



Opole, dnia 12 września 2019 r.

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2018 r., poz. 2096 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku nr TAR-TOS/53/2018 z 16 lipca 2018 r. (data wpływu do UMWO – 17 lipca 2018 r.) w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.11.2014.BG z 22 sierpnia 2014 r. ze zmianą w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.131.2014.MJ z 3 marca 2015 r. oraz nr DOŚ.7222.51.2016.MSu z 11 grudnia 2017 r. udzielającej Zakładom Wapienniczych Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg/ dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu w Tarnowie opolskim przy ul. Wapienniczej 7

orzekam

I. Zmienić, na wniosek strony, decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.11.2014.BG z 22 sierpnia 2014 r. ze zmianą w decyzji nr DOŚ.7222.131.2014.MJ z 3 marca 2015 r. oraz nr DOŚ.7222.51.2016.MSu z 11 grudnia 2017 r., udzielającej Zakładom Wapienniczym Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg/dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładów Wapienniczych Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim przy ul. Wapienniczej 7, w następujący sposób:

1. Treść w punkcie II.1.2. pozwolenia pn. "Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom" otrzymuje nowe brzmienie:

„Zdolność produkcyjna instalacji do produkcji wapna palonego wynosi 405 150 Mg wapna/rok. Instalacje wchodzące w skład instalacji do produkcji wapna wymagającej pozwolenia zintegrowanego to :

Piec dwuszynowy współprądowo- regeneracyjny typu Maerz (PFRK):

- wydajność pieca - 550 Mg wapna/dobę,
- rodzaj stosowanego paliwa - gaz koksowniczy, gaz ziemny, mazut,
- rodzaj urządzenia ograniczającego emisję - odpylacz tkaninowy.

Piec Maerz pracuje w systemie przeciwprądowym przepływu spalin i wsadu. Posiada dwa stalowe szyby o przekroju okrągłym wymurowane cegłą żaroodporną.

Wypalanie wapna w każdym z szybów odbywa się cyklicznie, co około 12 min. Gdy pierwszy szyb napełniany jest wsadem w drugim w tym czasie następuje wypał wsadu.

Paliwo do strefy wypału dostarczane jest za pomocą specjalistycznych lanc wprowadzonymi od góry pieca na głębokość około 4 metrów. Położenie lanc ustala wysokość strefy podgrzewania oraz strefy wypału. Piec pracuje w nadciśnieniu.

Sterowanie pracą pieca odbywa się przy użyciu automatycznego systemu sterowania.

Gazy odlotowe z pieca są odpylane za pomocą filtra workowego.

Pyły z filtra workowego za pośrednictwem przenośnika ślimakowego i przenośnika taśmowego transportowane są do zbiornika pyłu skąd następnie kierowane są do procesów przerobczych zakładu.

Taśmociągi surowca do pieca – niezabudowane. Taśmociągi produktu – zabudowane.

Uziarnienie kamienia stosowanego w piecu Maerz: 70-130 mm.

Na całość instalacji pieca Maerz składają się ponadto niżej wymienione obiekty i urządzenia współpracujące:

- zbiorniki magazynowe kamienia o pojemność 2 x 195 Mg - otwarte, zasilane z otwartych składów kamienia, poprzez stację przesywową kamienia, przy użyciu przenośników taśmowych,
- załadunek kamienia do skipu – kamień ze zbiorników dostarczany jest do kubła skipu o pojemności o pojemności 1,0 m³ podawaczem wibracyjnym wyposażonym w sito palcowe odsiewające kamień o granulacji poniżej 40 mm,
- zbiorniki podpiecowe – magazynujące wapno po procesie wypału w piecu, pojemność 2 x 50 Mg,
- budynek dmuchaw - w budynku zainstalowano szereg dmuchaw powietrznych pracujących na potrzeby powietrza do spalania i schłodzenia pieca, uciągane wapna oraz lanc,
- odpylacz gazów odlotowych z pieca oraz urządzenia transportujące pył z odpylacza do zbiornika buforowego, urządzenia uciągowe i transportujące wapno,
- odpylacz gazów odlotowych z pieca Maerz oraz urządzenia transportujące pył z odpylacza do zbiornika buforowego,
- urządzenia uciągowe i transportujące wapno z instalacją odpylającą.

Piec szybowy z mieszanym wsadem typu 100C (MFSK) nr 3, nr 4, nr 5, nr 6

- wydajność pieca - 140 Mg wapna/dobę (każdy piec),
- rodzaj stosowanego paliwa - antracyt, koks, węgiel (do rozpalania),
- rodzaj urządzenia ograniczającego emisję - piec szybowy typu 100C nr 3, 5 i 6 z odpylaczem tkaninowym. Piec szybowy typu 100C nr 4 stanowi zimną rezerwę, jego praca możliwa jest jedynie w zastępstwie innego pieca po podłączeniu do instalacji odpylającej.

Na całość instalacji każdego pieca szybowy typu 100C składają się ponadto niżej wymienione obiekty i urządzenia współpracujące:

- zbiornik żelbetowy o pojemności 195 Mg magazynujący surowiec i przystosowany do zasilania kamieniem wapiennym urządzeń transportujących,
- zbiornik koksu o pojemności ok. 20 Mg zasilany ze składu przy użyciu podawaczy wibracyjnych i przenośników taśmowych,
- pojemnik wagowy, do którego zsypuje się grawitacyjnie, poprzez podawacze, kamień i koks/antracyt,
- kubel skipowy, transportujący odważony surowiec i paliwo do zbiornika nad piecem,
- zbiornik nad piecem, z którego mieszanina kamienia i paliwa wprowadzana jest do pieca podawaczem wibracyjnym, poprzez urządzenie zasypowe,
- wentylator podmuchu - piec pracuje w systemie nadciśnienia,
- cztery ruszty uciągowe, którymi uciągane jest, do zbiornika podpiecowego, wypalone i wystudzone wapno,
- zbiornik podpiecowy wapna.

Wapno ze zbiornika podpiecowego podawane jest podawaczem wibracyjnym na przenośniki taśmowe do dalszej przeróbki lub podawane do punktów załadunkowych, do bezpośredniej sprzedaży.

Układ transporterów uciągów wapna (wspólny dla wszystkich pieców tej baterii) posiada system odpylający w skład którego wchodzi filtr tkaninowy i obudowa uciagu i przenośnika. Pyły wychwycone w filtrze rzucane są na taśmę transportującą wypalone w piecach wapno i transportowane wraz z wapnem do silosów.

Podczas rozruchu pieca szybowego typu 100C w pierwszej fazie rozpału do rozgrzania pieca używany jest węgiel kamienny w ilości ok. 10 Mg na jeden rozruch pieca.

Taśmociągi surowca do pieców – częściowo zabudowane. Taśmociągi produktu – zabudowane.

Uziarnienie kamienia stosowanego w piecach szybowych 100C: 70-220 mm.

Łączna wydajność wszystkich pieców: 1110 Mg wapna/dobę”

2. W punkcie II.1.3. pozwolenia pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw i surowców” tabela nr 1 wraz z objaśnieniem w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 1

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Piec dwuszybowy współprądowo- regeneracyjny typu Maerz	Piece szybowe 100C z mieszanym wsadem
1	2	3	4	5
1.	Kamień do produkcji wapna	Mg/rok	371 388	378 140 ¹⁾
		Mg/Mg _{wapna}	1,85	1,85
2.	Zużycie energii cieplnej	GJ/Mg _{wapna}	4,2	4,7
3.	Zużycie energii elektrycznej	kWh/Mg _{wapna}	30,0	35,0
4.	Gaz koksowniczy	Nm ³ /Mg _{wapna}	230	-
5.	Gaz ziemny	Nm ³ /Mg _{wapna}	111	-
6.	Mazut	Mg/Mg _{wapna}	96	-
7.	Antracyt	Mg/Mg _{wapna}	-	0,17
8.	Koks	Mg/Mg _{wapna}	-	0,17
9.	Węgiel*	Mg/ jeden rozruch	-	10

Objaśnienie:

* - stosowany w fazie rozpalania pieców szybowych - po postoju,

¹⁾ - wartość odnosi się do zużycia dla wszystkich pieców szybowych 100C.”

3. W punkcie II.2.1.1. pozwolenia o nazwie „Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji” tabela nr 2 wraz z objaśnieniem w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 2

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Prędkość wylotowa gazów	Temp. wylotowa gazów	Rodzaj urządzenia redukującego emisję	Czas emisji
			[m]	[m]	[m/s]	[K]		[h]
1	2	3	5	6	7	8	9	10
1.	T23/1	Uciąg wapna nr 1 z pieców szybowych 100 C nr 5 i 6	8,1	0,45	K=0	313	odpylacz tkaninowy	2000
2.	T23/2	Uciąg wapna nr 2 z pieców szybowych 100 C nr 3 i 4*	8,1	0,36	K=0	313	odpylacz tkaninowy	2000
3.	T23/3	Uciąg wapna nr 3 z pieca Maerz	8,1	0,45	K=0	313	odpylacz tkaninowy	4500
4.	T24	Przesyp z taśmy + zbiornik rozruchowy	20	0,45	26,0	313	odpylacz tkaninowy	5000
5.	T26	Piec dwuszybowy Maerz	50	1,20	24,1	410	odpylacz tkaninowy	8760

	T101	Piec szybowy 100C nr 3 Piec szybowy 100C nr 5 Piec szybowy 100C nr 6 Piec szybowy 100C nr 4*	50	1,2	17,8	440	odpylacz tkaninowy	8760
6.	T31	Zbiornik buforowy pyłu z odpylania pieca Maerz	12,4	0,15	23,6	293	odpylacz tkaninowy	1500

Objaśnienie:

* - piec szybowy typu 100C nr 4 stanowi jedynie zimną rezerwę, a jego uruchomienie i eksploatacja możliwa jest tylko i wyłącznie w zastępstwie jednego z pieców szybowych 100C nr 3, 4 i 6 po podłączeniu do instalacji odpylającej”

4. Punkt II.2.1.2. pozwolenia w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 3

Lp.	Oznaczenie emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej ¹⁾			
				dla źródła		dla emitora	
				[mg/Nm ³] ²⁾	[kg/h]	[mg/Nm ³] ²⁾	[kg/h]
1	3	4	5	6	7	8	9
1.	T23/1	Uciąg wapna nr 1 z pieców szybowych 100 C nr 5 i 6	Pył ogółem	10	-	10	-
2.	T23/2	Uciąg wapna nr 2 z pieców szybowych 100 C nr 3 i 4*	Pył ogółem	10	-	10	-
3.	T23/3	Uciąg wapna nr 3 z pieca Maerz	Pył ogółem	10	-	10	-
4.	T24	Przesyp z taśmy + zbiornik rozruchowy	Pył ogółem	10	-	10	-
5.	T26	Piec dwuszybowy Maerz - przy opalaniu pieca mazutem, gazem koksoowniczym, gazem ziemnym	Pył ogółem	10	-	10	-
			Tlenki siarki (SO ₂ +SO ₃) jako SO ₂	59	-	59	-
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) NO ₂	195	-	195	-
			Tlenek węgla	263	-	263	-
			TOC (całkowity węgiel organiczny)	30	-	30	-
PCDD/F (Dioksyny i furany)	0,1 ng/m ³	-	0,1 ng/m ³	-			
6.	T101	Piec szybowy 100C nr 3 - przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	10	-	10	-
			Tlenki siarki (SO ₂ +SO ₃) jako SO ₂	200	-	200	-
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) NO ₂	211	-	211	-
			Tlenek węgla	-	757,91	-	2273,73
			TOC (całkowity węgiel organiczny)	30	-	30	-
			PCDD/F (Dioksyny i furany)	0,1 ng/m ³	-	0,1 ng/m ³	-
7.	T101	Piec szybowy 100C nr 5 - przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	10	-		
			Tlenki siarki (SO ₂ +SO ₃) jako SO ₂	200	-		
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) NO ₂	211	-		
			Tlenek węgla	-	757,91		
			TOC (całkowity węgiel organiczny)	30	-		

			węgiel organiczny)				
			PCDD/F (Dioksyny i furany)	0,1 ng/m ³	-		
8.		Piec szybowy 100C nr 6 - przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	10	-		
			Tlenki siarki (SO ₂ +SO ₃) jako SO ₂	200	-		
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) NO ₂	211	-		
			Tlenek węgla	-	757,91		
			TOC (całkowity węgiel organiczny)	30	-		
			PCDD/F (Dioksyny i furany)	0,1 ng/m ³	-		
9.		Piec szybowy 100C nr 4 ³⁾ - przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	0	0		
			Tlenki siarki (SO ₂ +SO ₃) jako SO ₂	0	0		
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) NO ₂	0	0		
			Tlenek węgla	0	0		
			TOC (całkowity węgiel organiczny)	0	0		
			PCDD/F (Dioksyny i furany)	0	0		
10.		Piec szybowy 100C nr 4 ⁴⁾ - przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	10	-		
			Tlenki siarki (SO ₂ +SO ₃) jako SO ₂	200	-		
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) NO ₂	211	-		
			Tlenek węgla	-	757,91		
			TOC (całkowity węgiel organiczny)	30	-		
			PCDD/F (Dioksyny i furany)	0,1 ng/m ³	-		
11.	T31	Zbiornik buforowy pyłu z odpylenia pieca Maerz	Pył ogółem	10	-	10	-
12.	Emisja roczna z instalacji [Mg/rok]		Pył ogółem	11,9643			
			Tlenki siarki (SO ₂ +SO ₃) jako SO ₂	131,483			
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) NO ₂	219,912			
			Tlenek węgla	20 078,7			
			TOC (całkowity węgiel organiczny)	32,658			
			PCDD/F (Dioksyny i furany)	0,0000001089			

Objaśnienie:

- 1) - spośród 4 pieców szybowych 100C w równoczesnej eksploatacji mogą znajdować się maksymalnie 3 piece, piec szybowy typu 100C nr 4 stanowi jedynie zimną rezerwę, a jego uruchomienie i eksploatacja możliwa jest tylko i wyłącznie w zastępstwie jednego z pieców szybowych 100C nr 3, 5 i 6 po podłączeniu do instalacji odpylającej,
- 2) - odnosi się do warunków normalnych: suchego gazu w temperaturze 273 K i pod ciśnieniem 1013 hPa; dla 11% zawartości tlenu,
- 3) - emisja z pieca szybowego typu 100C nr 4 do czasu podłączenia do instalacji odpylającej wynosi 0, obecnie piec nie spełnia wymogów konkluzji,
- 4) - emisja z pieca szybowego typu 100C nr 4 możliwa po podłączeniu do instalacji odpylającej gwarantującej ograniczenia emisji pyłów do poziomu <10 mg/Nm³

5. W punkcie II.2.2.1. pn. „Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby” tabela nr 4 otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 4

Lp.	Instalacja	Źródła hałasu/poziom roboczy	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia ¹⁾ [min.]	
			Pora dnia 6.00-22.00	Pora nocy 22.00-6.00
1	2	3	4	5
Źródła punktowe (wszechkierunkowe)				
1.	Piec 100C nr 3	wentylator podmuchowy / 6,0 m	420	60
2.	Piec 100C nr 3	skip – waga i zasyp (dół) / 2,0 m	210	35
3.	Piec 100C nr 3	skip - zasyp górny zbiornika / 44,0 m	90	6
4.	Piec 100C nr 3	opróżnianie zbiornika górnego / 42,0 m	90	15
5.	Piec 100C nr 5	wentylator podmuchowy / 6,0 m	420	60
6.	Piec 100C nr 5	skip – waga i zasyp (dół) / 2,0 m	210	35
7.	Piec 100C nr 5	skip - zasyp górny zbiornika / 44,0 m	90	6
8.	Piec 100C nr 5	opróżnianie zbiornika górnego / 42,0 m	90	15
9.	Piec 100C nr 6	wentylator podmuchowy / 6,0 m	420	60
10.	Piec 100C nr 6	skip – waga i zasyp (dół) / 2,0 m	210	35
11.	Piec 100C nr 6	skip - zasyp górny zbiornika / 44,0 m	90	6
12.	Piec 100C nr 6	opróżnianie zbiornika górnego / 42,0 m	90	15
13.	Piec 100C nr 3 - 6 oraz Maerz	uciąg wapna / 2,0 m	360	60
14.	Piec 100C - 3 szt.	wentylator odpylacza pieców / 2,0 m	420	60
15.	Piec Maerz	wentylator odpylacza zbiornika pyłu /12,4 m	420	60
16.	Lej zasypowy wapna	wentylator odpylacza leja zasypowego wapna / 4,0 m	420	Nie pracuje
Źródła budynku (przestrzenne)				
1.	Budynek dmuchaw – Piec Maerz	dmuchawy / 0,0 / 6,0 m	480	60
2.	Piec Maerz	zasyp góry pieca / 36,0 / 48,0 m	60	10
3.	Zbiorniki kamienia i koksu	przesypy / 3,0 / 15,0 m	330	60
4.	Stacja przesypowa kamienia piecowego	przesiewacze / 10,0 / 19,0 m	240	60
5.	Budynek wentylatora filtra workowego pieca Maerz	wentylator / 6,0 / 11,0 m	480	60
Źródła liniowe				
1.	Urządzenia transportujące	przełożnik taśmowy antracytu, H = 1,0 / 12,0 m	90	Nie pracuje
2.	Urządzenia transportujące	przełożnik taśmowy wapna, H = 12,0 / 1,0 m	240	60
3.	Urządzenia transportujące	przełożnik taśmowy kamienia grubego, H = 1,0 / 16,0 m	240	60
4.	Urządzenia transportujące	przełożnik taśmowy nr 19.2 kamienia średniego, H = 1,0 / 14,0 m	180	60

5.	Urządzenia transportujące	przenośnik taśmowy nr 18 kamienia średniego, H = 16,0 / 16,0 m	60	60
6.	Urządzenia transportujące	przenośnik taśmowy nr 2 odsiewek, H = 1,0 / 3,0 m	480	60
7.	Urządzenia transportujące	przenośnik taśmowy nr 3 odsiewek, H = 3,0 / 8,0 m	480	60

¹⁾ - przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).„

6. W punkcie II.2.3. pn. „Emisja odpadów” dodaje się punkt II.2.3.6. pn. „Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego” o brzmieniu:

„II.2.3.6. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Na terenie Zakładów Wapienniczych Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim wyznaczono 5 miejsc magazynowania odpadów:

- miejsce magazynowania nr 1 (wiata magazynowa o powierzchni 19,02 m²),
- miejsce magazynowania nr 2 (zadaszony boks magazynowy o powierzchni 18 m²),
- miejsce magazynowania nr 3 (niezadaszony boks magazynowy o powierzchni 18 m²),
- miejsce magazynowania nr 4 (niezadaszony boks magazynowy o powierzchni 38,87 m²),
- miejsce magazynowania nr 5 (plac magazynowy o powierzchni 120 m²).

Dojazd i drogi pożarowe dla ww. miejsc zostały wykonane z płyt betonowych o szerokości 4m, drogi przelotowe zakończone placami manewrowymi o wymiarach 20 m x 20 m.

Wymagane zaopatrzenie wodne do zewnętrznego gaszenia pożaru dla przedmiotowych obiektów magazynowania odpadów wynosi 20 l/s i zostanie zapewnione z hydrantu znajdującego się w odległości 150 m od każdego z tych miejsc oraz:

- dla wiaty magazynowej nr 1 z p. poż. hydrantu zewnętrznego nadziemnego o średnicy 80 mm zlokalizowanego w odległości 40 m od budynku wiaty,
- dla zadaszonego boks magazynowego nr 2 z p. poż. hydrantu zewnętrznego nadziemnego o średnicy 80 mm zlokalizowanego w odległości 36 m od boks,
- dla niezadaszonych boksów nr 3 i 4 z p. poż. hydrantu zewnętrznego nadziemnego o średnicy 80 mm zlokalizowanego w odległości 40 m od boksów,
- dla placu magazynowanego z p. poż. hydrantu zewnętrznego nadziemnego o średnicy 80 mm zlokalizowanego w odległości 75 m od placu.

L.P.	Miejsce magazynowania	Powierzchnia Kubatura Wysokość	Gęstość obciążenia ogniowego	Ocena zagrożenia wybuchem	Klasa odporności pożarowej	Klasa odporności ogniowej	Strefy pożarowe	Odległości od obiektów sąsiadujących	Informacja o wyposażeniu w gaśnicę	Zabezpieczenie przeciwpożarowe
1.	wiata magazynowa	19,02 m ² 126,50 m ³ 3,72 m	3154,57 MJ/m ²	brak zagrożenia	„E”	-	stanowi jedną wspólną strefę pożarową z budynkami zakładowej stacji paliw	zachowane	2 gaśnice proszkowe GP-6x ABC agregat AP-15kg zlokalizowany na terenie stacji paliw, ok. 20 m od wiaty	wanna umieszczona poniżej terenu wychwytyjąca ewentualne wycieki
2.	zadaszony	18 m ²	1175-2000		„B”	REI 120	odrębna		gaśnica	brak

	boks	54,90 m ³ 3,05 m	MJ/m ²		minut	strefa pożarowa		proszkowa GP-6x ABC zamontowana przy wejściu do zadaszonego boksu
3.	niezadaszony boks	18 m ² 27 m ³ 1,5 m	3236,11- 4000 MJ/m ²		„B” REI 120 minut			
4.	niezadaszony boks	38,87 m ² 58,30 m ³ 1,5 m	3961-4000 MJ/m ²		„B” REI 120 minut			
5.	plac magazynowy	120 m ² 300 m ³ wys. składowani a do 2,5 m	3333,33- 4000 MJ/m ²		- -			gaśnica proszkowa GP-6x ABC zlokalizowana na budynku warsztatowym

”

7. Treść punktu II.3. pn. pozwolenia pn. „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach” w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 8

Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych	Maksymalny czas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych [h/rok]	Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich warunkach
1	2	3
<p>Rozruch pieca dwuszynowego typu Maerz Komin rozruchowy - emitor nr T40</p> <p>- I faza – rozpalanie pieca za pomocą palnika rozpałkowego</p> <p>- II faza – od osiągnięcia, w kanale łączącym pieca, temperatury około 1000°C i temperatury spalin około 50°C - do czasu, gdy temperatura spalin osiągnie punkt rosy i spaliny skierowane zostaną na instalację odpylającą;</p> <p>paliwo podawane na lance główne; minimalna temperatura gazów spalinowych, której osiągnięcie pozwala na skierowanie ich na instalację odpylającą wynosi 80°C</p>	<p>I faza - 120</p> <p>II faza - 96</p> <p>łącznie - 216</p>	<p>Praca pieca bez urządzeń redukujących emisję pyłu do czasu, gdy temperatura spalin osiągnie punkt rosy</p> <p>Odprowadzanie zanieczyszczeń poprzez komin rozruchowy</p>
<p>Rozruch każdego pieca szybowego typu 100C nr 3, 5, 6, 4*</p> <p>Kominy rozruchowe - emitor nr T27/L, T27P, T29/L, T29/P, T30/L i T30/P, T28/L* i T28/P*</p> <p>- I faza – rozpalanie oraz suszenie wymurówki pieca za pomocą drewna oraz 10 Mg węgla utrzymując temp. spalin na poziomie do 250 °C</p> <p>- II faza – po 48h od rozpalenia zasyp pieca z przyrostem około 2m na zmianę do</p>	<p>I faza - 110</p> <p>II faza - 90</p>	<p>Praca pieca bez urządzeń redukujących emisję pyłu do czasu, gdy temperatura spalin osiągnie punkt rosy</p> <p>Odprowadzanie zanieczyszczeń poprzez komin rozruchowy</p>

osiągnięcia pozycji czujnika poziomu	łącznie - 200	
--------------------------------------	---------------	--

*- piec szybowy typu 100C nr 4 stanowi jedynie zimną rezerwę, eksploatacja pieca w warunkach odbiegających od normalnych możliwa jest tylko i wyłącznie po podłączeniu do instalacji odpylającej, w zastępstwie jednego z pieców szybowych 100C nr 3, 5 i 6

Rozruch pieców szybowych 100C – w pierwszej fazie rozpalania pieca możliwość stosowania węgla w ilości ok. 10 Mg na jeden rozruch.

Warunki odbiegające od normalnych mające wpływ na gospodarkę odpadami

Tabela nr 9

Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych	Maksymalny czas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych [h/rok]	Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich warunkach
1	2	3
Zatrzymanie i rozruch pieca do wypału wapna	Piec Maerz - 216 godzin raz w roku Piec 100C - 200 godzin w roku	powstanie odpadu o kodzie 10 13 04 - odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego (niedopały i przepały)
Postój pieca na wymianę wymurówki	Piec Maerz - 216 godzin - wymiana wymurówki wykonywana jest co 6 - 8 lat Piec 100C - 200 godzin - wymiana wymurówki wykonywana jest co 6 - 8 lat	powstanie odpadu o kodzie 10 13 04 - odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego (niedopały i przepały)

”

8. Treść punktu II.4. pozwolenia o nazwie „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych” w całości otrzymuje nowe:

„Z uwagi na wielkość i parametry emisji – eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Do wymaganych działań i środków technicznych, mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, należą:

- 1) funkcjonowanie wewnętrznego systemu zarządzania środowiskowego opartego na procedurach środowiskowych w ramach wdrożonego systemu zarządzania jakością ISO 9001 jako wewnętrzny system zarządzania środowiskiem oparty na procedurach środowiskowych, opisujących działania w obszarze ochrony środowiska, podstawowe procesy, sposoby postępowania i odpowiedzialności (BAT 1);
- 2) w celu redukcji i minimalizacji oddziaływania akustycznego stosowane są (BAT 2):
 - wybór odpowiedniego miejsca na operacje powodujące hałas,
 - obudowanie miejsc prowadzenia operacji/ urządzeń powodujących hałas,
 - stosowanie okładzin wewnętrznych i zewnętrznych z materiału absorbującego uderzenia oraz izolacja dźwiękoszczelna budynków w celu odizolowania hałaśliwych operacji,
 - stosowanie ścian chroniących przed hałasem lub naturalnych barier dla hałasu,
 - zamykanie drzwi i okien na terenie budynków,
 - stosowanie tłumików do wentylatorów w filtrach;

- 3) optymalizacja kontroli procesów technologicznych przy pomocy nowoczesnej aparatury kontrolno-pomiarowej (automatyczny system sterowania) (BAT 30):
 - w przypadku pieca Maerz - ciągły pomiar ilości paliwa przeliczony z wartości opałowej mierzonej on-line z nadmiarowym powietrzem potrzebnym do spalania oraz dodatkowo ciśnienia, temperatury w strefach pracy pieca, wydajności, zużycia paliwa i surowca (kamienia),
 - w przypadku pieców szybowych typu 100C - bieżące monitorowanie i kontrolowanie ilości zużywanych surowców oraz wielkości produkcji,
 - dokonywanie pomiaru surowców wsadowych i paliw poprzez wagi i mierniki przepływu paliw gazowych;
- 4) staranny dobór i kontrola surowców podawanych do pieca (BAT 31);
- 5) ciągły pomiar parametrów procesu świadczących o jego stabilności:
 - dla pieca Maerz tj. temperatura, ciśnienie, prędkość przepływu,
 - dla pieców szybowych tj. temperatura, zawartość tlenu O₂, ciśnienie, prędkość przepływu i emisje CO, monitorowanie i stabilizacja krytycznych parametrów procesu tj. podawania paliwa, stałego dozowania i utrzymania nadmiaru powietrza,
- 6) monitorowanie i stabilizacja krytycznych parametrów procesu tj. podawania paliwa, stałego dozowania i utrzymania nadmiaru powietrza,
- 7) okresowy pomiar obejmujący piec Maerz oraz piece szybowe typu 100C w zakresie emisji pyłu ogółem, tlenków azotu, tlenków siarki, tlenku węgla, całkowitego węgla organicznego, dioksyn i furanów oraz pomiar okresowy obejmujący uciąg wapna z pieców szybowych i pieca Maerz, przesyp z taśmy + zbiornik rozruchowy, zbiornik buforowy pyłu z odpylania pieca Maerz w zakresie emisji pyłu ogółem (BAT 32);
- 8) w celu ograniczenia zużycia energii cieplnej: optymalizacja kontroli procesu poprzez stosowanie nowoczesnych układów podawania paliw oraz stosowanie optymalnej wielkości ziaren kamienia zapewniającą optymalną wymianę ciepła (BAT 33);
- 9) w celu ograniczenia zużycia energii elektrycznej stosowany jest (BAT 34):
 - system nadzoru zużycia energii elektrycznej,
 - stosowanie optymalnej wielkości ziaren kamienia wapiennego – dla pieca typu Maerz od 70 do 130 mm, dla pieców szybowych typu 100C od 70 do 220 mm;
- 10) wydobywanie kamienia wapiennego oraz jego kruszenie z uwzględnieniem jakości i rozmiaru ziaren (BAT 35);
- 11) staranna selekcja i kontrola wszystkich paliw podawanych do pieca poprzez badanie ich jakości oraz składu chemicznego, w przypadku pieców szybowych 100C stosowanie wsadu mieszanego (BAT 36);
- 12) minimalizowanie i zapobieganie rozproszonych emisji pyłu z operacji, przy których występuje duże zapylenie poprzez (BAT 40):
 - stosowanie wskaźników poziomu w silosach magazynowych z wyłącznikami przerywającymi załadunek,
 - stosowanie w punktach załadunkowych elastycznych rur napętniających – rękawów,
 - wyposażenie w odpylacze tkaninowe,
 - właściwą i kompleksową konserwację instalacji,
 - stosowanie zautomatyzowanych urządzeń i systemów sterowania oraz ciągłego trybu eksploatacji instalacji;
- 13) minimalizowanie i zapobieganie rozproszonych emisji pyłu z miejsc składowania masowego poprzez (BAT 41):
 - stosowanie silosów do magazynowania surowców i produktów, wyposażonych w filtry tkaninowe,
 - systematyczne utrzymywanie porządku na placach i drogach,
 - w okresach suchych i wietrznych stosowanie nawilżania powierzchni,
 - poruszanie się pojazdów ciężkich po powierzchniach utwardzonych;

- 14) ograniczenie skanalizowanych emisji pyłu z operacji, przy których występuje duże zapylenie, innych niż procesy wypalania w piecach poprzez wyposażenie źródeł emisji w filtry tkaninowe zapewniające ograniczenie emisji pyłu do poziomu $< 10 \text{ mg/Nm}^3$ (BAT 42);
- 15) ograniczanie emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecach poprzez wyposażenie pieca Maerz i pieców szybowych 100C w filtry tkaninowe zapewniające ograniczenie emisji pyłu do poziomu $< 10 \text{ mg/Nm}^3$ (BAT 43);
- 16) zmniejszenie zawartości emisji związków gazowych z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez staranną selekcję i kontrolę substancji podawanych do pieca, optymalizację procesu wypału w piecu Maerz i piecach szybowych 100C oraz stosowanie pierwotnych metod redukcji tlenków azotu (wybór paliwa, optymalizacja procesu) (BAT 44);
- 17) w celu redukcji emisji NO_x z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez wybór odpowiedniego paliwa i ograniczenie zawartości azotu w paliwie, oraz optymalizacja procesu (BAT 45);
- 18) w celu redukcji emisji SO_x z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez wybór paliw o niskiej zawartości siarki, oraz optymalizację procesu w celu zapewnienia skutecznego pochłaniania dwutlenku siarki, tj. efektywny kontakt pomiędzy gazami z pieca, a wapnem palonym - poprzez mieszanie wsadu (paliwa i kamienia) (BAT 47);
- 19) w celu redukcji emisji CO z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez dobór surowców o niskiej zawartości substancji organicznych oraz stosowanie technik optymalizacji procesu w celu uzyskania stabilnego i kompletnego spalania (BAT 48);
- 20) w celu redukcji emisji TOC z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez optymalizację procesu wypału (wspomagany komputerowo monitoring podstawowych parametrów procesu) (BAT 50);
- 21) w celu redukcji emisji PCDD/F z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez staranny dobór i kontrolę podawanych do pieców paliw o niskiej zawartości chloru (BAT52);
- 22) minimalizowanie emisji metali z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez stosowanie paliwa o niskiej zawartości metali oraz stosowanie urządzeń odpylających (BAT 53);
- 23) w celu ograniczenia ilości powstających odpadów stałych z procesów produkcji wapna oraz oszczędzania surowców poprzez zwracanie wytrąconych w urządzeniach odpylających pyłów do procesu produkcyjnego w którym powstały, jako składnik surowcowy w procesie produkcyjnym (BAT 54);
- 24) ograniczenie ilości powstających odpadów poprzez:
 - przestrzeganie reżimu technologicznego w procesie produkcyjnym, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami technologicznymi,
 - optymalizację procesów produkcji i maksymalne wykorzystanie surowców,
 - stosowanie możliwych, nowoczesnych osiągnięć technicznych, mogących mieć wpływ na zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów, np. przez modernizację instalacji technologicznej oraz instalacji z nią związanych,
 - stosowanie i przestrzeganie prawidłowej gospodarki opakowaniowej, w tym dotyczącej opakowań wielokrotnego użytku, co pozwala na ograniczenie ilości odpadów z opakowań,
 - minimalizowanie ilości stanów odbiegających od normalnych – głównie zatrzymania i uruchamiania instalacji;
- 25) prowadzenie systemu gospodarowania odpadami polegającego na:
 - ścisłej i dokładnej segregacji odpadów,
 - selektywnym sposobie magazynowania odpadów oraz właściwym ich zagospodarowaniu,
 - magazynowaniu odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko."

9. W punkcie II.6.2. pozwolenia pn. „Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru” podpunkt II.6.2.1., II.6.2.2. i II.6.2.3. otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„II.6.2. Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru

II.6.2.1. Monitorowanie parametrów procesu i emisji do powietrza

Tabela nr 12

Lp.	Technika/mierzony parametr	Możliwość zastosowania	Źródła objęte pomiarem	Jednostka	Metodyka pomiaru	Częstotliwość pomiarów
1.	Parametry procesu świadczące o jego stabilności, takie jak temperatura, zawartość O ₂ ¹⁾ , ciśnienie	Zastosowanie do procesów w piecach	Piec Maerz (emitor T26) Piecze szybowe 100C nr 3, 5, 6, 4* (emitor T101)	<ul style="list-style-type: none"> • Temperatura [°C], • Zawartość O₂ [%], • Ciśnienie [hPa] 	Temperatura - technika dowolna zapewniająca niepewność pomiaru nie większą niż ±5K; O ₂ – metoda paramagnetyczna; Ciśnienie - metoda dowolna gwarantująca niepewność pomiaru mniejszą niż 10%	Pomiary ciągłe
2.	Prędkość przepływu – wyrażona jako przepływ gazów na emitorach pieców i emisje CO ¹⁾	Zastosowanie do procesów w piecach	Piec Maerz (emitor T26) Piecze szybowe 100C nr 3, 5, 6, 4* (emitor T101)	Nm ³ /h dla 11% O ₂	Metoda dowolna gwarantująca niepewność pomiaru nie większą niż ± 10 hPa	Pomiary ciągłe
3.	Monitorowanie i stabilizacja krytycznych parametrów procesu, np. podawania paliwa, stałego dozowania i utrzymania nadmiaru tlenu – wyrażona jako pomiar zawartości tlenu	Zastosowanie do procesów w piecach	Piec Maerz (emitor T26) Piecze szybowe 100C nr 3, 5, 6, 4* (emitor T101)	<ul style="list-style-type: none"> • Nadawa surowca [Mg] • Dozowanie paliw stałych • Dozowanie paliw gazowych • Zawartość O₂ [%], 	Waga tensometryczna wzorcowana Waga tensometryczna wzorcowana Przepływomierz Kryza pomiarowa	Pomiary ciągłe
4.	Pomiary emisji pyłu	Zastosowanie do procesów w piecach	Piec Maerz (emitor T26) Piecze szybowe 100C nr 3, 5, 6, 4* (emitor T101)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 11% O ₂ (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiary punktowe przez co najmniej pół godziny))	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną	Pomiary okresowe 1 raz w roku
5.	Pomiary emisji NO _x ²⁾	Zastosowanie do procesów w piecach	Piec Maerz (emitor T26) Piecze szybowe 100C nr 3, 5, 6, 4* (emitor T101)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 11% O ₂ (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiary punktowe przez co najmniej pół godziny))	Metoda chemiluminescencyjna lub metoda absorpcji promieniowania IR lub inna metoda optyczna	Pomiary okresowe 1 raz w roku
6.	Pomiary emisji SO _x ³⁾	Zastosowanie	Piec Maerz	W jednostce, w jakiej	Metodą absorpcji	Pomiary

		do procesów w piecach	(emitor T26) Piecze szybowe 100C nr 3, 5, 6, 4* (emitor T101)	wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 11% O ₂ (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiarów punktowe przez co najmniej pół godziny))	promieniowania IR lub UV lub inna metoda optyczna	okresowe 1 raz w roku
7.	Pomiary emisji CO	Zastosowanie do procesów w piecach	Piec Maerz (emitor T26) Piecze szybowe 100C nr 3, 5, 6, 4* (emitor T101)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 11% O ₂ (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiarów punktowe przez co najmniej pół godziny))	Metodą absorpcji promieniowania IR	Pomiary okresowe 1 raz w roku
8.	Pomiary emisji TOC (całkowitego węgla organicznego)	Zastosowanie do procesów w piecach	Piec Maerz (emitor T26) Piecze szybowe 100C nr 3, 5, 6, 4* (emitor T101)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 11% O ₂ (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiarów punktowe przez co najmniej pół godziny))	Metoda ciągłej detekcji płomieniowo-jonizacyjnej lub inna równoważna metoda akredytowana	Pomiary okresowe 1 raz w roku
9.	Pomiary emisji PCDD/F	Zastosowanie do procesów w piecach	Piec Maerz (emitor T26) Piecze szybowe 100C nr 3, 5, 6, 4* (emitor T101)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. ng PCDD/F I-TEQ/Nm ³ dla 11% O ₂ (wartości średnie z okresu pobierania próbek (6-8 godzin))	Metoda ciągłej detekcji płomieniowo-jonizacyjnej lub inna równoważna metoda akredytowana	Pomiary okresowe 1 raz w roku
10.	Pomiary emisji pyłu	Zastosowanie do procesów niezwiązanych z piecami – innych niż procesy wypalania w piecach	Przesyp z taśmy + zbiornik rozruchowy (emitor T24)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 11% O ₂ (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiarów punktowe przez co najmniej pół godziny))	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną	Pomiary okresowe 1 raz w roku
11.		W przypadku małych źródeł, przy których występuje duże zapylenie częstotliwość pomiarów powinna być wyznaczona w oparciu o system obsługi technicznej	Uciąg wapna nr 1 z pieców szybowych 100 C nr 5 i 6 (emitor T23/1)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 11% O ₂ (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiarów punktowe przez co najmniej pół godziny))	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną	Pomiary okresowe 1 raz w roku
12.			Uciąg wapna nr 2 z pieców szybowych 100 C nr 3 i 4* (emitor T23/2)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 11% O ₂ (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiarów punktowe przez co najmniej pół godziny))	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną	Pomiary okresowe 1 raz w roku
13.			Uciąg wapna nr 3 z pieca Maerz	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja	Dowolna technika wzorcowana	Pomiary okresowe

			(emitor T23/3)	dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 11% O ₂ (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiar punktowe przez co najmniej pół godziny))	metodą grawimetryczną	1 raz w roku
14.			Zbiornik buforowy pyłu z odpylania pieca Maerz (emitor T31) - małe źródło emisji pyłu o przepływie < 10 000 Nm ³ /h	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 11% O ₂ (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiar punktowe przez co najmniej pół godziny))	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną	Pomiary okresowe - częstotliwość pomiarów okresowych wyznaczana w oparciu o system obsługi technicznej - zgodnie z instrukcją obsługi technicznej odpylacza, nie rzadziej niż 1 raz w roku

Objaśnienia

*- piec szybowy typu 100C nr 4 stanowi jedynie zimną rezerwę, eksploatacja pieca w warunkach odbiegających od normalnych możliwa jest tylko i wyłącznie po podłączeniu do instalacji odpylającej, w zastępstwie jednego z pieców szybowych 100C nr 3, 5 i 6

¹⁾ - parametr nie dotyczy pieca Maerz

²⁾ - NO_x wyrażone jako NO₂ (suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂))

³⁾ - SO_x wyrażone jako SO₂ (suma dwutlenku siarki (SO₂) i trójtlenku siarki (SO₃))

II.6.2.2. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Określa się stanowiska pomiarowe na prostych, wolnych od zaburzeń przepływu, odcinkach - spełniające wymagania PN-Z-040030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”:

- T23/1 – uciąg wapna nr 1 z pieców szybowych nr 5 i 6 – punkt pomiarowy zlokalizowany na odcinku poziomym emitora za wentylatorem odpylacza, w odległości 2,5 m od wylotu z emitora;
- T23/2 – uciąg wapna nr 2 z pieców szybowych nr 3 i 4* – punkt pomiarowy zlokalizowany na odcinku poziomym emitora za wentylatorem odpylacza, w odległości 2,5 m od wylotu z emitora;
- T23/3 – uciąg wapna nr 3 z pieca Maerz – punkt pomiarowy zlokalizowany na odcinku poziomym emitora za wentylatorem odpylacza, w odległości 2,5 m od wylotu z emitora;
- T26 – piec Maerz – punkt pomiarowy zlokalizowany na odcinku pionowym emitora za wentylatorem odpylacza, w odległości 8 m od wylotu z emitora;
- T101 – piece szybowe 100C nr 3, nr 5, nr 6, nr 4* – punkt pomiarowy zlokalizowany na odcinku pionowych emitora za wentylatorem odpylacza, w odległości 13,2 m od wylotu z emitora;
- T24 – przesyp z taśmy + zbiornik rozruchowy – punkt pomiarowy zlokalizowany na odcinku pionowym emitora za wentylatorem odpylacza, w odległości 2,5 m od wylotu z emitora,
- T31 – zbiornik buforowy pyłu z odpylania pieca Maerz – punkt pomiarowy zlokalizowany na odcinku pionowym emitora za wentylatorem odpylacza, w odległości 0,8 m od wylotu z emitora.

*- piec szybowy typu 100C nr 4 stanowi jedynie zimną rezerwę, eksploatacja pieca możliwa jest tylko i wyłącznie po podłączeniu do instalacji odpylającej, w zastępstwie jednego z pieców szybowych 100C nr 3, 5 i 6”

10. W punkcie II.7. o nazwie „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji, substancji i energii, w tym wyników pomiarów”, podpunkt II.7.1. otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„II.7.1. W zakresie emisji substancji do powietrza

Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza, o których mowa w punkcie II.6.2.1, należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w formie i układzie zgodnym z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie, w terminie 2 miesięcy od wykonania pomiarów.”

II. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

Zakłady Wapiennicze Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim działające przez pełnomocnika Pana Stanisława Rogalskiego, pismem nr TAR-TOS/53/2018 z 16 lipca 2018 r. (data wpływu do UMWO – 17 lipca 2018 r.) zwróciły się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg/dobę, eksploatowanej na terenie Zakładów Wapienniczych Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim przy ul. Wapienniczej 7, udzielonego przez Marszałka Województwa Opolskiego decyzją nr DOŚ.7222.11.2014.BG z 22 sierpnia 2014 r. ze zmianą w decyzji nr DOŚ.7222.131.2014.MJ z 3 marca 2015 r. oraz nr DOŚ.7222.51.2016.MSu z 11 grudnia 2017 r.

Do wniosku dołączono:

- dokumentację o nazwie „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg/dobę, eksploatowanej na terenie Zakładów Wapienniczych Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5 w zakresie dostosowania do wymogów BAT”, opracowaną przez Zakład Projektowo-Usługowy HI-EKO S.C. Halina i Zbigniew Juszcak w lipcu 2018 r.;
- aktualny odpis z Krajowego Rejestru Sądowego, potwierdzający, że Wnioskodawca uprawniony jest do występowania w obrocie prawnym, sporządzony na dzień 17.07.2018 r.,
- pełnomocnictwo z dnia 5.07.2018 r. dla Pana Stanisława Rogalskiego,
- streszczenie w języku niespecjalistycznym,
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej od wydania decyzji.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396), pismem nr DOŚ-III.7222.37.2018.MSu z 26 lipca 2018 r. wniosek w sprawie zmiany pozwolenia przekazano Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Jednocześnie, wypełniając obowiązek wynikający z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2018 r., poz. 2081 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych, na stronie internetowej Ekoportal (karta nr 259/2018) dnia 25 lipca 2018 r.

Dodatkowo należy stwierdzić, że postępowanie w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego nie jest pierwszym po uzyskaniu decyzji, o której mowa w art. 29 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. *o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101) i nie obejmuje w związku z tym informacji, o których mowa w art. 208 ust. 2 punkt 4

litera a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. informacji o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Zmiany objęte niniejszym wnioskiem w żaden sposób nie wpłynęły na zmianę stanu w tym zakresie. W związku z tym nie będą stosowane ani uwalniane substancje, mogące spowodować ryzyko zanieczyszczenia gleby.

Ze względu na to, że wniosek nie spełniał wymogów formalnych, określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska*, organ prowadzący postępowanie, pismem nr DOŚ.7222.37.2018.MSu z 1 sierpnia 2018 r., wezwał o jego uzupełnienie. Zakład uzupełnił wniosek w zakresie określonym w wezwaniu przy piśmie z 14 sierpnia 2018 r., bez numeru (data wpływu do UMWO – 16 sierpnia 2018 r.).

W związku z tym organ na podstawie art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2018 r., poz. 2096) pismem nr DOŚ.7222.37.2018.MSu z 29 sierpnia 2018 r. zawiadomił Zakłady Wapiennicze Lhoist S.A. o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany ww. pozwolenia i jednocześnie poinformował o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2018 r., poz. 2096 z późn. zm.), dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

W toku prowadzonego postępowania, z dniem 5 września 2018 r. weszła w życie ustawa z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592) - co wynika z art. 17 ww. ustawy, wprowadzająca nowe obowiązki dla prowadzących instalacje posiadających pozwolenie zintegrowane.

Zgodnie z art. 9 ust. 1 ww. ustawy *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* do postępowań dotyczących pozwoleń zintegrowanych uwzględniających zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, wszczętych i niezakończonych przed dniem wejścia w życie tejże ustawy, stosuje się przepisy nowe.

Mając na uwagę powyższe, w zaistniałym stanie faktycznym, po analizie przedłożonego wniosku organ stwierdził, że nie spełnia on wszystkich wymogów przepisów *Prawa ochrony środowiska*, organ pismem nr DOŚ-III.7222.37.2018.MSu z 12 września 2018 r. wezwał Zakłady Wapiennicze Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim do uzupełnienia przedłożonego wniosku w zakresie wskazanym w art. 184 ust. 2 pkt 16 oraz art. 184 ust. 4 pkt 5-7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2018 r., poz. 799 z późn. zm.) oraz art. 4 ust. 2 ustawy z dnia 21 sierpnia 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592).

W odpowiedzi na ww. wezwanie Spółka pismem 29 października 2018 r., bez numeru (data wpływu do UMWO – 29 października 2018 r.) przedłożyła część wymaganych dokumentów oraz zawnioskowała o przedłużenie terminu do uzupełnienia wniosku nr TAR-TOS/53/2018 z 16 lipca 2018 r., określając datę złożenia uzupełnienia do dnia 7 grudnia 2018 r.

Organ pismem nr DOŚ-III.7222.37.2018.MSu z 31 października 2018 r. udzielił Spółce prolongaty terminu do 7 grudnia 2018 r. jednocześnie informując, że brak uzupełnienia wniosku w zakresie wskazanym w wezwaniu Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.37.2018.MSu z 12 września 2018 r. ww. wyznaczonym terminie spowoduje pozostawienie go bez rozpoznania.

Pismem z 6 grudnia 2018 r., bez numeru (data wpływu do UMWO – 7 grudnia 2018 r.) prowadzący uzupełnił wniosek nr TAR-TOS/53/2018 z 16 lipca 2018 r.

Do pisma dołączono:

- dokument pn. „Operat z zakresu ochrony przeciwpożarowej dla 5 stanowisk magazynowych odpadów na terenie Zakładów Wapienniczych Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim, ul. Wapiennicza 7, 46-050 Tarnów Opolski” opracowany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych - Pana mgr inż. Marka Kucharskiego (nr UPR. 581/2013);
- postanowienie Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Opolu nr MZP.5560.43.2018 z 6 grudnia 2018 r. uzgadniające warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w operacie przeciwpożarowym dotyczącym 5 stanowisk magazynowych odpadów na terenie Zakładu i wyrażające zgodę na ich zastosowanie;
- zaświadczenie o niekaralności prowadzącego instalację:
 - a) za przestępstwa przeciwko środowisku,
 - b) będącego osobą fizyczną albo wspólnika, prokurenta, członka rady nadzorczej lub członka zarządu prowadzącego instalację będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą

osobowości prawnej za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. – Kodeks karny (Dz. U. z 2017 r. poz. 2204 oraz z 2018 r. poz. 20, 305 i 663) – w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 z późn. zm.), organ za pomocą środków komunikacji elektronicznej pismem nr DOŚ-III.7222.37.2018.MSu z 18 grudnia 2018 r. zwrócił się z prośbą do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu, o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w przedłożonym w toku ww. postępowania operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu nr MZ.5560.43.2018 z 6 grudnia 2018 r.

Ponadto pismem nr DOŚ-III.7222.37.2018.MSu z 16 stycznia 2019 r. zwrócono się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu o informację kiedy zostanie przeprowadzona ww. kontrola. Jednocześnie informując, że pismo nr DOŚ-III.7222.37.2018.MSu z 18 grudnia 2018 r. wraz z kompletem dokumentacji, tj. wnioskiem nr TAR-TOS/53/2018 z 16 lipca 2018 r. wraz z późniejszymi uzupełnieniami, w tym z operatem przeciwpożarowym i ww. postanowieniem, zostało przekazane do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu w postaci elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej w dniu 19 grudnia 2018 r. i ponownie 11 stycznia 2019 r.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Opolu pismem nr MZ.0760.6.1.2019 z 18 stycznia 2019 r. poinformował o problemach z otrzymaniem ww. korespondencji przez skrzynkę ePUAP, jednocześnie zwrócił się z prośbą o przesłanie wniosku nr TAR-TOS/53/2018 z 16 lipca 2018 r. wraz z dokumentacją inną drogą celem przeprowadzenia przedmiotowej kontroli.

W związku z powyższym pismem nr DOŚ-III.7222.37.2018.MSu z 23 stycznia 2019 r. ponownie zwrócono się z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg/dobę, eksploatowanej na terenie Zakładów Wapienniczych Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Opolu postanowieniem nr MZ.5560.20.2019 z 12 lutego 2019 r. (data wpływu do UMWO – 14 lutego 2019 r.) zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w operacie przeciwpożarowym oraz zatwierdzonymi postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu nr MZ.5560.43.2018 z 6 grudnia 2018 r.

Po analizie merytorycznej wniosku, organ pismami nr DOŚ-III.7222.37.2018.MSu z 31 stycznia 2019 r. oraz z 31 maja 2019 r. wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia.

Spółka przy pismach bez numeru: z 14 lutego 2019 r. (data wpływu do UMWO – 15 lutego 2019 r.) i 17 czerwca 2019 r. (data wpływu do UMWO – 24 maja 2019 r.) dokonała uzupełnień złożonego wniosku.

Zgodnie z art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* pismem nr DOŚ-III.7222.37.2018.MSu z 29 sierpnia 2018 r., 12 września 2018 r., 31 października 2018 r., 31 stycznia 2019 r., 27 lutego 2019 r., 28 marca 2019 r., 31 maja 2019 r., 30 lipca 2019 r. i 27 sierpnia 2019 r. poinformowano Spółkę, że przedmiotowa sprawa, nie może być załatwiona w ustawowym terminie, określając ostateczny termin jej załatwienia do 13 września 2019 r. Jednocześnie mając na uwadze art. 37 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ poinformował stronę o możliwości wniesienia ponaglenia do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* pismem nr DOŚ-III.7222.37.2018.MSu z 27 sierpnia 2019 r. Marszałek Województwa Opolskiego zawiadomił Zakłady Wapiennicze Lhoist S.A. o zakończeniu postępowania dowodowego do wszczętego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg/dobę, eksploatowanej na terenie Zakładów Wapienniczych Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się

z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie, można zapoznać się przez okres 3 dni od dnia doręczenia zawiadomienia w siedzibie organu.

Konieczność zmiany związana jest z realizacją działań, których realizacja miała na celu dostosowanie instalacji do spełniania wymagań najlepszych dostępnych technik, określonych w harmonogramie zawartym w punkcie II.4 pozwolenia o nazwie „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych”.

Realizacja harmonogramu związana jest z wymianą i wyposażeniem źródeł w urządzenia redukujące emisje pyłu, tj. odpylacze tkaninowe gwarantujące stężenie pyłu na wylocie z filtra na poziomie $<10 \text{ mg/m}^3$, w tym dokonała podłączenia 3 pieców szybowych 100C do wspólnej instalacji odpylającej. Zmianie ulegnie sposób odprowadzania powietrza z ww. pieców, który odbywać się będzie wspólnym emitorem oznaczonym jako T101.

W związku z powyższym nastąpiła zmiana warunków wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji pieców szybowych typu 100C, poprzez wprowadzenie możliwości jednoczesnej pracy trzech pieców szybowych typu 100C nr 3, 5 i 6. Zgodnie z wnioskiem strony piec szybowy 100C nr 4 obecnie stanowi jedynie zimną rezerwę, a jego uruchomienie i eksploatacja możliwa jest tylko i wyłącznie w zastępstwie jednego z pieców szybowych 100C nr 3, 5 i 6 po podłączeniu do instalacji odpylającej. Obecnie piec szybowy 100C nr 4 nie spełnia wymagań konkluzji BAT więc jego eksploatacja nie jest możliwa, dotyczy to również warunków odbiegających od normalnych.

Wnioskowana zmiana dotyczy także doprecyzowania sposobu odprowadzania zanieczyszczeń pyłowych z procesu transportu wapna z pieców szybowych 100C i pieca Mearz. W związku z tym uwzględniono istniejące źródła emisji z uciągów wapna z ww. pieców – dotyczy emitorów oznaczonych jako T23/1, T23/2 i T23/3. Przedmiotem wniosku jest także określenie dla zbiornika buforowego pyłu usytuowania stanowiska do pomiarów wielkości emisji.

Biorąc pod uwagę, że rozpoczął się już określony w pozwoleniu okres od 5 września 2018 r. organ widząc potrzebę ujednoczenia zapisów pozwolenia zgodnie ze stanem faktycznym i prawnym, dokonując zmiany pozwolenia zintegrowanego, ustali warunki wynikające z obecnie obowiązującego okresu.

Wobec zmiany warunków odprowadzania substancji z pieców szybowych 100C zmianie uległa wielkość emisji wprowadzanych do powietrza. Wzrost emisji rocznej spowodowany jest uwzględnieniem równoczesnej pracy 3 pieców. Wzrost rocznej wielkości emisji pyłu do poziomu 11,9643 Mg/rok wynika z eksploatacji 3 pieców szybowych, która spowoduje wzrost rocznej emisji pyłu o wielkość emisji pyłu wynikającej z pracy dodatkowego trzeciego pieca oraz uwzględnienia dodatkowych istniejących źródeł emisji – uciągów wapna z pieców – dotyczy emisji ustalonej dla okresu od 5 września 2018 r. na poziomie 10,27 Mg/rok, która została znacznie obniżona w stosunku do emisji ustalonej do 4 września 2018 r. na poziomie 425,0 Mg/rok.

Prowadzący instalację dokonał znacznego ograniczenia emisji pyłu z instalacji do wypału wapna wymagającej pozwolenia zintegrowanego, w związku z dostosowaniem instalacji do wypału wapna do spełniania wymogów konkluzji BAT określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26 marca 2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu - poprzez wyposażenie instalacji w urządzenia odpylające gazy odlotowe z pieców oraz z operacji, przy których występuje duże zapylenie, innych niż wypalanie w piecach w celu dotrzymania wymaganego granicznego poziomu stężenia pyłu (BAT-AEL) – określonego na poziomie 10 mg/m^3_u (dla zawartości 11% tlenu). Piece szybowe 100C i zbiornik buforowy pyłu z odpylania pieca Maerz nie były przed 2018 r. wyposażone w instalacje odpylające. Termin dostosowania ww. instalacji do wypału wapna do spełniania wymogów konkluzji BAT upłynął w dniu 4 września 2018 r. Prowadzący instalację zrealizował w 2018 r. instalację odpylania gazów odlotowych dla pieców szybowych 100C nr 3, 5 i 6 oraz zbiornika buforowego pyłu z odpylania pieca Maerz, która zapewnia dotrzymanie ww. granicznej wielkości stężenia pyłu w gazach odlotowych. Dodatkowo dla uciągu wapna z pieców szybowych i pieca Maerz oraz przesypu z taśmy ze zbiornikiem rozruchowym wymieniono istniejące urządzenia redukujące na odpylacze gwarantujące stężenie pyłu na poziomie 10

mg/m³. Piec szybowy 100C nr 4 obecnie stanowi jedynie zimną rezerwę, jego uruchomienie i eksploatacja możliwa jest tylko i wyłącznie w zastępstwie jednego z pieców szybowych 100C nr 3, 5 i 6 po podłączeniu do instalacji odpylającej.

Warunki dopuszczalne emisji pyłu z wszystkich ww. źródeł uwzględniające wymogi konkluzji BAT, czyli ograniczające emisję pyłów, z terminem obowiązywania od 5 września 2018 r., zostały określone w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.51.2016.MSu z dnia 11 grudnia 2017 r. zmieniającej ww. pozwolenie zintegrowane.

Z ww. decyzji wynika, że roczna dopuszczalna emisja pyłu ogółem, przed wejściem wymogów ww. konkluzji BAT, była określona na poziomie 425 Mg/rok. Natomiast po wejściu w życie wymogów konkluzji BAT, wielkość rocznej dopuszczalnej emisji pyłu ogółem została określona dla wszystkich instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym na poziomie 10,27 Mg/rok. Zatem w pozwoleniu zintegrowanym ograniczono warunki dotyczące rocznej dopuszczalnej emisji pyłu ogółem – z uwagi na dostosowanie instalacji do wypału wapna do spełniania wymogów konkluzji BAT – o 414,73 Mg/rok.

Z analizowanego w niniejszym postępowaniu wniosku wynika, że w wyniku przedmiotowej zmiany wprowadzona zostanie do powietrza, w skali roku, ilość pyłu na poziomie 1,6943 Mg/rok.

Reasumując – ograniczenie wielkości emisji pyłu ogółem (w tym pyłu PM10 i PM2,5) w związku z dostosowaniem instalacji do wypału wapna do spełniania wymogów konkluzji BAT w terminie do 4.09.2018 r.), zapewni skompensowanie wielkości emisji pyłu.

Biorąc pod uwagę powyższe Marszałek Województwa Opolskiego uznał, że planowane zmiany w funkcjonowaniu instalacji nie stanowią istotnej zmiany w rozumieniu przepisów art. 3 ust. 7 oraz art. 214 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, mogącej spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Na potrzeby wniosku o zmianę pozwolenia zostały przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu w zakresie pyłu ogółem, w tym pyłu zawieszonego PM2,5 i PM10, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla oraz opadu pyłu na powierzchnię terenu uwzględniające wszystkie źródła emisji substancji do powietrza zlokalizowane na terenie Zakładu, które wykazały, że instalacja nie powoduje przekroczenia wartości stężeń dopuszczalnych ani wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w *sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w *sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. nr 16, poz. 87). Obliczeń rozprzestrzeniania się PCDD/F i TOC nie przeprowadzono z uwagi na to, że substancje te nie są normowane w powietrzu i nie ma określonych dla nich wartości odniesienia.

W związku z tym w niniejszej decyzji dokonano zmiany punktu II.2.1.1. pozwolenia o nazwie „Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji” poprzez określenie parametrów dla emitora oznaczonego jako T101 oraz emitatorów oznaczonych jako T23/1, T23/2 i T23/3. Zgodnie z wnioskiem strony ustalono wielkość emisji dopuszczalnej dla ww. emitatorów na poziomie wyrażonym w jednostkach odpowiadających wielkościom określonym w konkluzjach BAT jako (BAT-AEL) wynikających przede wszystkim z warunków normalnego funkcjonowania instalacji, nie większych niż wynikające z prawidłowej eksploatacji instalacji. Zgodnie z wymaganiami najlepszych dostępnych technik w niniejszej decyzji dla wszystkich źródeł związanych z operacjami, pochodzącymi z gazów odlotowych z procesów wypalania w piecach oraz z operacji, przy których występuje duże zapylenie, innych niż wypalanie w piecach, określono graniczne wielkości emisji pyłu ogółem na poziomie 10 mg/Nm³ – dotyczy emitora T101, T23/1, T23/2 i T23/3. Poziomy emisji z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach – dotyczy pieca Maerz i pieców szybowych 100 C, wyrażonych w jednostkach odpowiadających wielkościom określonym w konkluzjach BAT jako (BAT-AEL) zgodnie z wymogiem konkluzji dla tlenków siarki ((SO₂+SO₃) jako SO₂), tlenków azotu ((NO+NO₂) jako NO₂), całkowitego węgla organicznego (TOC), dioksyn i furanów (PCDD/F) oraz tlenku węgla, nie uległy zmianie. Ustalona w niniejszej decyzji roczna emisja uwzględnia zmianę wielkości emisji wynikająca z przedmiotowej zmiany.

Mając na uwadze fakt, że istniejące emitory oznaczone jako T27/L i 27/P, T28/L i 28/P, T29/L i T29/P, T30/L i T30/P pieców 100 C nr 3, nr 5 i nr 6 zmieniają przeznaczenie i staną się emitarami

rozruchowymi tzn. będą pracować tylko w czasie rozpalania pieca i w przypadku wystąpienia awarii, niniejsza decyzją doprecyzowano zapisy dotyczące parametrów charakteryzujących pracę instalacji określających moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji. Piec szybowy 100 C nr 4 będzie stanowić zimną rezerwę.

Ponadto dookreślono dla emitorów oznaczonych jako T101, T23/1, T23/2 i T23/3 usytuowanie stanowisk pomiarowych jak również monitoring emisji do powietrza wynikających z konkluzji BAT 32.

Wymagania konkluzji BAT 32 a) określają obowiązek prowadzenia ciągłego pomiaru parametrów procesu świadczących o jego stabilności, takich jak: temperatura, zawartość tlenu, ciśnienie, prędkość przepływu i emisji CO, obowiązek ten dotyczy procesów z pieców.

Prowadzący zawniioskował o zmianę ciągłego pomiaru parametrów procesu świadczących o jego stabilności dla pieca Maerz, określając, że ww. pomiar dla tego pieca będzie prowadzony w oparciu o parametry tj. temperatura, ciśnienie, prędkość przepływu. Ponadto zwrócił uwagę, że oryginalna wersja konkluzji BAT 32 używa słowa „such as” co w jego tłumaczeniu oznacza „jak na przykład” tym samym oznacza to, że lista wymieniona w konkluzjach BAT 32 a) jest listą parametrów do tzw. wybrania i stosowania w ramach ciągłego pomiaru o którym mowa ww. konkluzji.

Z informacji otrzymanych od wnioskodawcy wynika, że piec współprądowo regeneracyjny typu Maerz składa się z dwóch szybów połączonych kanałem łączącym. Przepływ spalin z procesu spalania w jednym szybie służy jednocześnie do podgrzania świeżego kamienia w szybie drugim. Proces polega na doprowadzeniu do pieca od góry mieszanki paliwa i powietrza. Pod wpływem wysokiej temperatury panującej w piecu dochodzi do spalania i wytworzenia energii niezbędnej do wypalenia kamienia wapiennego. Instalacja działa w nadciśnieniu, w nadmiarze powietrza. Dostarczane do pieca ilości powietrza używanego do spalania wynikają ze stechiometrii spalania paliwa, dane te wprowadzane są do systemu sterowniczego. Prowadzony jest pomiar przepływu powietrza i ciśnienia. Ilość wprowadzonego powietrza spalania i powietrza do chłodzenia korygowane są współczynnikami nadmiaru. Kontrola ilości paliwa odbywa się na podstawie pomiaru przepływu gazu i jego wartości opałowej. W celu zapewnienia stabilności procesu piec Maerz wyposażony jest w ciągły pomiar kaloryczności paliwa. Pomiar temperatury monitorowany jest za pomocą termopar badających temperaturę spalin w obu szybach pieca a w kanale łączącym monitorowana jest dodatkowo poprzez pirometr optyczny. Badana jest także temperatura na wlocie i wylocie z odpylacza. Dodatkowo piec Maerz posiada wprowadzony system HAZOP oparty o niezależny sterownik, który czuwa nad zachowaniem stabilności procesu i bezpieczeństwa obsługi.

Biorąc pod uwagę powyższe należy uznać, że stosowane w przypadku pieca Maerz monitorowanie ww. parametrów procesu jest wystarczające i ciągły pomiar zawartości tlenu i emisji CO dla pieca Maerz nie będzie miało zastosowania do prawidłowego sterowania przebiegiem procesu wypału wapna. Ponadto wymóg konkluzji BAT 32 a) i b) dotyczą podobnych elementów związanych z kontrolą procesu i zasadnym jest twierdzenie, że stanowią one parametry zastępcze dające równoważny poziom nadzoru nad pracą pieca.

Dlatego też, organ przychylił się do wniosku strony i w przypadku pieca Maerz odstąpił od określenia obowiązku monitorowania takich parametrów procesu jak zawartość tlenu i emisje CO w ramach ciągłego pomiaru parametrów procesu świadczących o jego stabilności. W przypadku pieca Maerz nadal będzie prowadzony ww. monitoring w oparciu o temperaturę, ciśnienie i prędkość przepływu.

Ciągły pomiar parametrów procesu świadczących o jego stabilności w przypadku pieców szybowych 100C pozostał bez zmian i obejmuje pomiar wszystkich parametrów, tj. temperatura, zawartość tlenu O₂, ciśnienie, prędkość przepływu.

Bez zmian pozostaje także ustalony dla pieca Maerz i pieców szybowych 100 C obowiązek wynikający z konkluzji BAT 32 b) w zakresie prowadzenia monitorowania i stabilizacji krytycznych parametrów procesu, tj. podawanie paliwa, stałe dozowanie i utrzymanie nadmiaru powietrza.

W przesłanej dokumentacji wnioskujący dokonał inwentaryzacji źródeł hałasu należących do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, z podziałem na źródła punktowe, źródła budynki oraz źródła liniowe wraz z podaniem ich czasu pracy w porze dnia i porze nocy w czasie odniesienia. Na potrzeby oceny akustycznego oddziaływania ww. instalacji wnioskujący wykonał analizę

propagacji hałasu w środowisku od instalacji położonych na terenie zakładu. Z przedstawionych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych. W załączonej dokumentacji wnioskujący przedstawił czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00), zgodnie z przyjętymi do analizy wariantami pracy. Organ zgodnie z wnioskiem strony dokonał zmian w tabeli nr 4, w punkcie II.2.2.1. pozwolenia poprzez aktualizację zestawienia eksploatowanych źródeł hałasu wchodzących w skład instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomów hałasu w środowisku, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższej położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 w punkcie II.2.3. pn. „Emisja odpadów” dodano podpunkt pn. „Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego”, w którym zawarto informację o miejscach magazynowania odpadów znajdujących się na terenie Zakładów Wapienniczych Lhoist S.A. przy ul. Wapienniczej 7 w Tarnowie Opolskim oraz określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego sporządzonego przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Marka Kucharskiego i uzgodnionego przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu postanowieniem nr MZ.5560.43.2018 z 6 grudnia 2018 r. Natomiast postanowieniem nr MZ.5560.20.2019 z 12 lutego 2019 r. Komendant Miejskiej Straży Pożarnej w Opolu, po przeprowadzeniu kontroli na przedmiotowej instalacji, pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w ww. operacie przeciwpożarowym.

W związku z tym po analizie przedłożonego wniosku wraz z uzupełnieniem, organ uznał go za kompletny i niniejszą decyzją dokonał zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego na warunkach określonych w tej decyzji.

Za wydanie niniejszej decyzji Spółka dokonała opłaty skarbowej, zgodnie z pozycją I punkt 53 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2019 r. poz. 1000) w wysokości 10 zł (słownie: dziesięć złotych). Wpłaty dokonano w dniu 11 lipca 2018 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję, strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Z up. Marszałka Województwa

Manfred Grabelus
D Y R E K T O R
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Stanisław Rogalski – pełnomocnik
Zakłady Wapiennicze Lhoist S.A.
ul. Wapiennicza 7
46-050 Tarnów Opolski
2. aa.

NR-1401

Starszy Inspektor

Magdalena Suszek