		3.
1. z wykorzystaniem pyłu węglowego jako paliwa podstawowego, dla pracy pieców: nr 1 ÷ 4 – 4 300 h/rok, nr 5 – 7 740 h/rok, nr 6 – 7 740 h/rok	Pył	-	872,787
	SO <sub>2</sub>	10102-09-5	1 365,476
	NO <sub>x</sub> w prze. na NO <sub>2</sub>	10102-44-0	8 455,37
	CO	630-08-0	15 066,64
	NH <sub>3</sub>	7664-41-7	1 272,07
2. z wykorzystaniem jako paliwo pyłu węglowego (piece metody mokrej) oraz pyłu węglowego i odpadów (piece metody suchej) dla pracy pieców: nr 1 ÷ 4 – 4 300 h/rok, nr 5 – 7 740 h/rok ze współspalaniem odpadów, nr 6 – 7 740 h/rok ze współspalaniem odpadów	Pył	-	767,807
	SO <sub>2</sub>	10102-09-5	1 049,906
	NO <sub>x</sub> w prze. na NO <sub>2</sub>	10102-44-0	5 454,54
	CO	630-08-0	15 066,64
	NH <sub>3</sub>	7664-41-7	1 272,07
	Antymon	7440-36-0	2,582
	Arsen	7440-38-2	2,582
	Chrom	7440-47-3	2,582
	Miedź	7440-50-8	2,582
	Mangan	7439-96-5	2,582
	Kadm	7440-43-9)	0,258
	Nikiel	7440-02-0	2,582
	Ołów	7439-92-1	2,582
	Rtęć	7439-97-6	0,258
	Kobalt	7440-48-4	2,582
	Tal	7440-28-0	0,258
	Wanad	7440-62-2	2,582
	Chlorowodór	7647-01-0	51,639
	Fluorowodór	(-)	5,164
	Dioksyny i furany		0,517 x 10 <sup>-6</sup>

2.6. Rodzaje i ilości surowców, paliw i energii wykorzystywanych w zakładzie na zakładaną produkcję – 2 310 000 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 8.

**Tabela nr 8.** 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 360 000 Mg [Mg/rok]	Produkcja klinkieru 1 950 000 Mg [Mg/rok]	
Kamień wapienny	594 000	3 273 000	
Dodatki żelazonośne	9 000	67 300	
Kamień w odłamkach (łupek Haldex) + popioły lotne energetyczne	17 280	228 200	
Popioły lotne – dod. glinonośne	25 200	96 500	
Energia elektryczna na wypał klinkieru [kWh]	28 234 800	107 250 000	
Olej opałowy	277	332	
Rodzaj stosowanego paliwa	węgiel	węgiel	węgiel + odpady
Węgiel kamienny	99 000	214 500	151 000
Odpady współspalane z paliwem podstawowym	-	-	81 200

**I.12. W pkt V po ppkt 2.9 dodaję ppkt 2.9.1 o brzmieniu:**

2.9.1. Ciągłe pomiary wielkości emisji amoniaku należy wykonywać metodą absorpcji promieniowania IR.

**I.13. Zmieniam brzmienie ppkt 2.10, w pkt V poprzez uchylenie jego treści i nadanie mu nowego brzmienia:**

**2.10. Określam moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz parametry lub warunki charakteryzujące pracę instalacji w tych fazach procesu technologicznego:**

- dla procesu wypalania klinkieru cementowego w piecu nr 5 - zgodnie z obowiązującą „Instrukcją technologiczną IT/304” i „Kartą Parametrów Procesu KP/304”,
- dla procesu wypalania klinkieru cementowego w piecu nr 6 - zgodnie z obowiązującą „Instrukcją technologiczną IT/204” i „Kartą Parametrów Procesu KP/204”,
- dla procesu wypalania klinkieru w piecach nr 1, 2, 3, 4 zgodnie z „Instrukcją technologiczną IT/104 i Kartą Parametrów Procesu KP/104”.

**I.14 W pkt XI dopisuję ppkt 4 oraz zmieniam brzmienie ppkt 2 w następujący sposób:**

2. Zobowiązuję prowadzącego instalacje do regularnego sprawdzania realizacji wymogów określonych w pkt XI, ppkt 1 i 4.

4. W Spółce – ochrona gleby, ziemi i wód gruntowych realizowana jest przez:

- a) przestrzeganie obowiązujących w Cementowni WARTA S.A. procedur systemu zarządzania jakością ISO:9001:2000 oraz systemu zarządzania środowiskowego ISO 14001 i EMAS, zgodnie z którymi prowadzony jest systematyczny nadzór technologiczny i specjalistyczny nad pracą instalacji oraz stanem technicznym urządzeń;



- b) właściwe magazynowanie paliw płynnych. Olej: napędowy i opałowy magazynowane są w podziemnych i naziemnych zbiornikach. Zbiorniki podziemne podlegają pod Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Łodzi jako zbiorniki bezciśnieniowe. Wszystkie zbiorniki podziemne zaopatrzone są w system kontroli szczelności.
- c) właściwe magazynowanie paliw stałych. Pył węglowy gromadzony jest w szczelnych, stalowych zbiornikach buforowych. Paliwa uzupełniające magazynowane są w zamkniętej hali magazynowej, a transport i podawanie paliw odbywa się w hermetyzowanej instalacji;
- d) właściwe magazynowanie materiałów eksploatacyjnych. Wykorzystywane gazy techniczne magazynowane są w wolnostojącym budynku na wjeździe do zakładu, każdy w oddzielnym pomieszczeniu.

Miejsca magazynowania olejów silnikowych, przekładniowych oraz smarowych:

- o stacja paliw (budynek Wydziału Transportu Samochodowego) – beczki stalowe,
- o magazyn olejów i smarów (oddzielne pomieszczenie w zespole budynku Zakładu Remontowego) – beczki stalowe,
- o magazyn olejów i smarów – (wydzielone pomieszczenie Wydział Wypału II) – beczki stalowe.

Miejsce magazynowania mocznika - główny zbiornik magazynowy na wodny roztwór mocznika oraz dwa zbiorniki pośrednie.

- e) miejsca magazynowania surowców masowych składowanych luzem na centralnych składach uśredniających posiadają utwardzoną, szczelną powierzchnię, nieprzepuszczalną dla wód opadowych;
- f) powierzchnie w rejonie urządzeń technologicznych są wybetonowane, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych; instalacje są wyposażone w środki gaśnicze oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom;
- g) transport wewnętrzny odbywa się w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie przewożonych paliw, surowców i materiałów eksploatacyjnych; prowadzony rozładunek i przeładunek nie powoduje skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych;
- h) zakład pracuje w zamkniętym obiegu wody chłodzącej, ścieki sanitarne i wody opadowe z terenu Warty I kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków. Wody opadowe z terenu Warty II wraz z wodą z odwodnienia kopalni po przejściu przez osadnik, odprowadzane są do rzeki Warty.

## **II. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego pozostają bez zmian.**

### **UZASADNIENIE**

Wnioskiem z dnia 22.06.2015 r., znak: PS/03/06/2015 (data wpływu 01.07.2015 r.), uzupełnionym przy piśmie z dnia 05.08.2015 r., znak: PS/01/08/2015 Cementownia „Warta” S.A. w Trębaczewie, ul. Przemysłowa 17 gm. Działoszyn wystąpiła do Marszałka Województwa Łódzkiego o zmianę pozwolenia zintegrowanego – decyzji Wojewody Łódzkiego Nr 9 z dnia 19 maja 2005 r., znak: SR.VIII-



M/6617-2/PZ/9/2005, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 29.12.2010 r., znak: RO.VI.WR/66151/143/10, Nr PZ/143/10, decyzją z dnia 26.05.2011 r., znak: ROVI.7222.78.2011.WR, decyzją z dnia 21.08.2014 r., znak: RŚVI.7222.132.2014.WR oraz decyzją z dnia 04.12.2014 r., znak: RŚVI.7222.246.2014.WR.

Dokumentacja załączona do wniosku obejmowała:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego,
- zapis elektroniczny treści wniosku,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej.

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

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

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego i jego zmiany, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 18 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r., Nr 213, poz. 1397 ze zm.) jest Marszałek Województwa Łódzkiego.

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

Pismem z dnia 16.07.2015 r., znak: RŚVI.7222.117.2015.WR, zgodnie z art. 61 § 4 Kpa zawiadomiono strony postępowania o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Następnie pismem dnia 17.07.2015 r., znak: RŚVI.7222.117.2015.WR wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia przedmiotowego wniosku i złożenia stosownych wyjaśnień oraz odrębnym pismem poinformowano strony, iż wniosek nie zostanie załatwiony w ciągu miesiąca (pismo z dnia 29.07.2015 r., znak: RŚVI.7222.117.2015.WR)

Cementownia „Warta” S.A. w Trębaczewie, ul. Przemysłowa 17 złożyła uzupełnienie przy piśmie z dnia 05.08.2015 r., znak: PS/01/08/2015.

Po zebraniu całości materiałów i dowodów w prowadzonym postępowaniu w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego strony postępowania zostały poinformowane przy piśmie z dnia 20.08.2015 r., znak: RŚVI.7222.117.2015.WR, iż w terminie do dnia 26.08.2015 r. mogą zapoznać się z całością zebranych dowodów i materiałów oraz wypowiedzieć się co do zebranych dowodów i materiałów. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków w ww. sprawie.

Wnioskowane zmiany w zakresie emisji hałasu do środowiska związane są z dostosowaniem zapisów pozwolenia do wymogów formalno-prawnych oraz bieżących zmian w instalacji związanych z zakończeniem realizacji zadań inwestycyjnych i z pracami zmniejszającymi oddziaływanie akustyczne zakładu (obudowy w formie ekranów akustycznych). Źródła P17, P18, P19 i P20 oznaczono jako jedno źródło P17. Jednocześnie w tabeli 1A uwzględniono zabudowę jednorodziną, zlokalizowaną na wschód od zakładu, biorąc pod uwagę Uchwałę nr 362/XXXVII/14 Rady Miejskiej w Pajęcznie z 26 września 2014 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla projektowanego terenu górniczego „Niwiska Górne- Grądy I” w granicach gminy



i miasta Pajęczna wraz z korektą korytarza transportowego oraz fragmentem wsi Niwiska Górne oraz pismo z Urzędu Gminy i Miasta w Pajęcznie z dnia 06.03.2015 r., znak: Nr.PI.6723.21.2015 r. Zapisy wniosku w zakresie hałasu wskazują, że zakład dotrzymuje dopuszczalne standardy hałasu, określone w przepisach prawa.

W zakresie odpadów zmiany dotyczą:

- o zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 13 07 01\* - olej opałowy i olej napędowy oraz odpadu o kodzie 16 07 08\* - odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty, które to ilości wcześniej były uwzględnione w pozwoleniu „sektorowym”,
- o zwiększenia ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R1 i w związku z tym zmiany warunków odzysku R13,
- o zwiększenia ilości odpadów o kodzie 19 08 02 – zawartość piaskowników przewidzianych do odzysku w procesie R5 i w związku z tym zmiany warunków odzysku R13,
- o zmiany zapisów tabeli 3 określającej miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytworzenia oraz tabeli 7 opisującej miejsca i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku (R1 i R5) oraz wykreślenie załącznika graficznego do decyzji.

Wniosek w zakresie powietrza został sporządzony zgodnie z przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska i rozporządzeniami wykonawczymi do ustawy. Obliczenia i analizy wykonano zgodnie z metodyką referencyjną określoną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu ( Dz. U. Nr 16, poz.87).

Zmiany w pozwoleniu wynikają z konieczności spełnienia przez instalację wymagań wniesionych ustawą z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U z 2014 r. poz. 1101) i rozporządzeniami Ministra Środowiska, tj.: z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. 2014 poz. 1546) i z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów pobieranej wody (Dz. U z 2014, poz.1542), a także sukcesywnego dostosowywania urządzeń linii pieców nr 5 i 6 oraz urządzeń współpracujących z instalacjami pieców obrotowych do wypalania klinkieru nr 1 ÷ 6 do wymagań Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26.03.2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady z 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (notyfikowana jako dokument nr C(2013) 1728), Tekst mający znaczenie dla EOG (2013/163/UE) - Dz. U. UE.9.4.2013.

Ponadto, zmiany w pozwoleniu mają związek ze zmianami w instalacji polegającymi na:

- uruchomieniu projektowanych nowych źródeł emisji, w tym instalacji mocznikowej SNCR (selektywnej redukcji niekatalitycznej), służącej redukcji emisji tlenków azotu,
- zmianie czasu pracy urządzeń technologicznych zainstalowanych na linii pieców nr 5 i 6 oraz urządzeń współpracujących z instalacjami pieców obrotowych,
- zmianie parametrów emisji dla określonych źródeł projektowanych, tj. instalacji odpylania chłodników klinkieru pieców obrotowych nr 5 i nr 6,
- rozszerzeniu zakresu ciągłego monitorowania emisji z pieców nr 5 i 6 o emisję HCl, HF w procesie współspalania.

Zgodnie z konkluzjami BAT z uruchomieniem SNCR związany jest obowiązek monitorowania ciągłej emisji amoniaku, dla którego, mając na uwadze wymagany konkluzjami poziom wycieku amoniaku, ustalono w decyzji emisję dopuszczalną na poziomie 200 mg/m<sup>3</sup><sub>u</sub>.



Jednocześnie uwzględniając przepisy art. 188 ust. 3 pkt 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska ( tj. Dz. U. z 2013 r. poz.1232 ze zm.,) w pkt V, ppkt 2.9.1. decyzji określono metodę absorpcji promieniowania IR, jako metodę pomiaru wielkości emisji do powietrza amoniaku powstającego podczas eksploatacji instalacji mocznikowej.

Instalacja po zmianach nie będzie powodowała przekroczenia standardów emisyjnych określonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. 2014 poz. 1546). Wskutek zmian w instalacji nastąpi redukcja ilości emitowanych do powietrza substancji zanieczyszczających, co wpłynie na zmniejszenie oddziaływania instalacji na stan jakości powietrza. Instalacja nie będzie powodowała przekroczenia standardów jakości powietrza ustalonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r., poz.1031) i wartości odniesienia określonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26.01.2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu ( Dz. U. Nr 16, poz.87).

Ponadto w przedmiotowej decyzji rozszerzono zapisy w zakresie ochrony środowiska gruntowo-wodnego o wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, zgodnie z wnioskiem Strony.

Prowadzący instalacje zawarł we wniosku analizę ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu (pt. „Analiza możliwości zanieczyszczenia powierzchni ziemi i wód podziemnych substancjami, które mogą być wprowadzane do środowiska w związku z eksploatacją instalacji znajdujących się na terenie Cementowni Warta S.A., w tym instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego”). W ww. analizie wykazano, iż brak jest możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, w związku z wykorzystywaniem substancji powodujących ryzyko. Tym samym w przedmiotowym przypadku nie opracowano i nie przedłożono raportu początkowego.

Dołączona „Analiza możliwości zanieczyszczenia powierzchni ziemi i wód podziemnych substancjami, które mogą być wprowadzane do środowiska w związku z eksploatacją instalacji znajdujących się na terenie Cementowni Warta S.A., w tym instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego” oraz zawarte w niej badania potwierdzają, że dotrzymane są wartości dopuszczalne określone m. in. w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz. U z 2002 r., Nr 165, poz. 135).

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

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

Przed dokonaniem zmian w instalacji objętej pozwoleniem, zgodnie z art. 214 ustawy Prawo ochrony środowiska, prowadzący obowiązany jest poinformować o planowanych zmianach organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.



## POUCZENIE

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

Dla przedmiotowej zmiany nie mają zastosowania przepisy art. 210<sup>1</sup> ustawy Prawo ochrony środowiska, dlatego Wnioskodawca nie uiścił opłaty rejestracyjnej za zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Za wydanie niniejszego pozwolenia Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł na konto:

Centrum Obsługi Mieszkańców Łódź- Śródmieście  
GETIN NOBLE BANK S.A. w Łodzi  
nr 08156000132025030551330016



z up. Marszałka Województwa

*Andrzej Woźniak*  
Zastępca Dyrektora Departamentu  
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

### Otrzymują:

1. Cementownia „Warta” S.A.  
98-355 Działoszyn  
Trębaczew, ul. Przemysłowa 17
2. Stowarzyszenie „7drowa Rzeczpospolita Polska”  
98-355 Działoszyn, ul. Wojska Polskiego 15
3. a/a

### Do wiadomości:

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

Departament Rolnictwa i Ochrony Środowiska  
Wydział Środowiska i Gospodarki Wodnej  
90-051 Łódź, al. Piłsudskiego 8  
[www.lodzkie.pl](http://www.lodzkie.pl)  
fax: 42 663 36 19, tel.: 42 663 36 17