

DECYZJA

Na podstawie art. 183 ust. 1, art. 187 ust. 4a, art. 192, art. 202, art. 204, art. 211, art. 216 i art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r., poz. 647 z późn. zm.) oraz z art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2025 r., poz. 1691), po rozpatrzeniu wniosku z 3 czerwca 2025 r. (data wpływu do UMWO – 03.06.2025 r.) przedłożonego przez Panią Ewę Stanisławiak – pełnomocnika Cementowni „ODRA” S.A. w Opolu, o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 31 grudnia 2004 r. (ze zmianami) dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1500 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Budowlanych 9

orzekam

I. Zmienić, na wniosek strony decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z 31 grudnia 2004 r. (sprostowaną postanowieniem nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z 21 lutego 2005 r.), która następnie została zmieniona decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-42/07 z 16 listopada 2007 r. oraz decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.III-MJ-7636-45/09 z 18 grudnia 2009 r., nr DOŚ.7222.46.2011.BG z 1 czerwca 2012 r., nr DOŚ.7222.44.2013.BG z 23 maja 2014 r., nr DOŚ.7222.33.2014.BG z 22 sierpnia 2014 r., nr DOŚ.7222.112.2014.HM z 11 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.145.2014.HM z 19 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.49.2015.HM z 15 lutego 2016 r., nr DOŚ-III.7222.25.2016.MSU z 23 czerwca 2016 r., nr DOŚ-III.7222.13.2017.HM z 3 października 2017 r. (sprostowaną postanowieniem nr DOŚ-III.7222.65.2017.HM z 18 października 2017 r.), nr DOŚ-III.7222.8.2018.HM z 9 lutego 2018 r., nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW z 31 grudnia 2020 r. (sprostowaną postanowieniem nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW z 25 stycznia 2021 r. i nr DOŚ-RPŚ.7222.36.2025.HM z 18 czerwca 2025 r.) oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.54.2023.JW z 20 grudnia 2023 r., udzielającą Cementowni „ODRA” S.A., pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1500 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Budowlanych 9, w następujący sposób:

1. Dotychczasową treść sentencji decyzji:

„...udzielić Cementowni „ODRA” S.A. w Opolu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej **1500 Mg klinkieru na dobę**, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Budowlanych 9, na warunkach określonych w niniejszej decyzji...”

zastępuje się treścią:

„...udzielić Cementowni „ODRA” S.A. w Opolu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej **1600 Mg klinkieru na dobę**, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Budowlanych 9, na warunkach określonych w niniejszej decyzji...”

2. Punkt II. pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„II. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

II.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności Spółki Akcyjnej Cementownia „ODRA” jest wydobywanie surowców węglanowych, wapieni i margli kredowych oraz produkcja klinkieru, cementu i spoiwa. Surowce do produkcji klinkieru wydobywane są we własnym kamieniołomie (metodą odkrywkową z zastosowaniem mechanicznego urabiania złoża) i na jego terenie wstępnie przygotowane do produkcji – poddawane kruszeniu przy użyciu kruszarek mobilnych-udarowych. Skruszony surowiec transportowany jest systemem przenośników taśmowych do hali składu kamienia. Z hali kamienia trafia do zbiorników przed młynem surowca.

Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego składa się z następujących elementów:

- urządzeń do składowania, przygotowania surowców, podawania do pieca obrotowego w celu wypalania klinkieru - przedmłynowych magazynowych zbiorników surowca i dodatków korekcyjnych, urządzeń transportujących surowce do przemiału, młyna susząco-mielącego surowca, urządzeń do homogenizowania mączki surowcowej, urządzeń transportujących i dozujących mączkę surowcową do pieca;
- urządzeń do magazynowania, przygotowania i podawania paliwa używanego do wypalania klinkieru - zbiorniki węgla (miał węgla kamiennego lub brunatnego), urządzeń transportujących węgiel do mielenia i wysuszenia, młyna susząco-mielącego węgla, zbiorników buforowych pyłu węgla brunatnego lub kamiennego;
- urządzeń przeznaczonych do wypalania klinkieru – pieca obrotowego o wydajności 1600 Mg klinkieru na dobę, kalcynatora z trzecim powietrzem oraz układem bocznikowania gazów (by-pass), cyklonowego 4-stopniowego wymiennika ciepła, wymiennika ciepła woda-powietrze, chłodnika klinkieru;
- urządzeń do transportu i magazynowania klinkieru - urządzenia transportujące klinkier, tj. przenośniki skrzynkowe i zgrzeblowe, skład klinkieru - zadaszona hala, urządzenia do odbioru klinkieru z hali, urządzenia załadownicze klinkieru na środki transportu;
- linii technologicznej podawania paliw zastępczych na bazie odpadów palnych innych niż niebezpieczne do głowicy pieca obrotowego - dwie równoległe stacje samorozładownicze, przenośnik, urządzenia dozowania, dysza podająca paliwo do pieca;
- linii technologicznej podawania paliw zastępczych na bazie odpadów palnych innych niż niebezpieczne do komory kalcynatora - trzy równoległe stacje samorozładownicze, układ transportu mechanicznego ze stacji rozładowniczych do układu separacji paliw zastępczych, układ ważący, układ transportu do komory kalcynatora.

Produkcja klinkieru w Cementowni „ODRA” (w ramach instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego) rozpoczyna się od zmagazynowania surowca i dodatków korekcyjnych w zbiornikach przedmłynowych.

Podstawowymi surowcami używanymi do produkcji klinkieru są wapień i margle kredowe, do których dodaje się dodatki krzemio- i żelazonośne (korekcyjne) oraz dodatki zdekarbonizowane. Ze zbiorników surowiec kierowany jest za pomocą przenośników taśmowych do młyna surowca, gdzie następuje jego zmielenie i zestawienie (ustalenie ilości dodatków). Zestawienie surowca odbywa się w oparciu o wyniki analiz składu mączki surowcowej za młynem (wykonywanych przy pomocy fluorescencyjnych analizatorów rentgenowskich).

Przemiał surowca następuje z jednoczesnym jego suszeniem, dzięki wykorzystaniu ciepła gazów odlotowych o temperaturze ok. 350°C z pieca obrotowego. Mieszanina gorących gazów i pyłu mączki surowcowej kierowana jest z młyna na separator dynamiczny (separator promieniowy, dwa cyklony i dwa wentylatory), gdzie następuje rozdzielanie pyłu surowca i gazów. Grube ziarna pyłu kierowane są z separatora ponownie na młyn surowca w celu dalszego zmielenia, a ziarna drobniejsze - oddzielane są od gazów w dwóch cyklonach. Z cyklonów, mączka - jako oddzielone frakcje pyłu surowcowego - kierowana jest poprzez układ przenośników do zbiorników homogenizacyjnych, gdzie następuje ostateczna korekcja jej składu i homogenizacja, dalej poprzez układ dozujący

pieca (zbiornik zasypowy, waga dozująca i układ transportujący) kierowana jest do instalacji pieca obrotowego.

Instalację pieca obrotowego stanowią: kalcynator, wieża wymienników, wielostopniowy wymiennik cyklonowy, piec obrotowy oraz rusztowy chłodnik klinkieru. Mączka surowcowa podawana jest do kalcynatora, gdzie następuje jej podgrzanie i w dużym stopniu skalcynowanie, a następnie wprowadzana jest do pieca. W celu podniesienia efektywności procesu spalania, z głowicy pieca następuje pobieranie tzw. trzeciego powietrza i podawane do komory kalcynatora. W piecu surowiec podlega procesowi dalszej kalcynacji i klinkieryzacji. Gorący klinkier wpada do chłodnika i przesuwają się po ruszcie. Pod ruszt podawane jest powietrze chłodzące, które przepływając przez warstwę klinkieru ogrzewa się i wraca do pieca jako powietrze wtórne do spalania paliwa. Pozostała ilość gorącego powietrza poprzez wymiennik ciepła trafia do odpylacza tkaninowego, gdzie jest oczyszczane z pyłów i osobnym emitorem kierowane do atmosfery. Schłodzony klinkier transportowany jest przenośnikiem skrzynkowym na halę klinkieru o pojemności 18 000 ton.

Paliwem technologicznym stosowanym do opalania pieca obrotowego jest pył węgla kamiennego lub brunatnego. Pył węgla brunatnego dostarczany jest w autocysternach, a następnie pneumatycznie transportowany jest do zbiornika pyłu węglowego, skąd na bieżąco dozowany jest do pieca i spalany. Natomiast pył węgla kamiennego powstaje ze zmielenia węgla w młynie susząco-mielącym nr 2. Węgiel kamienny magazynowany jest na składzie w hali oraz 3 zbiornikach, a jego transport do młyna odbywa się przenośnikami taśmowymi. Ponadto, do procesu wypału klinkieru w piecu obrotowym wykorzystywane jest paliwo alternatywne wytworzone na bazie odpadów palnych innych niż niebezpieczne.

Wyprodukowany klinkier jest surowcem do produkcji cementu, która realizowana jest na terenie Cementowni „ODRA” S.A. - działalność w tym zakresie nie jest przedmiotem niniejszego pozwolenia.

II.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Instalacja do produkcji klinkieru cementowego w piecu obrotowym o wydajności 1 600 Mg klinkieru na dobę składa się z:

- **urządzeń do składowania, przygotowania surowców i ich podawania do pieców obrotowych w celu wypału klinkieru**

Tabela nr 1

Magazynowanie surowca i transport do młyna – magazynowanie kamienia wapiennego i dodatków korekcyjnych w zbiornikach przedmłynowych: zbiorniki kamienia 4 szt. o poj. 240 m ³ , zbiornik dodatków korekcyjnych o poj. 240 m ³ , transport surowca do młyna za pomocą przenośników taśmowych zakrytych, przesypy zabezpieczone przed pyleniem.
Młyn susząco-mielący surowca 1 szt., produkcja 1967, wyd. nominalna 100 Mg/h mączki suchej (przy zawartości H ₂ O ≤ 0,6%), 2-komorowy z komorą suszącą, do suszenia wykorzystywane gazy odlotowe z pieca obrotowego o temp. ok. 350 °C w ilości 82 tys. nm ³ /h, separator młyna - dynamiczny składający się z separatora promieniowego, dwóch cyklonów i dwóch wentylatorów, wydajność 92 Mg/h; separator statyczny typ S.4.8. Ø 4800 mm tkaninowy, wentylator młynowy V = 58,3 m ³ /s, gazy z separatora kierowane do emitora E3 poprzez filtry workowe (skuteczność odpylania η=99,9%), gazy z młyna surowca kierowane na filtr linii piecowej, mączka z młyna kierowana do zbiorników homogenizacyjnych
Zbiorniki homogenizacyjne 5 szt. o poj. 300 m ³ każdy, urządzenie ochronne – wspólny odpylacz tkaninowy (skuteczność odpylania η=99,9%), gazy z odpylacza kierowane do emitora E1,
Cały układ (młyn i separator) jest hermetyczny, mąka transportowana hermetycznymi drogami z młyna do zbiorników homogenizacyjnych (rynni areacyjne zabezpieczone przed pyleniem)

– instalacji i urządzeń do składowania, przygotowania i podawania paliwa do wypału klinkieru

Tabela nr 2

<p>Paliwo technologiczne - miał węgla kamiennego wytwarzany we własnej młynowni, węgiel magazynowany na składzie i w 3 zbiornikach o łącznej pojemności 5 250 Mg, transport węgla do młynów węgla przenośnikami taśmowymi.</p> <p>Do suszenia węgla kamiennego wykorzystywane są gorące gazy paleniskowe, wytworzone w palenisku Ignis. Pył węgla brunatnego dostarczany jest w autocysternach, a następnie pneumatycznie transportowany jest do zbiornika pyłu węglowego.</p>
<p>-----</p> <p>Układ przemiału – jeden, młyn susząco-mielący: młyn kulowy nr 2 (emitor E36) – młyn susząco-mielący TIRAX o wyd. 15 Mg/h pyłu, odpylacz workowy tkaninowy (10 komór, 17 worków w komorze, powierzchnia filtracyjna 230 m²), wentylator promieniowy 960 obr/min, skuteczność odpylania n=99,8%</p>

– instalacji i urządzeń do magazynowania i podawania paliwa alternatywnego do wypału klinkieru

Tabela nr 2a

<p>Charakterystyka oraz sposób postępowania z paliwami technologicznymi dodatkowymi, tj. paliwem alternatywnym wytworzonym na bazie odpadów palnych innych niż niebezpieczne, odpadami tworzyw sztucznych i gumy oraz odpadami tekstyliów.</p> <ol style="list-style-type: none">1) Paliwo alternatywne, odpady tworzyw sztucznych i gumy oraz odpady tekstyliów, przeznaczone do współpalania, wytwarzane przez wytwórców zewnętrznych, dostarczane są w stanie suchym i rozdrobnionym.2) Jakość paliwa alternatywnego, odpadów tworzyw sztucznych i gumy:<ul style="list-style-type: none">• zawartość związków chlorowcoorganicznych w przeliczeniu na chlor - do 1%,• zawartość wilgoci do 30%, wartość opałowa >13 MJ/kg,• zawartość siarki do 1%.3) Jakość odpadów tekstylnych:<ul style="list-style-type: none">• zawartość związków chlorowcoorganicznych w przeliczeniu na chlor - do 1%,• zawartość wilgoci do 20%, wartość opałowa >15 MJ/kg,• zawartość siarki do 1%.4) Techniki zapewniające odpowiednie właściwości odpadów oraz ograniczenie emisji:<ol style="list-style-type: none">a) stosowanie systemów zapewniania jakości, by zagwarantować odpowiednie właściwości odpadów, prowadzenie analizy każdego typu odpadów, który zostanie wykorzystany jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym, pod kątem następujących parametrów:<ul style="list-style-type: none">– stałej jakości,– kryteriów fizycznych, tj. emisyjności, rozdrobnienia, wartości opałowej,– kryteriów chemicznych, tj. zawartości chloru, odpowiednich metali (w tym kadmu, rtęci, talu), siarki, węgla,b) kontrola poziomu zawartości chloru, odpowiednich metali (w tym kadmu, rtęci, talu), siarki, zawartości chlorowców ogółem w odniesieniu do każdego typu odpadów, które będą wykorzystywane jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym,c) stosowanie systemów zapewnienia jakości w odniesieniu do każdego ładunku odpadów.
<p>Magazynowanie, podawanie, dozowanie paliw zastępczych:</p> <ul style="list-style-type: none">– paliwo alternatywne, odpady tworzyw sztucznych i gumy oraz odpady tekstyliów dostarczane są do zakładu w naczepach/kontenerach „typu walking floor” (prasokontenery), które podpinane są do stacji rozładujących, skąd po przejściu przez separator magnetyczny, separator nadgabarytów i rozdrabniacz, podawane są bezpośrednio do instalacji dozującej do współpalania. Rezerwowe miejsce magazynowania, zgodnie z zasadami ppoż, usytuowano przy bocznicy kolejowej;– paliwo alternatywne, odpady tworzyw sztucznych i gumy oraz odpady tekstyliów podawane są dwoma liniami do pieca przez palnik główny i do kalcynatora;– urządzenia dozowania, wyposażone w automatyczny system pozwalający na zatrzymanie podawania odpadów do procesu w razie nieosiągnięcia wymaganej temperatury gazów powstających w procesie współpalania lub przekroczenia dopuszczalnych wartości emisji z pieca obrotowego;– paliwo alternatywne, odpady tworzyw sztucznych i gumy oraz odpady tekstyliów w ilości do ok. 6 Mg/h podawane będzie przez palnik główny, a do ok. 10 Mg/h do kalcynatora. Sumaryczna ilość paliw

zastępczych podawana do pieca nie przekroczy 16,0 Mg/h.

– instalacji i urządzeń przeznaczonych do wypału klinkieru

Tabela nr 3

<p>Mączka ze zbiorników homogenizacyjnych poprzez układ dozujący mączkę do pieca (zbiornik zasypowy, waga dozująca i układ transportujący) kierowana do pieca obrotowego z kalcynatorem; emitor E2 – układ transportujący (zamknięty układ podawaczy ślimakowych i elewatorów) w układzie dozowania mączki.</p> <p>Kalcynator z trzecim powietrzem jako dodatkowa komora spalania, znajduje się pomiędzy walczakiem pieca, a wymiennikiem cyklonowym. Zabudowa kalcynatora pozwala na przesunięcie procesu kalcynacji (rozpadu węgla wapnia) z pieca obrotowego właśnie do komory kalcynatora. Gorące gazy w kalcynatorze dochodzą do temp. 950°C (w punkcie podawania węgla ponad 1200°C), rozdział ciepła pomiędzy głowicą pieca, a kalcynatorem kształtuje się na poziomie 40/60%, natomiast poziom kalcynacji materiału osiąga wartości powyżej 90%.</p> <p>Instalacja pieca wyposażona jest w odrębny układ bocznikowania gazów tzw. „bypass” wraz z urządzeniem odpylającym – filtr workowy o skuteczności gwarantującej emisję na poziomie 10 mg/m³ pozwalający na zminimalizowanie koncentracji chloru i alkaliów w obiegu zamkniętym gazów procesowych pieca i wieży wymienników ciepła. Gazy „bypassowe” pobierane będą z górnej części komory wlotowej do pieca. Po gwałtownym schłodzeniu i oczyszczeniu będą one odprowadzane do młyna surowca. Pyły „bypassowe” doprowadzane będą do zbiorników przy młynie cementu.</p>
<p>Wymiennik cyklonowy 4–stopniowy, mączka surowcowa podawana jest do 1-stopnia wymiennika.</p> <p>Gazy z wymiennika (pobierane z pieca) o temp. na wylocie ok. 350-400 °C, w ilości ok. 100 000 Nm³/h, kierowane do młyna surowca w celu suszenia surowca (przy nie pracującym młynie surowca schładzane przez automatycznie regulowany wtrysk wody do rurociągu), kierowane do filtra workowego i przetłaczane do komina – emitor E4.</p>
<p>Piec obrotowy Ø 3,4x48,4 m, nominalna wydajność 1600 Mg/dobę, obroty pieca n_{max}= 4 obr/min, nachylenie 4%, moc palnika 52 MW.</p> <p>Punkty dozowania paliw alternatywnych, odpadów tekstyliów oraz odpadów tworzyw sztucznych i gumy oraz węgla: palnik główny wielokanałowy od strony głowicy pieca i od strony kalcynatora.</p> <p>Paliwa zastępcze, w formie rozdrobnionej będą podawane przez głowicę pieca oraz przez kalcynator, co zagwarantuje przebywanie gazów odlotowych w strefie wysokich temperatur. Podstawowym założeniem kalcynatora jest zapewnienie maksymalnego czasu przebywania paliw w strefie spalania oraz osiągnięcie odpowiednio wysokich temperatur niezbędnych do całkowitego spalania paliwa i eliminacji substancji szkodliwych przed ich emisją do atmosfery.</p> <p>W trakcie rozruchu i zatrzymywania pieca nie podaje się paliwa alternatywnego ani odpadów tekstyliów, tworzyw sztucznych i gumy.</p> <p>Czas retencji gazów powstających w procesie współspalania odpadów w piecu obrotowym, w temperaturze powyżej 850°C – powyżej 5 s (w temperaturze nie niższej niż 1100°C – powyżej 2 s).</p> <p>Piec obrotowy wyposażony w instalację do ciągłego pomiaru temperatury gazów spalinowych, ciągłego pomiaru zawartości tlenu w gazach spalinowych oraz ciśnienia gazów spalinowych.</p>
<p>Regulowany układ bocznikowania gazów tzw. „bypass” dla eliminowania zaburzeń technologicznych - odciążenie części gazów (0 - 10%) z komory wlotowej pieca, gwałtowne ich schłodzenie poprzez zmieszanie z zimnym powietrzem do temp. ok. 180°C, odpylenie w filtrze workowym o skuteczności gwarantującej emisję na poziomie 10 mg/m³ odprowadzone do zbiorników przed młynami cementu.</p>
<p>Chłodnik rusztowy firmy IKN, powierzchnia rusztu 34 m² – gorący klinkier przesuwa się po ruszcie, pod rusztem pięcioma wentylatorami (wyposażonymi na wlocie w tłumiki hałasu – 85 dB(A) w odległości 1 m) podawane jest powietrze chłodzące, które przepływając przez warstwę klinkieru ogrzewa się. Część powietrza kierowana jest do układu pieca obrotowego jako powietrze wtórne i trzecie, pozostała część (ok. 40 – 80 tys. Nm³/h) poprzez układ cyklonów i odpylacz pulsacyjny kierowana do otoczenia poprzez osobny emitor E9. Proporcje podziału strumienia mogą się zmieniać w zależności od przebiegu procesu chłodzenia klinkieru.</p>
<p>W celu lepszego wykorzystania ciepła odpadowego z gazów odlotowych chłodnika klinkieru zamontowany jest wymiennik ciepła woda-powietrze mogący pracować równolegle z istniejącą chłodnicą gazów powietrze-powietrze.</p>

Układ przepływowy:

- wentylator wymiennika (wieżowy) $V = 260\ 000\ \text{m}^3/\text{h}$,
 - wentylator powietrza pierwotnego $V = 4800\ \text{Nm}^3/\text{h}$,
 - wentylator powietrza odlotowego $V = 30\ 436\ \text{Nm}^3/\text{h}$,
- $\Delta P = 2310\ \text{Pa}$, $N=75\ \text{kW}$,
- odpylacz tkaninowy – filtr workowy typ KJSW 35/07 – 81.1/60
- powierzchnia filtracyjna $3\ 206\ \text{m}^2$,
 - ilość worków – 1064 szt.
 - maksymalne natężenie przepływu – $246\ 000\ \text{m}^3/\text{h}$

– instalacji i urządzeń do transportu i magazynowania produktu – klinkieru

Tabela nr 4

Transport klinkieru na składy:

- na halę klinkieru – przenośnik łuskowy o wydajności $150\ \text{t/h}$, (2 szt. ułożone szeregowo), elewator o wydajności $150\ \text{t/h}$, przesyp klinkieru z przenośnika skośnego na poziomy, z poziomego do elewatora, szyb elewatora oraz wysyp na halę klinkieru są odpylane filtrem pulsującym – emitor E8,
- na halę klinkieru, żużla i węgla – urządzenia do odbioru klinkieru z hali klinkieru na halę klinkieru, żużla i węgla (suwnica zasypuje zbiornik przesypowy klinkieru, skąd taśmą klinkier transportowany jest wzdłuż hali, następnie przesypywany na taśmę biegnącą prostopadle (przesyp odpylany jest filtrem pulsacyjnym, z emitorem, z którego powietrze odprowadzane jest do wnętrza hali klinkieru), następnie taśma doprowadza klinkier do hali klinkieru, żużla i węgla poprzez wysyp na halę; wysyp odpylany jest filtrem pulsacyjnym z emitorem, którego wylot znajduje się wewnątrz hali klinkieru, żużla i węgla.
- na halę surowca zlokalizowaną na terenie wyrobiska poeksploatacyjnego ODRA I – klinkier, tylko od dostawców zewnętrznych, dostarczany jest transportem samochodowym, a następnie zostaje deponowany (hala jest całkowicie zabudowana). W miarę potrzeb klinkier zostaje załadowany na samochód ciężarowy i przewożony jest na teren zakładu. Rozładunek klinkieru w samym zakładzie odbywa się za pomocą stacji rozładawczej materiałów sypkich (emitor E51 zgodnie z decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-RPŚ.7221.7.2022.HM z dnia 25.01.2023 r.).

Klinkier magazynowany jest w trzech halach:

- w hali klinkieru, przyległej do pieca obrotowego, która jest obudowana i zadaszona (ilość magazynowanego klinkieru wynosi około $18\ 000\ \text{Mg}$),
- w magazynie klinkieru, w hali klinkieru, żużla i węgla, która jest obudowana i zadaszona (ilość magazynowanego klinkieru wynosi około $2\ 000\ \text{Mg}$),
- w magazynie klinkieru, w hali surowca zlokalizowanej na terenie kopalni ODRA I, która jest obudowana i zadaszona (ilość magazynowanego klinkieru wynosi około $10\ 000\ \text{Mg}$).

II.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców, paliw i wody

II.3.1. Surowce i materiały

Tabela nr 5

Lp.	Surowiec, materiał pomocniczy	Jednostka	Zużycie
1.	Kamień wapienny, margiel kredowy	Mg/rok	853 120
2.	Dodatek korekcyjny żelazonośny (łączna maksymalna ilość)	Mg/rok	30 000
3.	Mocznik lub woda amoniakalna (zamiennie)	Mg/rok	2 700

II.3.2. Paliwa, energia i woda

Tabela nr 6

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Zużycie
1.	Węgiel kamienny lub pył węgla brunatnego (paliwo podstawowe – na potrzeby technologiczne)	Mg/rok	81 344
2.	Paliwo alternatywne na bazie odpadów palnych innych niż niebezpieczne (tworzywa sztuczne i guma o kodzie 19 12 04, odpady palne – paliwo alternatywne o kodzie 19 12 10 oraz tekstylia o kodzie 19 12 08), które można odzyskiwać jako	Mg/rok	117 135

	R1 zgodnie z tabelą nr 12, pn. „Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku), miejsce i dopuszczone metody ich odzysku”		
3.	Energia elektryczna	MWh/rok	52 000

Woda wykorzystywana jest w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego do celów:

- chłodzenia łożysk młyna surowca w ilości 408 m³/d, 137 088 m³/rok,
- chłodzenia łożysk i rol nośnych pieca obrotowego – 518 m³/d, 174 048 m³/rok,
- chłodzenia gorących gazów przed filtrem (jako suma odczytów wtrysków a i b) - 23 m³/d, 7 728 m³/rok (ulega odparowaniu),
- zraszania transportowanego klinkieru magazynowanego w hali – 1,2 m³/d, 403,2 m³/rok (ulega odparowaniu),
- chłodzenia łożysk młyna węgla nr 2 - 684 m³/d, 229 824 m³/rok.

Łączna ilość wykorzystywanej wody na cele instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wynosi ok. 1 634,2 m³/d i 549 091,2 m³/rok.

Warunki poboru wody uregulowane są w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Ilość wykorzystywanej wody określana jest poprzez rejestrowanie dobowych odczytów z poszczególnych liczników zamontowanych na każdym przewodzie dolotowym do obiektu.

Określone w tabeli nr 5 i 6 wielkości odpowiadają maksymalnej zdolności produkcyjnej klinkieru w wysokości 537 600 Mg klinkieru na rok”.

3. Punkt III.1. pn.: „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

„III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

III.1.1. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, środki ograniczające emisję

Tabela nr 7

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Prędkość gazów w kominie ¹⁾	Temperatura wylotowa gazów	Rodzaj urządzenia redukującego emisję	Czas emisji
			[m]	[m]	[m/s]	K		[h/rok]
1.	E1	Zbiorniki homogenizacyjne	24,8	0,61	12,6	309	odpylacz tkaninowy η=99,9%	8064
2.	E2	Załadunek mączki surowcowej	27 ^B	0,70	9,8	292	odpylacz tkaninowy η=99,9%	8064
3.	E3	Transport i podawanie materiału do młyna surowca oraz separator młyna	26	0,90	22,5	302	odpylacz tkaninowy η=99,9%	8064
4.	E4	Piec obrotowy metody suchej	62	2	15,2	391	odpylacz tkaninowy η=99,9%	8064
5.	E8	Transport klinkieru	22 ^Z	2,63	10,0	400	cyklon+odpylacz tkaninowy η=99,9%	8064
6.	E9	Chłodnik klinkieru	22 ^Z	2	7,5	400	układ cyklonów +odpylacz tkaninowy pulsacyjny η=99,85%	8064

7.	E36	Młyn węgla nr 2	17 ^Z	0,60	17,6	327	odpylacz tkaninowy η=99,8%	6611
----	-----	-----------------	-----------------	------	------	-----	-------------------------------	------

Objaśnienia:

- ¹⁾ Odnosi się do warunków normalnych: suchego gazu w temperaturze 273 K i pod ciśnieniem 1013 hPa.
^B Emitor boczny.
^Z Emitor zadaszony.

III.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 8

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej	
				mg/m ³ _u ¹⁾	kg/h
1.	E1	Zbiorniki homogenizacyjne	Pył ogółem	10	-
2.	E2	Załadunek mączki surowcowej	Pył ogółem	10	-
3.	E3	Transport i podawanie materiału do młyna surowca oraz separator młyna	Pył ogółem	10	-
4.	E4	Piec obrotowy metody suchej - opalanie paliwem podstawowym (pył węgla kamiennego lub pył węgla brunatnego)	Pył ogółem	20	-
			Dwutlenek siarki ²⁾	50	-
			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	450	-
			Tlenek węgla		375
			Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny (TOC)	218	-
			Chlorowodór	10	-
			Fluorowodór	1	-
			Kadm+tal (Cd+Tl)	0,05	-
			w tym: Kadm (Cd)	0,014	-
			Rtęć	0,05	-
			Antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+ Mn+Ni+V)	0,5	-
			w tym: Ołów (Pb)	0,14	-
			Dioksyny i furany	0,1 ng/m ³ _u	-
			Amoniak	141 ³⁾ 191 ⁴⁾	-
5.	E4	Piec obrotowy metody suchej- opalanie paliwem podstawowym (pył węgla kamiennego lub pył węgla brunatnego) + współspalanie odpadów	Pył ogółem	20	-
			Dwutlenek siarki	50	-
			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	450	-
			Tlenek węgla	2000	-
			Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny (TOC)	218	-
			Chlorowodór	10	-
			Fluorowodór	1	-
			Kadm+tal (Cd+Tl)	0,05	-
			w tym: Kadm (Cd)	0,014	-
			Rtęć	0,05	-

			Antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+ Mn+Ni+V)	0,5	
			w tym: Ołów (Pb)	0,14	
			Dioksyny i furany	0,1 ng/m ³ _u	
			Amoniak	141 ³⁾ 191 ⁴⁾	
6.	E8	Transport klinkieru	Pył ogółem	10	-
7.	E9	Chłodnik klinkieru	Pył ogółem	10	-
8.	E36	Młyn węgla nr 2	Pył ogółem	20	-
			Dwutlenek siarki	-	0,55
			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	-	0,57
			Tlenek węgla	-	2,7
Emisja roczna z całej instalacji			Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej w Mg/rok	
			Pył ogółem	42,69	
			Dwutlenek siarki	66,13	
			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	566,23	
			Tlenek węgla	2517,69 ⁵⁾ 3041,85 ⁶⁾	
			Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny (TOC)	272,48	
			Chlorowodór	12,50	
			Fluorowodór	1,25	
			Kadm+tal (Cd+Tl)	0,06	
			w tym:		
			Kadm	0,02	
			Rtęć	0,06	
			Antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+ Mn+Ni+V)	0,63	
			w tym:		
			Ołów	0,18	
Dioksyny i furany	1,25 x 10 ⁻⁷				
Amoniak	176,24 ³⁾ 238,69 ⁴⁾				

Objaśnienia:

- 1) Odnosi się do warunków normalnych: suchego gazu w temperaturze 273 K i pod ciśnieniem 1013 hPa.
- 2) Suma dwutlenku siarki SO₂ i trójtlenku siarki SO₃ wyrażona jako dwutlenek siarki SO₂.
- 3) Wartość dopuszczalna ustalona dla procesu wypału klinkieru bez stosowania SNCR (wynosząca 141 mg/Nm³).
- 4) Wartość dopuszczalna ustalona dla procesu wypału klinkieru z SNCR, stanowi sumę dopuszczoną przez konkluzje BAT dodatkowej emisji amoniaku wynoszącej 50 mg/Nm³ powstałej przy stosowaniu SNCR oraz emisji amoniaku ustalonej dla procesu wypału klinkieru bez stosowania SNCR wynoszącej 141 mg/Nm³.
- 5) Wartość dopuszczalna ustalona dla procesu wypału klinkieru dla wariantu opalania pieca paliwem podstawowym + współspalanie odpadów.
- 6) Wartość dopuszczalna ustalona dla procesu wypału klinkieru dla wariantu opalania pieca paliwem podstawowym."

4. Punkt III.2. pn. „Emisja hałasu do środowiska” w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„III.2. Emisja hałasu do środowiska

III.2.1. Źródła emisji hałasu, czas eksploatacji źródeł hałasu dla doby

Tabela nr 9

Lp.	Symbol źródła	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia ¹⁾ [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
Punktowe źródła hałasu				
1.	WF	Wylot falownika	8	1
2.	WK1	Wylot kompresorowni 1	8	1
3.	WK2	Wylot kompresorowni 2	8	1
4.	WK3	Wylot kompresorowni 3	8	1
5.	WS4	Wentylator przy silosie 4	8	1
6.	WS1	Wentylator przy silosie 1	8	1
7.	WWW	Wylot waga węgla	8	1
8.	OHP	Otwór hali pieca od zachodu	8	1
9.	RPA	Rozładunek paliw zastępczych	8	1
10.	EM	Elewator mąki	8	1
11.	SLW	Ślimak na wieży	8	1
12.	KW	Kompresor na wieży	8	1
13.	WCB1	Wentylator chłodzący BYPASSU 1	8	1
14.	WCB2	Wentylator Chłodzący BYPASSU 2	8	1
15.	WW	Wentylator na wieży	8	1
16.	WS2-3	Wentylator między silosami 2 i 3	8	1
17.	A_WP	Armatki przy wylocie pieca	8	1
18.	A_C2	Armatki przy cyklonie II	8	1
19.	A_C3	Armatki przy cyklonie III	8	1
20.	A_C4	Armatki przy cyklonie IV	8	1
21.	A_WB	Armatki przy wlocie BYPASSU	8	1
22.	RPA N	Stacja rozładunku paliw zastępczych N	8	1
23.	A_WP_N	System pneumatycznego czyszczenia (pulsatory pneumatyczne) przy wlocie pieca N	8	1
24.	A_C2_N	System pneumatycznego czyszczenia (pulsatory pneumatyczne) przy cyklonie II N	8	1
25.	A_C3_N	System pneumatycznego czyszczenia (pulsatory pneumatyczne) przy cyklonie III N	8	1
26.	A_C4_N	System pneumatycznego czyszczenia (pulsatory pneumatyczne) przy cyklonie IV N	8	1
27.	A_WB_N	System pneumatycznego czyszczenia (pulsatory pneumatyczne) przy wlocie BYPASSU N	8	1
Linijowe źródła hałasu o charakterze stacjonarnym				
28.	LW	Linia węgla	8	1
29.	LZ	Linia żużla	8	1
30.	TPA	Transport paliw zastępczych	8	1
31.	TC	Transport cementu	8	1
32.	TPA N	Transport paliw zastępczych N	8	1
Linijowe źródła hałasu (ruch pojazdów)				
33.	L1,L2,L3	Pojazdy ciężarowe	8	-
34.	L5	Pojazdy osobowe	8	-
35.	L3N	Pojazdy ciężarowe	8	1
36.	L4N	Pojazdy osobowe	8	1
Źródła hałasu typu budynki				
37.	Pa	Paletyzarka	8	1
38.	SZ	Suszarnia żużla	8	1
39.	MC6-7	Młyn cementu nr 6, 7	8	1
40.	SP	Stara pakownia	8	1
41.	MC1-4	Młyn cementu nr 1 - 4	8	1

42.	MC5	Młyn cementu nr 5	8	1
43.	MS	Młyn surowca	8	1
44.	MW2	Młyn węgla 2	8	1
45.	MZ	Młyn żużla i separator MC 1 - 4	8	1
46.	HP	Hala pieca	8	1
47.	IPPA	Instalacja podawania paliw alternatywnych	8	1
48.	HW	Hala węgla	8	1
49.	NP G	Nowa pakownia - góra	8	1
50.	BS1-4	Budynek nad silosem 1-4	8	1
51.	BS4	Budynek nad silosem 4	8	1

Objaśnienie:

¹⁾ Przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6⁰⁰ – 22⁰⁰) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22⁰⁰ – 6⁰⁰).

III.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu poza terenem zakładu w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 10

Lp.	Oznaczenie terenów chronionych przed hałasem ¹⁾	Opis terenu według tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra środowiska z dnia 4 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A [dB]	
			L _{Aeq D}	L _{Aeq N}
1.	Opole, ul. Magazynowa ¹⁾	3d Tereny mieszkaniowo-usługowe	55,0	45,0
2.	Opole, ul. Harcerska ¹⁾	3d Tereny mieszkaniowo-usługowe	55,0	45,0
3.	Opole, ul. Budowlanych ²⁾	3a Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55,0	45,0

Objaśnienia:

¹⁾ Tereny chronione sklasyfikowano w oparciu o informacje zawarte w piśmie Prezydenta Miasta Opola nr OŚR.6251.2.2024.MW z 26 marca 2024 r.

²⁾ Tereny chronione sklasyfikowano na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego uchwalonego Uchwałą Rady Miasta Opola nr LXXVII/1336/23 z dnia 28 września 2023 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego „ulica Budowlanych I” w Opolu (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z dnia 3 października 2023 r., poz. 2895).”

5. Punkt III.4. pn.: „Emisja odpadów” w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„III.4. Emisja odpadów

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 7540334783

Numer REGON: 530584806

III.4.1. Źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość przewidywanych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób gospodarowania tymi odpadami

Tabela nr 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Opis dalszego sposobu gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego							

1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Wymiana oleju w wyniku jego zużycia w urządzeniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Skład chemiczny: mieszaniny ciekłych węglowodorów, związków różnych metali, związków fosforu, siarki i zanieczyszczeń mechanicznych. Właściwości: Odpad palny, wykazuje właściwości łatwopalne (HP 3), ostrą toksyczność (HP 6), rakotwórcze (HP 7) i ekotoksyczne (HP 14)	18	W pojemnikach 1000 l oraz stalowych 200 l beczkach – pośrodkowo w miejscach powstawania odpadu, docelowo w magazynie odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wymiana oleju w wyniku jego zużycia w urządzeniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Skład chemiczny: mieszanina olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Odpad w postaci płynnej zawierający substancje niebezpieczne (m.in. wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i nasycone, dodatki uszlachetniające: związki S, P, N, metale ciężkie). Właściwości: Odpad palny, wykazuje właściwości łatwopalne (HP 3), ostrą toksyczność (HP 6), rakotwórcze (HP 7) i ekotoksyczne (HP 14)	6	W pojemnikach 1000 l oraz stalowych 200 l beczkach – pośrodkowo w miejscach powstawania odpadu, docelowo w magazynie odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Wymiana oleju w wyniku jego zużycia w urządzeniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Skład chemiczny: mieszanina olejów: flotacyjnego, rafinowanego, regenerowanego. Właściwości: Odpad palny, wykazuje właściwości łatwopalne (HP 3), ostrą toksyczność (HP 6), rakotwórcze (HP 7) i ekotoksyczne (HP 14)	0,3	W pojemnikach 1000 l oraz stalowych 200 l beczkach – pośrodkowo – w miejscach powstawania odpadu, docelowo w magazynie odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Po zużyciu produktów zawierających substancje niebezpieczne – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Skład chemiczny: Opakowania metalowe zawierają w swym składzie głównie żelazo. Opakowania z tworzyw sztucznych zawierają polipropylen, polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, plastyfikatory oraz substancje stabilizujące i wypełniające. Ponadto zawierają pozostałości olejów technicznych, farb, lakierów, rozpuszczalników, środków chemicznych. Opakowania z tworzyw sztucznych lub metalowe zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Butelki po odczynnikach, worki papierowe z wkładką polietylenową, worki wielomateriałowe, worki i kanistry z polietylenu zanieczyszczone pozostałościami substancji niebezpiecznych. Właściwości: drażniące (HP 4), toksyczne (HP 5), wykazują ostrą toksyczność (HP 6), ekotoksyczne (HP 14).	1	Pojemniki na odpady niebezpieczne – w miejscu powstawania odpadu, magazyn odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry	W wyniku czyszczenia	Skład chemiczny: odpady pochodzące z konserwacji	10	Odpad magazynowany selektywnie w	odzysk/ unieszkodliwianie

		olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereczki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	remontowanych maszyn i urządzeń: usuwanie ewentualnych zanieczyszczeń – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	sprzętu (szmaty) wraz ze zniszczoną odzieżą ochronną zabrudzoną substancją niebezpieczną, zużyte filtry wentylacyjne, czyściwo itp. Odpady zawierają w swym składzie głównie bawełnę zanieczyszczoną olejami, smarami i innymi substancjami ropopochodnymi. Właściwości: drażniące (HP 4), toksyczne (HP 5), ekotoksyczne (HP 14).		szczelnych, metalowych, zamkniętych pojemników ustawionych w wydzielonej części magazynu odpadów w pobliżu bocznycej kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W wyniku napraw, remontów i wymiany zużytych urządzeń lub elementów – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Skład chemiczny: Odpad powstaje w wyniku używania się i "starzenia" się sprzętu komputerowego zawierającego elementy niebezpieczne. Odpad stanowią również: zużyte świetlówki, uszkodzone termometry i styki urządzeń elektrycznych. Lampy fluorescencyjne - ze względu na zawartość szkodliwej dla zdrowia rtęci (około 40 mg w lampie jarzeniowej) traktowane są jako odpad niebezpieczny. Odpad stanowią zużyte lampy fluorescencyjne. Niebezpiecznym składnikiem tych odpadów jest rtęć w postaci amalgamatu lub dozowana rtęć metaliczna. Zawartość rtęci w świetłówkach zależy od typu lamp i producenta. Może ona mieścić się w zakresie od 15 – 100 mg w lampie. Np. monitory, telewizory, zasilacze UPS, urządzenia zawierające rtęć, świetlówki liniowe oraz energooszczędne, lampy wyładowcze). Związki to: rtęć, ołów, związki bromu, chrom, kadm, nikiel. Właściwości: odpady w postaci stałej, drażniące (HP 4), rakotwórcze (HP 7), ekotoksyczne (HP 14).	0,6	W opakowaniach kartonowych umieszczonych w drewnianej skrzyni oraz w pojemnikach plastikowych ustawionych w warsztacie Wydziału Elektro-Energetycznego (w pobliżu budynku centralnej sterowni – centralna część zakładu).	odzysk
7.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	W wyniku wymiany wymurówki w piecu – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Skład chemiczny: włókna ogniotrwałe powstałe na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych. Rozdrobnione włókna ceramiczne (forma pyłu), ze względu na swoje właściwości mogą powodować podrażnienia skórne oraz w przypadku nie zachowania podstawowych zasad BHP, schorzenia układu oddechowego. Cyrkonowo-chromitowe materiały ścian ogniowych pieca. Właściwości: Odpady w postaci stałej, drażniące (HP 4), toksyczne (HP 5).	300	Odpad magazynowany w magazynie na terenie hali pieca obrotowego (centralna część zakładu).	odzysk
8.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	W wyniku remontów, bieżących napraw, demontażu urządzeń, maszyn –	Skład chemiczny: Zużyte kable elektryczne wymieniane podczas remontów instalacji elektrycznej i automatyki i sterowania, zanieczyszczone	1	Selektywnie w pojemnikach w miejscu powstania odpadu, ostatecznie magazyn odpadów (w	odzysk/ unieszkodliwianie

			serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	substancjami niebezpiecznymi np. ropopochodnymi. Właściwości: Odpady w postaci stałej, łatwopalne (HP 3), drażniące (HP 4), toksyczne (HP 5), ekotoksyczne (HP 14).		poblizu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	
Odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego							
9.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Skład chemiczny: mieszanina żelaza, tworzywo węglowe, grafit, węgiel bezpostaciowy. Właściwości: obojętny dla środowiska. W zależności od zastosowanych elektrod może posiadać odczyn zasadowy bądź kwaśny. Posiada silne właściwości higroskopijne oraz wykazuje właściwości ferromagnetyczne, nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.	0,02	Selektywnie w pojemnikach, w magazynie odpadów (w poblizu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Po wykorzystaniu materiałów, produktów znajdujących się w opakowaniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Skład chemiczny: Drobne i duże opakowania z papieru, tektury. Papier i tektura są produktami przemysłowymi otrzymywanymi w wyniku spłśnienia i dalszej obróbki rozdrobnionych i zawieszonych w wodzie włókien, głównie pochodzenia roślinnego (drewno drzew iglastych i liściastych, trzcina, len, konopie, słoma zbożowa itp.) z ewentualnym dodatkiem wypełniaczy (np. siarczanu barowego, kredy, talku), substancji klejących (np. parafiny, kalafonii, klejów zwierzęcych), barwników oraz innych środków nadających specjalne własności. Właściwości: nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.	8	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, ostatecznie kontener do segregacji ustawiony na placu przy budynku nowej pakowni – północna część zakładu.	odzysk
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Po wykorzystaniu materiałów, produktów znajdujących się w opakowaniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Skład chemiczny: związki polimerowe (np. polichlorek winylu, polietylenu, polistyrenu i innych), zawierają w swoim składzie wypełniacze dla nadania twardości (mączka drzewna, włókna bawełniane, kaolin, mika, gips, pył grafitowy), plastyfikatory w celu polepszenia własności plastyczności (ftalan amylu, fosforany butylu i krezylu, kamfora), barwniki (organiczne i nieorganiczne pigmenty), katalizatory – substancje przyspieszające reakcję (nadtlenki, kwasy, zasady, metale alkaliczne), inhibitory – hamujące reakcję (metale, aminy, fenole). Właściwości: nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.	6	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, ostatecznie kontener do segregacji ustawiony na placu przy budynku nowej pakowni – północna część zakładu.	odzysk
12.	15 01 04	Opakowania z metali	Po wykorzystaniu materiałów, produktów znajdujących się w	Skład chemiczny: Zużyte opakowania z metali w postaci elementów metalowych; opakowania z metali, ze	5	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu,	odzysk

			opakowaniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	stopów żelaza, aluminium i innych metali. Właściwości: nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.		ostatecznie magazyn odpadów w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu.	
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W wyniku czyszczenia remontowanych maszyn i urządzeń: usuwanie ewentualnych zanieczyszczeń – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Skład chemiczny: Nie zanieczyszczona ropopochodnymi zniszczona odzież ochronna wykonana z naturalnych lub syntetycznych włókien oraz wszelkiego rodzaju szmaty i ścierki. Odpad stanowić będą elementy połączeń elastycznych, taśmy filtracyjne, zużyte materiały filtracyjne, elementy filtrów, przeterminowane i zużyte kaski ochronne z polietylenu nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi tkaniny do wycierania, odzież ochronna. Właściwości: nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.	8	Selektywnie w pojemnikach na terenie zakładu, ostatecznie w pojemnikach na terenie magazynu odpadów w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu.	odzysk/ unieszkodliwienie
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Instalacja IPPC – w wyniku napraw, remontów i wymiany urządzeń elektrycznych i elektronicznych – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Skład chemiczny: urządzenia w postaci zużytych wag, przepalone sterowniki i styczniki z lokalnych rozdzielni elektrycznych lub inne zużyte urządzenia laboratoryjne np. pehametry, mierniki. Głównie tworzywa sztuczne oraz metale. Właściwości: nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.	8	W pomieszczeniach warsztatów, ostatecznie w pojemnikach na terenie magazynu odpadów w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu.	odzysk
15.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Instalacja IPPC – w wyniku napraw, remontów i wymiany urządzeń elektrycznych i elektronicznych – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Skład chemiczny: elementy usunięte z urządzeń elektrycznych i elektronicznych nie zawierające elementów niebezpiecznych. Może to być zużyty odpad – element grafitowy, który może zawierać domieszki tlenków żelaza, glinu, miedzi i magnezu. Odpad stanowić mogą elementy gumowe i tworzyw sztucznych powstałe w wyniku demontażu urządzeń elektrycznych i elektronicznych np. węże gumowe, uszczelki gumowe, izolacje elektryczne gumowe, obudowy, pokręta z tworzyw sztucznych. Zawierające w swoim składzie polimery izoprenu, butadienu, mieszaninę butadienu ze styrenem, izomery chloroprenu i inne. W swoim składzie mogą zawierać również domieszki tlenku cynku lub magnezu, kwas stearynowy, mlekowy, fenole oraz wazelinę i parafinę. Do substancji modyfikujących zalicza się również sadzę, kaolin, szpat, litopon, kredę, środki barwiące i zapachowe. Przewody i kable, wtyczki, przełączniki, płytki elektroniczne, różnego rodzaju	11	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, ostatecznie magazyn odpadów w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu.	odzysk

				części i podzespoły elektroniczne i elektryczne, cartridge, tonery i pojemniki na tusze nie zawierające substancji niebezpiecznych. Właściwości: nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.			
16.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Instalacja IPPC – w wyniku wymiany wymurówki w piecu – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Skład chemiczny: zużyte okładziny piecowe, stanowiące wykończenie wewnętrzne powierzchni pieca. Pod względem swoich właściwości okładziny zbudowane są z włókien ogniotrwałych powstałych na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych. Materiały krzemionkowe, magnezytowe, szamotowe, wysokoglinowe, niezawierające substancji niebezpiecznych. Właściwości: nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.	300	W betonowych boksach w pobliżu placu złomowego (pomiędzy budynkami warsztatów)	odzysk/ unieszkodliwianie
17.	17 04 05	Żelazo i stal	Instalacja IPPC - serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Skład chemiczny: zużyte narzędzia i części z demontażu uszkodzonych zespołów pozyskiwane przez służby utrzymania ruchu oraz podczas remontów bieżących. Elementy rurociągów i demontowanych urządzeń takich jak pompy, korpusy mieszadeł, zawory, ścinki blach oraz elementy konstrukcji stalowych i inne drobne elementy metalowe wyposażenia przeznaczone do odzysku. Właściwości: nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.	1500	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, ostatecznie luzem na placu złomowym, w pobliżu parowozowni	odzysk
18.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Instalacja IPPC - serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Skład chemiczny: Kable wykonane z metali żelaznych i nieżelaznych oraz drobne elementy kablowe powleczone tworzywem sztucznym. Cu, Al, tworzywa sztuczne, guma, odcinki kabli. Właściwości: nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych	6	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, ostatecznie luzem w wyznaczonym miejscu na terenie magazynu odpadów w pobliżu boczny kolejącej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu.	odzysk
19.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Instalacja IPPC - serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Skład chemiczny: Wszystkie pozostałe materiały izolacyjne nie zawierające substancji niebezpiecznych SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , szkło wapniowo-sodowe, stopione żużle wielopieczowe, wata szklana. Materiały izolacyjne typu: wena mineralna, wata szklana, materiały izolacyjne ze spienionych (styropian) i z nie spienionych tworzyw sztucznych, guma izolacyjna. Właściwości: nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych	10	Worki big-bag w miejscu powstawania odpadu, ostatecznie w wyznaczonym miejscu na terenie magazynu (w pobliżu boczny kolejącej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu).	odzysk

III.4.2. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Na terenie Zakładu Cementownia „ODRA” S.A. znajdują się następujące miejsca magazynowania odpadów:

- 1) magazyn odpadów w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu (miejsca magazynowania nr 1);
- 2) warsztat wydziału elektro-energetycznego w pobliżu budynku centralnej sterowni – centralna część zakładu (miejsca magazynowania nr 3);
- 3) plac złomowy w pobliżu parowozowni (miejsca magazynowania nr 5);
- 4) 5 kontenerów typu „walking floor” w stacjach samorozładowczych (przy hali paliw alternatywnych) (miejsca magazynowania nr 7.1. i 7.2.);
- 5) 8 kontenerów typu „walking floor” na placu w pobliżu bocznic kolejowej (miejsca magazynowania nr 7.3)
- 6) plac magazynowy w pobliżu placu złomowego (miejsca magazynowania nr 8);
- 7) magazyn na terenie hali pieca obrotowego (miejsca magazynowania nr 9);
- 8) plac przy budynku nowej pakowni – północna część zakładu (miejsca magazynowania nr 10);
- 9) skład na terenie kamieniołomu (miejsca magazynowania nr 11);
- 10) składy żużla i gipsu (miejsca magazynowania nr 12);

Spośród ww. miejsc magazynowania odpadów, w czterech miejscach magazynowane są odpady palne, tj.:

- magazyn odpadów w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu (wiata magazynowa) - obiekt magazynowy nr 1:
 - liczba kondygnacji nadziemnych - 1;
 - liczba kondygnacji podziemnych - 0;
 - wysokość – 3 m;
 - wiata o wymiarach w rzucie - ok. 6 m x 22 m;
 - powierzchnia użytkowa wiaty – ok. 132,00 m²;
 - obiekt produkcyjno-magazynowy PM;
 - gęstość obciążenia ogniowego nie przekracza 500 MJ/m²;
 - powierzchnia strefy pożarowej do 4000 m²;
 - klasa odporności pożarowej magazynu - E.
- warsztat wydziału elektro-energetycznego w pobliżu budynku centralnej sterowni, centralna część zakładu - obiekt magazynowy nr 3:
 - liczba kondygnacji nadziemnych - 1;
 - liczba kondygnacji podziemnych - 0;
 - wysokość - 7 m;
 - powierzchnia użytkowa - ok. 340,0 m²;
 - kubatura - ok. 2380 m³;
 - obiekt produkcyjno-magazynowy PM;
 - gęstość obciążenia ogniowego nie przekracza 500 MJ/m²;
 - powierzchnia strefy pożarowej do 4000,00 m²;
 - klasa odporności pożarowej magazynu – D;
 - wyposażony w przeciwpożarowy wyłącznik prądu.
- 8 kontenerów typu „walking floor” na placu postojowym w pobliżu bocznic kolejowej – obiekt magazynowy nr 7.3:
 - plac o wymiarach w rzucie – 10 m x 30 m;
 - powierzchnia - ok. 300 m²;
 - obiekt produkcyjno-magazynowy PM;
 - gęstość obciążenia ogniowego przekracza 4000 MJ/m²;
 - powierzchnia strefy pożarowej - 300,00 m²;

- klasa odporności pożarowej magazynu - nie dotyczy.
- 5 kontenerów typu „walking floor” w stacjach rozładowniczych – obiekt magazynowania nr 7.1. i 7.2.:
 - 2 na placu rozładunku paliw alternatywnych (obiekt magazynowy nr 7.1):
 - plac o wymiarach w rzucie: ok. 30 m x 15 m,
 - powierzchnia: ok. 450 m²
 - 3 przy budynku rozkładu paliw alternatywnych (obiekt magazynowy nr 7.2):
 - plac o wymiarach w rzucie: ok. 15 m x 15 m,
 - powierzchnia: ok. 225 m²
 - obiekt produkcyjno-magazynowy PM;
 - gęstość obciążenia ogniowego nie przekracza 500 MJ/m²;
 - powierzchnia strefy pożarowej - 4000,00 m²,
 - klasa odporności pożarowej magazynu - nie dotyczy.
- plac przy budynku nowej pakowni - obiekt magazynowy nr 10:
 - plac o wymiarach w rzucie ok. 10 m x 5 m;
 - powierzchnia ok. 50 m²,
 - obiekt produkcyjno-magazynowy PM;
 - gęstość obciążenia ogniowego nie przekracza 4000 MJ/m²;
 - powierzchnia strefy pożarowej - 50,00 m²;
 - klasa odporności pożarowej magazynu - nie dotyczy.

Wszystkie obiekty magazynowe odpadów palnych znajdujące się na terenie zakładu klasyfikują się do obiektów produkcyjno-magazynowych PM. Nie występują w nich pomieszczenia i przestrzenie zagrożone wybuchem. Oddalone są od siebie o co najmniej 8 m lub oddzielone są elementami oddzielen przeciwpożarowych (dzięki temu stanowią osobne strefy pożarowe).

Warunki ewakuacji z obiektów magazynowych odpadów palnych i odległości od obiektów sąsiadujących są zachowane. Drogi pożarowe stanowi wewnętrzny układ utwardzonych dróg i placów. Woda do zewnętrznego gaszenia pożaru zapewniona jest z zakładowej i miejskiej sieci wodociągowej. Hydranty zewnętrzne zlokalizowane są w odległości nie większej niż 75 m od obiektów magazynowych.

III.4.3. Transport wytwarzanych odpadów niebezpiecznych prowadzony będzie przez firmy posiadające stosowne zezwolenia, natomiast transport odpadów innych niż niebezpieczne prowadzony będzie również przy wykorzystaniu zakładowych samochodów dostawczo-ciężarowych.

III.4.4. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku), miejsce i dopuszczone metody ich odzysku

Tabela nr 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Opis dalszego sposobu gospodarowania odpadami
Odpady odzyskiwane jako surowce technologiczne w produkcji klinkieru - proces R5 i R13							
1.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Właściwości odpadów są zależne od właściwości nadkładu i przerostów - najczęściej są to utwory czwartorzędowe - piaski, żwiry, gliny. Są to odpady obojętne, nie ulegają istotnym przemianom fizykochemicznym i są nierozpuszczalne. Odpad powstaje w wyniku pozyskania surowca ze złoża. Jest to nadkład złoża i jego przerosty.	30 000	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym (miejsce magazynowania nr 12).	Odzysk R5, R13
2.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające	Odpad dostarczony przez firmy	Odpad powstaje w procesie produkcji acetylenu. Podstawowym składnikiem wapna pokarbidowego jest tlenek	150 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku	Odzysk R5, R13

		substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	zewnętrzne	wapnia, w mniejszych ale porównywalnych ilościach występuje krzemionka i tlenek glinu. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.		lokomotywni – w kontenerze (miejsce magazynowania nr 12).	
3.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad stanowi gips powstający w wyniku reakcji SO ₂ z mlekiem wapiennym. Stan skupienia stały, odpad niepalny, nie wybuchowy. Wartość pH: 5,5 – 8,5; gęstość usypowa: 900 – 1 400 kg/m ³ . Substancja ma charakter nieorganiczny, jest trwała i nie ulega biodegradacji. Produkt nie zawiera substancji klasyfikowanych jako niebezpieczne, nie stwarza zagrożeń dla zdrowia człowieka i dla środowiska.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym (miejsce magazynowania nr 12).	Odzysk R5, R13
4.	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad pochodzi z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	10 000 ¹⁾	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym (miejsce magazynowania nr 11).	Odzysk R5, R13
5.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad powstaje ze spalania węgla energetycznego w kotłach pyłowych i stanowi mieszaninę pyłu z elektrofiltrów i żużła kotłowego. Mieszanka popiołowo-żużłowa występuje w postaci drobnociągniętego proszku – pyłu. Odpad niepalny o składzie: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , CaO, MgO, K ₂ O, Na ₂ O, P ₂ O ₅ , MnO, Cr ₂ O ₃ , TiO ₂ .	150 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym (miejsce magazynowania nr 12).	Odzysk R5, R13
6.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych z procesów wytapiania niezawierające substancji niebezpiecznych.	15 000 ¹⁾	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym (miejsce magazynowania nr 11).	Odzysk R5, R13
7.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltrycyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady powstają w trakcie oczyszczania gazów odlotowych na sicie filtracyjnym. W skład ich wchodzi: glina, wypełniacze, piasek, woda, skałki, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	30 000 ¹⁾	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym (miejsce magazynowania nr 11).	Odzysk R5, R13
8.	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltrycyjne	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	W skład ich wchodzi: glina, wypełniacze, piasek, woda, skałki, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10 000 ¹⁾	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym (miejsce magazynowania nr 11).	Odzysk R5, R13

9.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady z produkcji wyrobów ceramicznych, rozsypu surowców i inne: glina, wypełniacze, piasek, woda, skałki, barwniki, dolomit, kamienie wapienne i inne. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	10 000 ¹⁾	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym (miejsce magazynowania nr 11).	Odzysk R5, R13
10.	10 05 80	Żużle granulowane z pieców szybowych oraz żużle z pieców obrotowych	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Żużel granulowany jest dodatkiem do betonu (obok popiołu lotnego i pyłu krzemionkowego). Granulowany żużel zaliczany jest do materiałów o utajonych właściwościach hydraulicznych (dodatek hydrauliczny), dlatego też jest on podstawowym składnikiem cementów portlandzkich wieloskładnikowych CEM II, cementów hutniczych CEM III oraz cementów wieloskładnikowych CEM V. Granulowany żużel składa się z co najmniej w dwóch trzecich masy z sumy tlenku wapnia (CaO), tlenku magnezu (MgO) i dwutlenku krzemu (SiO ₂). Pozostałość zawiera tlenek glinu (Al ₂ O ₃) razem z niewielkimi ilościami innych związków. Jest szklistym i piaszczystym materiałem.	10 000 ¹⁾	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym (miejsce magazynowania nr 11).	Odzysk R5, R13
11.	10 06 80	Żużle szybowe i granulowane	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady żelazonośne hutnicze z procesów wytopienia niezawierające substancji niebezpiecznych. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	30 000 ¹⁾	Na placu, na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku byłej lokomotywowni – luzem na terenie utwardzonym (miejsce magazynowania nr 11).	Odzysk R5, R13
12.	10 12 99	Inne niewymienione odpady	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady z produkcji wyrobów ceramicznych, rozsypu surowców i inne: glina, wypełniacze, piasek, skałki, barwniki, dolomit, kamienie wapienne i inne.	10 000 ¹⁾	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku byłej lokomotywowni – luzem na terenie utwardzonym (miejsce magazynowania nr 11).	Odzysk R5, R13
13.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady powstają w trakcie produkcji płytek ceramicznych przed wypałem - płytki wadliwe i zniszczone, surowce i masy zebrane w trakcie sprzątania, odkurzania, odpylania, mycia posadzek, urządzeń, czyszczenia kanałów, placki filtracyjne. Surowce mineralne m.in.: glina, piasek, skałki, dolomit, kamienie wapienne, barwniki, szkliska, bazy, angoby, woda. Odpad stały, płynny i niepalny.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – w kontenerze (miejsce magazynowania nr 12).	Odzysk R5, R13
14.	10 12 03	Cząstki i pyły	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady powstają w trakcie produkcji płytek ceramicznych (cząstki i pyły pochodzące z płytek wadliwych i zniszczonych na każdym etapie produkcji, cząstki i pyły pochodzące z surowców i mas zebranych w trakcie sprzątania, odkurzania, odpylania), zawracane do procesów technologicznych w celu powtórnego ich wykorzystania na etapie	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – w kontenerze (miejsce magazynowania nr 12).	Odzysk R5, R13

				przygotowania mas lejnych. Skład: glina, piasek, skaień, barwniki do gresów, dolomit, kamienie wapienne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.			
15.	10 12 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady powstają w trakcie oczyszczania gazów odlotowych na sicie filtracyjnym zamontowanym na emitorze. Skład: glina, wypełniacze, piasek, woda, skaień, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – w kontenerze (miejsce magazynowania nr 12).	Odzysk R5, R13
16.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad powstaje w trakcie wykorzystania w procesie odzysku ciepła. Skład: CaSO ₃ , CaSO ₄ . Odpad stały rozpuszczalny w wodzie.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – w kontenerze (miejsce magazynowania nr 12).	Odzysk R5, R13
17.	10 12 12	Odpady ze szklwienia inne niż wymienione w 10 12 11	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad powstaje w trakcie produkcji płytek. Produkty nie odpowiadające wymaganiom, nie przydatne do użytku, produkty testowe i inne – nie zawierające metali ciężkich. Skład: glina, piasek, dolomit, barwniki, szklwiwa, bazy, angoby i inne – nie zawierające metali ciężkich. Odpady nie palne, odpady stałe i ciekłe.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – w kontenerze (miejsce magazynowania nr 12).	Odzysk R5, R13
18.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady powstają w trakcie produkcji płytek ceramicznych. Skład: glina, piasek, woda, skaień, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – w kontenerze (miejsce magazynowania nr 12).	Odzysk R5, R13
19.	10 12 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady z produkcji wyrobów ceramicznych, rozsypu surowców i inne. Skład: glina, wypełniacze, piasek, woda, skaień, barwniki, dolomit, kamienie wapienne i inne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – w kontenerze (miejsce magazynowania nr 12).	Odzysk R5, R13
20.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Opiłki metali oraz tworzyw sztucznych w zależności od procesu, nie zawierające substancji drażniących, szkodliwych czy ekotoksycznych. W składzie odpadu mogą znajdować się również zanieczyszczenia rozpuszczone w wodzie.	10 000 ¹⁾	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym (miejsce magazynowania nr 11).	Odzysk R5, R13
21.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpad wytwarzany na terenie zakładu w wyniku remontów, rozbiórek obiektów budowlanych	Główne składniki chemiczne gruzu betonowego to cement i piasek kwarcowy oraz zanieczyszczenia powstałe podczas prac rozbiórkowych: resztki tynków, farb, drewna itp. Odpad charakteryzuje się znikomą szkodliwością wobec środowiska jak i człowieka. Inertny, przy obróbce bądź przeładunku odpadu związany z nadmiernym pyleniem.	2 600	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – w kontenerze (miejsce magazynowania nr 12).	Odzysk R5, R13
22.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpad wytwarzany na terenie zakładu	W zależności od cegieł, z których powstał gruz, w składzie może być: glina, wapno, piasek, cement oraz zanieczyszczenia powstałe przy	750	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni –	Odzysk R5, R13

			w wyniku remontów, rozbiórek obiektów budowlanych	rozbiórce tj. resztki tynku, gładzi betonu itp.. Odpad charakteryzuje się znikomą szkodliwością wobec środowiska jak i człowieka, jest inertny.		w kontenerze (miejsce magazynowania nr 12).	
23.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpad wytwarzany na terenie zakładu w wyniku remontów, rozbiórek obiektów budowlanych	Wszelkiego rodzaju płytki, kafelki, ceramika sanitarna, potłuczone cegły oraz gruz betonowy zmieszany ze sobą nawzajem, nie selekcionowany ani nie segregowany. Odpad nie jest ekotoksyczny, szkodliwy dla środowiska oraz nie stwarza zagrożenia dla życia człowieka.	800	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – w kontenerze (miejsce magazynowania nr 12).	Odzysk R5, R13
24.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Gleba i ziemia pochodząca z terenów zanieczyszczonych, oraz jako urobek z pogłębiania (nie zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi). Odpad stanowić będzie gleba, ziemia, w tym kamienie powstała w czasie niwelacji terenów dróg, poboczy i innych, z ewentualnymi zanieczyszczeniami celulozy, bitumy, kruszywa, fragmentów papy wraz z lepikiem dachowym. Odpad stały.	300 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – w kontenerze (miejsce magazynowania nr 12).	Odzysk R5, R13
25.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad powstaje w trakcie dostawania się do wód opadowych zawiesiny i piasku z tras transportowych na zewnątrz zakładu. Skład: glina, piasek, kaolin, skał. Odpad stały o dużej wilgotności.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – w kontenerze (miejsce magazynowania nr 12).	Odzysk R5, R13
26.	19 12 02	Metale żelazne	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Metale żelazne, najczęściej w formie stopów żelaza z węglem, manganem, chromem, molibdenem, wanadem, niklem, wolframem, miedzią, tytanem. Odpady z mechanicznej obróbki odpadów, np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania. Odpad stały.	10 000 ¹⁾	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym (miejsce magazynowania nr 11).	Odzysk R5, R13
27.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Piasek i kamienie pochodzące z mechanicznej obróbki odpadów. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	35 000	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym (miejsce magazynowania nr 12).	Odzysk R5, R13
Odpady wykorzystywane jako paliwo zastępcze – proces R1 i R13							
1.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Rozdrobnione odpady gumowe (naturalny lub sztuczny wulkanizowany kauczuk) i opony (wykonane z kordu wiskozowego, poliamidowego, poliestrowego i z gumy, którą jest naturalny lub sztuczny wulkanizowany kauczuk).	117 135 ²⁾	5 kontenerów typu „walking floor” skąd bezpośrednio podawane będą na instalację dozowania paliw do pieca. Rezerwowe miejsce magazynowania – 8 kontenerów typu „walking floor”	Odzysk R1, R13
2.	19 12 08	Tekstylia		Rozdrobnione odpady tekstyliów	117 135 ²⁾		
3.	19 12 10	Odpady palne – paliwo		Paliwo alternatywne, wytworzone na bazie odpadów palnych innych niż	117 135 ²⁾		

	alternatywne	niebezpieczne, odbierane do współspalania przez wytwórców zewnętrznych, dostarczane w stanie suchym i rozdrobnionym. Jakość paliwa alternatywnego – zawartość związków chlorowcoorganicznych w przeliczeniu na chlor – do 1 %.	na placu w pobliżu bocznicy kolejowej.
--	--------------	--	--

Objaśnienia:

- 1) Łączna suma ilości odpadów nie może przekroczyć 30 000 Mg/rok i będą stosowane zamiennie względem odpadu o kodzie 01 01 01. Ww. odpady stosuje się jako dodatek korekcyjny żelazonośny, obniżający moduł glinowy w zestawie surowcowym do produkcji klinkieru.
Odpady o kodach 17 05 04, 10 12 01, 10 12 03, 10 12 05, 10 12 10, 10 12 12, 10 12 13, 10 12 99, 19 08 02, 10 06 80 i 19 12 09 stosowane będą zamiennie w stosunku 1:1 za surowiec, tj. kamień wapienny i margiel kredowy.
- 2) Odpady o kodach 19 12 04, 19 12 08 i 19 12 10, będą wykorzystywane jako paliwo zastępcze zamiennie – suma wykorzystywanych odpadów nie może przekroczyć 117 135 Mg/rok.

III.4.5. Miejsce i dopuszczone metody odzysku odpadów, ze wskazaniem procesu odzysku odpadów, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach oraz opis procesu technologicznego

1) Proces odzysku R1 – wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii i proces odzysku R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

Odpady o kodach 19 12 04, 19 12 08 i 19 12 10 odbierane będą od wytwórców zewnętrznych, wyłącznie w formie suchej i rozdrobnionej i wykorzystywane będą bezpośrednio w instalacji do wypalania klinkieru w procesie odzysku współspalania odpadów (proces R1).

Odpady do współspalania podawane będą, zarówno do tzw. gorącego końca pieca, tj. wraz z paliwem konwencjonalnym, poprzez palnik główny w ilości maksymalnie do 6 Mg/h, jak i do kalcynatora w ilości do 10 Mg/h. Sumaryczna ilość nie może przekroczyć 16 Mg/h.

Urządzeniem, w którym prowadzone jest termiczne przekształcanie odpadów w Cementowni „ODRA” S.A. jest instalacja pieca obrotowego do wypału klinkieru, zlokalizowana w hali pieca obrotowego w Opolu przy ul. Budowlanych 9.

Szczegółowy opis procesu technologicznego instalacji do podawania paliw alternatywnych oraz odpadów tworzyw sztucznych i gumy został scharakteryzowany w punkcie II.2. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

2) Proces odzysku R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych i proces odzysku R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

Surowiec w ilości 853 120 Mg/rok do produkcji klinkieru dostarczany jest do zakładu, z istniejącego zakładu górniczego Odra II. Eksploatacja złoża odbywa się metodą odkrywkową z zastosowaniem mechanicznego urabiania złoża.

Surowiec jest kruszony na terenie zakładu górniczego kruszarkami młotkowymi przy ścianie i przy użyciu ładowarki załadowywany na kosz zasypowy nad przenośnikiem taśmowym. Następnie system przenośników taśmowych transportuje urobek do miejsca zsypu w nieczynnym kamieniołomie - wyrobisku Odra I, dalej ładowarką kołową załadowywany jest na kosze zasypowe wraz z odpowiednią ilością dodatków – odpadów przetwarzanych, skąd kolejnymi przenośnikami taśmowymi transportowany jest do pięciu zbiorników kamienia o pojemności 240 m³ każdy, zlokalizowanych na terenie cementowni.

Odpady wyszczególnione w tabeli nr 12 – jako dodatki korygujące surowiec (kamień) lub zastępujące surowiec naturalny, poddawane są procesowi przetwarzania (procesowi odzysku - R5) w instalacji produkcji klinkieru, poprzez dozowanie ich w odpowiedniej ilości do kamienia na terenie wyrobiska Odra I, skąd transportowane są taśmociągiem na teren zakładu do zbiorników kamienia nad młynem surowca. W dalszym ciągu technologicznym proces przebiega w sposób typowy dla wypału klinkieru, gdzie materiał w procesie wypalania wiąże się w całości z klinkierem i w związku z tym w wyniku przetwarzania odpadów nie będą wytwarzane żadne odpady.

Odpady przewidziane do przetworzenia magazynowane będą w sposób nie powodujący uciążliwości dla środowiska oraz w sposób, który nie powoduje zmiany właściwości odpadów.

III.4.6. Warunki magazynowania odpadów w ramach prowadzonej działalności przetwarzania odpadów

III.4.6.1. Miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania wraz z największymi masami odpadów, jakie mogą być w nich magazynowane w tym samym czasie oraz całkowite ich pojemności

Tabela nr 12a

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Największa masa odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie w danym obiekcie magazynowania [Mg]	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) w danym obiekcie magazynowania
1.	5 kontenerów typu „walking floor” (stacje dokujące) skąd odpady bezpośrednio podawane są na instalację dozowania paliwa do pieca (miejsce magazynowania nr 7.1. i 7.2.)	5 x 20 = 100	100
2.	8 kontenerów typu „walking floor” (dodatkowych) na placu w pobliżu bocznic (miejsce magazynowania nr 7.3)	8 x 20 = 160	160
3.	Plac na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku byłej lokomotywni, obok składu żużla i gipsu – luzem na terenie utwardzonym (miejsce magazynowania nr 11)	800	800
4.	Składy żużla i gipsu (miejsce magazynowania nr 12)	1 625 (z czego 1500 luzem i 125 w kontenerach)	1 625

III.4.6.2. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku oraz łączne masy odpadów

Tabela nr 12b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w ramach przetwarzania	
			w tym samym czasie	w okresie roku
I.	Kontenery typu „walking floor” (miejsce magazynowania nr 7)			
1.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	260	117 135
2.	19 12 08	Tekstylija	260	117 135
3.	19 12 10	Paliwo alternatywne	260	117 135
		Łącznie nie więcej niż:	260	117 135
II.	Plac na terenie kamieniołomu (miejsce magazynowania nr 11)			
1.	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni	800	10 000
2.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	800	15 000
3.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	800	30 000
4.	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	800	10 000
5.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	800	10 000
6.	10 05 80	Żużle granulowane z pieców szybowych oraz żużle z pieców obrotowych	800	10 000
7.	10 06 80	Żużle szybowe i granulowane	800	30 000
8.	10 12 99	Inne nie wymienione odpady	100	10 000
9.	12 01 17	Osady poszlifyerskie inne niż	800	10 000

		wymienione w 12 01 16		
10.	19 12 02	Metale żelazne	800	10 000
		łącznie nie więcej niż:	800	30 000
III.	Składy żużla i gipsu (miejsce magazynowania nr 12)			
1.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	500	30 000
2.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	100	150 000
3.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	500	10 000
4.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	500	150 000
5.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	100	10 000
6.	10 12 03	Cząstki i pyły	100	10 000
7.	10 12 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	100	10 000
8.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	100	10 000
9.	10 12 12	Odpady ze szklwienia inne niż wymienione w 10 12 11	100	10 000
10.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	100	10 000
11.	10 12 99	Inne niewymienione odpady	100	10 000
12.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	100	2 600
13.	17 01 02	Gruz ceglany	100	750
14.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	100	800
15.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	100	300 000
16.	19 08 02	Zawartość piaskowników	100	10 000
17.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	800	35 000
		łącznie nie więcej niż:	1 625	640 000

”

6. Punkt III.5. pozwolenia pn. „Gospodarka ściekowa”, otrzymuje brzmienie:

„III.5. Ilość stan i skład ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji

Eksploatacja instalacji służącej do produkcji klinkieru cementowego jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

Ścieki z instalacji wymagającej pozwolenia stanowią mieszaninę ścieków:

- zużytych wód pochłodniczych z chłodzenia łożysk młyna surowca w ilości 408 m³/d, 137 088 m³/rok,
- zużytych wód pochłodniczych z chłodzenia łożysk i rol nośnych pieca obrotowego w ilości 518 m³/d, 174 048 m³/rok,
- zużytych wód pochłodniczych z chłodzenia łożysk młyna węgla nr 2 w ilości 684 m³/d, 229 824 m³/rok.

Łączna ilość ścieków przemysłowych powstających w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wynosi ok. 1 610 m³/d i 540 960 m³/rok, o stanie i składzie nie przekraczającym:

- temperatura 35°C,
- substancje ekstrahujące się eterem naftowym 50 mg/l,
- węglowodory ropopochodne 15mg/l.

Warunki wprowadzania ścieków do środowiska uregulowane są w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Ilość odprowadzanych ścieków z ww. źródeł równa się ilości pobieranej wody na te cele.”

7. Treść punktu V. 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” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„V. 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

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 Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością, Środowiskiem i BHP w skład którego wchodzi ISO 9001, ISO 14001, PN-N 18001, jako wewnętrzny system zarządzania środowiskowego, 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):
 - urządzenia o niskiej mocy akustycznej,
 - tłumiki na wylotach z wentylatorów,
 - obudowy urządzeń hałasotwórczych;
- 3) kontrola osiąganych wskaźników procesowych i optymalizacja procesu technologicznego z zastosowaniem komputerowego systemu sterowania procesami oraz stosowanie urządzeń transportujących i dozujących paliwa (BAT 3);
- 4) staranny dobór i kontrola podawanych do pieca surowców z niską zawartością siarki, azotu i chloru oraz metali i lotnych związków organicznych (BAT 4);
- 5) ciągły pomiar parametrów technologicznych, takich jak temperatura, zawartość tlenu O₂, ciśnienie i przepływy masowe, monitorowanie i stabilizacja krytycznych parametrów procesu, ciągły pomiar obejmujący piec obrotowy w zakresie: emisji pyłu ogółem, NO_x, CO, SO_x i emisji NH₃ podczas stosowana SNCR oraz pomiar okresowy w zakresie emisji chlorowodoru, fluorowodoru, całkowitego węgla organicznego, Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, As, Cd, Tl, Sb, V, Co, Hg, dioksyn i furanów (BAT 5);
- 6) w celu ograniczenia zużycia energii: stosowanie technologii wykorzystującej piec obrotowy do produkcji klinkieru metodą suchą z kalcynatorem i czterostopniowym wymiennikiem cyklonowym (BAT 6);
- 7) w celu ograniczenia zużycia energii cieplnej stosowanie (BAT 7):
 - nowoczesnego chłodnika klinkieru na piecu obrotowym w celu odzysku ciepła z gazów odlotowych – ciepło z pieca obrotowego wykorzystywane jest do suszenia surowca, a ogrzane powietrze z chłodnika klinkieru – wprowadzane do pieca,
 - kalcynatora z tzw. „trzecim powietrzem” - zapewnienie całkowitego spalania mieszanki paliwowej z jednoczesną efektywną wymianą ciepła z mąką,
 - czterostopniowego wymiennika ciepła, odzysku ciepła z chłodnika rusztowego, a także minimalizacja stosowana bypasu piecowego,
 - paliw zastępczych - paliwa na bazie odpadów palnych innych niż niebezpieczne, które można odzyskiwać jako R-1;
- 8) w celu ograniczenia zużycia energii pierwotnej (BAT 8, 9):
 - stosowanie kamienia wapiennego, popiołów lotnych, żużla wielkopieczowego jako dodatków w procesie przemiału cementu,

- stosowanie odzysku ciepła gazów odlotowych – ciepło z pieca obrotowego wykorzystywane jest do suszenia surowca, a ciepło odpadowe z chłodzenia klinkieru, dzięki stosowaniu wymiennika ciepła woda-powietrze, zostanie wykorzystane do ogrzewania wody dla odbiorcy zewnętrznego;
- 9) w celu ograniczenia zużycia energii elektrycznej stosowany jest (BAT 10):
- system nadzoru zużycia energii elektrycznej,
 - wysokoefektywne energetycznie urządzenia przemiałowe i wentylatory,
 - nowoczesne sterowanie oświetleniem;
- 10) zapewnienie odpowiednich właściwości odpadów poprzez (BAT 11):
- stosowanie systemów zapewniania jakości, w celu zagwarantowania odpowiedniej właściwości odpadów, prowadzenie analizy każdego typu odpadów, który zostanie wykorzystany jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym, pod kątem następujących parametrów: stałej jakości, kryteriów fizycznych (tj. emisyjności, rozdrobnienia, wartości opałowej), kryteriów chemicznych (tj. zawartości chloru, siarki, węgla),
 - kontrolę poziomu zawartości chloru, siarki, odpowiednich metali (w tym kadmu, rtęci, talu), zawartości chlorowców ogółem w odniesieniu do każdego typu odpadów, które będą wykorzystywane jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym,
 - stosowanie systemów zapewnienia jakości w odniesieniu do każdego ładunku odpadów;
- 11) zagwarantowanie odpowiedniego przetwarzania odpadów przez (BAT 12):
- stosowanie paliw alternatywnych, odpadów tworzyw sztucznych i gumy oraz odpadów tekstyliów w formie rozdrobnionej, suchej, o zawartości związków chlorowcoorganicznych, w przeliczeniu na chlor, poniżej 1%,
 - podawanie ich do współspalania wyłącznie przez palnik główny i do kalcynatora w celu zagwarantowania przebywania gazów w strefie wysokich temperatur powyżej 850°C,
 - stosowanie linii dozowania paliw alternatywnych, odpadów tworzyw sztucznych i gumy oraz odpadów tekstyliów wyposażonych w automatyczny system, pozwalający na zatrzymanie podawania odpadów do procesu, w razie nieosiągnięcia wymaganej temperatury gazów powstających w procesie współspalania lub przekroczenia dopuszczalnych wartości emisji z pieca obrotowego,
 - wstrzymanie lub zakończenie współspalania odpadów w trakcie rozruchu i zatrzymania pieca;
- 12) minimalizowanie i zapobieganie emisjom niezorganizowanym pyłu poprzez:
- hermetyczny układ (młyn i separator), mąka transportowana hermetycznymi drogami z młyna do zbiorników homogenizacyjnych (rynny areacyjne zabezpieczone przed pyleniem). Wszystkie transporty materiałów prowadzi się systemami zamkniętymi, a powietrze odsysane w tym celu podlega następnie odpylaniu przez filtry tkaninowe przed jego uwolnieniem do atmosfery. Materiały pyłące magazynowe są w zbiornikach hermetycznych (zbiorniki mączki surowcowej) oraz w zabudowanych halach (klinkier). W celu ograniczenia emisji niezorganizowanej pyłu, klinkier w miarę potrzeb jest zraszany wodą (BAT 14),
 - zraszanie wodą transportowanego klinkieru składowanego w częściowo obudowanym magazynie, zminimalizowanie ilości otwartych magazynów materiałów i surowców pylistych, utrzymywanie czystości na terenie zakładu na drogach i placach. Magazynowanie, podawanie i dozowanie paliwa alternatywnego odbywa się w sposób w pełni hermetyczny (BAT 15),
 - wyposażenie w odpylacze tkaninowe źródeł z których powstaje emisja pyłu, tj. zbiorników homogenizacyjnych, ładunku mączki surowcowej, transportu i podawania materiałów do młyna surowca, transportu klinkieru (BAT 16);
- 13) w celu ograniczenia pyłu z gazów (BAT 17):
- piec obrotowy wyposażony w filtr tkaninowy;
 - chłodnik klinkieru wyposażony jest w układ cyklonów i odpylacz tkaninowy pulsacyjny, a młyn węgla w odpylacz tkaninowy,

- zastosowanie na wszystkich źródłach emisji pyłu wysokosprawnych odpylaczy;
- 14) w celu ograniczenia emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów chłodzenia i mielenia chłodnik klinkieru wyposażony jest w układ cyklonów + odpylacz tkaninowy pulsacyjny, a młyn węgla w odpylacz tkaninowy (BAT 18);
 - 15) ograniczanie emisji NO_x z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach lub procesów podgrzewania poprzez stosowanie palnika niskoemisyjnego NO_x, optymalizację procesu oraz okresowo stosowanie (jeżeli będzie zachodziła taka konieczność) selektywną redukcję niekatalityczną (SNCR) przy jednoczesnym utrzymywaniu wycieku amoniaku na jak najniższym poziomie poprzez wykorzystanie następujących technik:
 - stosowanie odpowiedniej i wystarczająco skutecznej redukcji NO_x oraz stabilnego procesu;
 - stosowanie odpowiedniej proporcji stechiometrycznej amoniaku w moczniku lub wodzie amoniakalnej, w celu osiągnięcia jak najskuteczniejszej redukcji NO_x i ograniczenia wycieku NH₃,
 - utrzymywanie wycieku NH₃ (będącego skutkiem nieprzereagowania całego amoniaku) z gazów odlotowych na jak najniższym poziomie przy uwzględnieniu korelacji między skutecznością redukcji emisji NO_x i wyciekami NH₃ (BAT 19 i 20);
 - 16) ograniczenie emisji SO_x z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach lub procesów podgrzewania następuje w wieży wymienników cyklonowych (około 70%) oraz w wyniku optymalizacji procesów mielenia surowca (młynie surowca około 70% SO₂ jest wychwytywane przez drobno zmielony surowiec) (BAT 21 i 22);
 - 17) ograniczenie emisji całkowitego węgla organicznego (TOC) poprzez unikanie podawania surowców o dużej zawartości lotnych związków organicznych (VOC) do pieca oraz wykorzystywanie odpowiednich punktów dozowania wsadu (BAT 24);
 - 18) ograniczenie emisji chlorowodoru (HCl) i fluorowodoru (HF) poprzez staranny dobór i kontrolę podawanych do pieca surowców z niską zawartością chloru i fluoru (BAT 25, 26), ponadto zastosowano bocznikowanie gazów (by-pass) oraz filtr workowy gwarantujący emisje na określonym poziomie;
 - 19) ograniczanie emisji PCDD/F z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez (BAT 27):
 - równomierną i stabilną pracę pieców obrotowych i współpracujących z nimi instalacjami i urządzeniami w wyniku zastosowania komputerowego systemu sterowania procesami,
 - staranny dobór i kontrola podawanych do pieca surowców z niską zawartością chloru,
 - wstrzymanie współspalania odpadów przy operacjach takich jak rozruch lub zatrzymanie pieca;
 - 20) ograniczanie emisji metali z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecu poprzez staranny dobór i kontrolę podawanych do pieca surowców o niskiej zawartości metali (BAT 28);
 - 21) sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:
 - całkowity odzysk pyłów wytrąconych w urządzeniach odpylających poprzez ich zawrót do technologii lub jako dodatek w procesie mielenia cementu (BAT 29),
 - optymalizację wykorzystywanych surowców, materiałów i paliw,
 - recykling odpadów w miejscu powstania,
 - recykling surowców odpadowych poza miejscem powstania,
 - redukcję wytwarzanych odpadów poprzez:
 - modyfikację urządzeń i technologii,
 - modyfikację projektowanych wyrobów,
 - wykorzystywanie nieuszkodzonych detali w zepsutych częściach maszyn jako zamienne,

- przestrzeganie terminów przeglądów maszyn i urządzeń, dbanie o dobry stan oraz ich prawidłową eksploatację;
- 22) prowadzenie systemu gospodarowania odpadami polegającego na:
 - selektywnym zbieraniu odpadów ze szczególnym uwzględnieniem odpadów nadających się do odzysku,
 - magazynowaniu odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko,
 - przekazywaniu odpadów do zagospodarowania odbiorcom mającym stosowne zezwolenia (celem ich odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia);
 - 23) dotrzymanie dopuszczalnych stężeń substancji w tym standardów emisyjnych w powietrzu i dopuszczalnego opadu pyłu podczas spalania paliw podstawowych oraz współspalania odpadów;
 - 24) odprowadzanie do zakładowego systemu kanalizacji przemysłowo–deszczowej ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych z terenów utwardzonych;
 - 25) oczyszczenie ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych przed wprowadzeniem ich do odbiornika - rzeki Odry;
 - 26) badanie jakości każdej partii dostarczanego paliwa alternatywnego;
 - 27) dotrzymanie wymaganego (wynoszącego co najmniej 2 sekundy) czasu retencji gazów spalinowych powstałych w procesie współspalania - w temperaturze nie niższej niż 850 °C;
 - 28) prowadzenie procesu współspalania odpadów wyłącznie pod nadzorem kierownika współspalarni odpadów o wymaganych uprawnieniach, posiadającego obowiązkowo świadectwo stwierdzające kwalifikację w zakresie gospodarowania odpadami;
 - 29) zastosowanie hermetycznych naczep/kontenerów samowyładowczych typu „walking floor” (tzw. prasokontenerów) do transportu paliw alternatywnych, odpadów tworzyw sztucznych i gumy oraz odpadów tekstyliów, które podpinają się do stacji samorozładowniczych, skąd bezpośrednio podawane są do instalacji dozującej do współspalania;
 - 30) transportowanie paliw alternatywnych, odpadów tekstyliów oraz odpadów tworzyw sztucznych i gumy z leja zasypowego do instalacji do podawania paliw zastępczych do pieca oraz do kalcynatora, zabudowanego ciągiem transportowym, w celu wyeliminowania rozwiewania i pylenia transportowanego paliwa w środowisku;
 - 31) magazynowanie paliw alternatywnych, odpadów tworzyw sztucznych i gumy oraz odpadów tekstyliów odbywa się wyłącznie w hermetycznych naczepach/kontenerach samowyładowczych typu „walking floor” (tzw. prasokontenerach);
 - 32) zwrot do dostawcy paliwa alternatywnego niespełniającego wymogów na zawartość związków chlorowcoorganicznych;
 - 33) podejmowanie wszelkich niezbędnych środków ostrożności w czasie przyjmowania i termicznego przekształcania odpadów, mających na celu zabezpieczenie lub ograniczenie negatywnych skutków dla środowiska, w szczególności w odniesieniu do zanieczyszczeń powietrza, gleby, wód powierzchniowych i gruntowych, jak również zapachów i hałasu, a także bezpośredniego zagrożenia zdrowia ludzi.”

8. Punkt XIII. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„XIII. Zabezpieczenie roszczeń

Marszałek Województwa Opolskiego ustanawia Cementowni „ODRA” S.A. w Opolu zabezpieczenie roszczeń w kwocie 374 000 zł, w formie gwarancji ubezpieczeniowej umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego w wypadku wydania i konieczności przymusowego wyegzekwowania:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* lub

- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. *o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie* w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przedkładania Marszałkowi Województwa Opolskiego aktualnej gwarancji ubezpieczeniowej nie później niż 30 dni przed upływem terminu ważności posiadanej gwarancji.

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Cementownia „ODRA” S.A. w Opolu, działając przez pełnomocnika Panią Ewę Stanisławiak, wystąpiła do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem z 3 czerwca 2025 r., bez numeru (data wpływu do UMWO – 03.06.2025 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31 grudnia 2004 r. (sprostowaną postanowieniem nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z 21 lutego 2005 r.) oraz zmienioną decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-42/07 z 16 listopada 2007 r. oraz decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.III-MJ-7636-45/09 z 18 grudnia 2009 r., nr DOŚ.7222.46.2011.BG z 1 czerwca 2012 r., nr DOŚ.7222.44.2013.BG z 23 maja 2014 r., nr DOŚ.7222.33.2014.BG z 22 sierpnia 2014 r., nr DOŚ.7222.112.2014.HM z 11 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.145.2014.HM z 19 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.49.2015.HM z 15 lutego 2016 r., nr DOŚ-III.7222.25.2016.MSU z 23 czerwca 2016 r., nr DOŚ-III.7222.13.2017.HM z 3 października 2017 r. (sprostowaną postanowieniem nr DOŚ-III.7222.65.2017.HM z 18 października 2017 r.), nr DOŚ-III.7222.8.2018.HM z dnia 9 lutego 2018 r., nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW z 31 grudnia 2020 r. (sprostowaną postanowieniem nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW z 25 stycznia 2021 r. i nr DOŚ-RPŚ.7222.36.2025.HM z 18 czerwca 2025 r.) oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.54.2023.JW z 20 grudnia 2023 r. dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1500 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej na terenie Cementowni „ODRA” S.A. w Opolu przy ul. Budowlanych 9.

Do wniosku dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC CEMENTOWNI „ODRA” S.A.” opracowaną przez EkoUniversa Sp. z o.o. w maju 2025 r.,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000035256, sporządzony na dzień 21 maja 2025 r.,
- operat przeciwpożarowy sporządzony przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr. inż. Piotra Świercza w maju 2025 r.,
- decyzję Prezydenta Miasta Opola nr OŚR.6220.11.2024.BŚ z 15 października 2024 r. o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Modernizacja instalacji pieca obrotowego wraz z urządzeniami współpracującymi w procesie wypalania klinkieru w Cementowni ODRA S.A. w Opolu”,
- pismo Prezydenta Miasta Opola nr OŚR.6220.23.2025.MKU z 12 maja 2025 r. informujące o braku potrzeby uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach w związku z wprowadzeniem do procesu przetwarzania dwóch nowych rodzajów odpadów,
- pełnomocnictwo z 28.05.2025 r. udzielone Pani Ewie Stanisławiak wraz z potwierdzeniem dokonania opłaty skarbowej od udzielonego pełnomocnictwa,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od zmiany pozwolenia zintegrowanego,

- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym.

Organ ustalił, że wnioskodawca wypełnił formalny warunek rozpatrzenia wniosku o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego, wynikający z art. 210 ustawy *Poś*, poprzez wniesienie na wyznaczone konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie opłaty rejestracyjnej. Opłatę w wysokości 1 440 zł wniesiono w dniu 20 maja 2025 r.

Przy piśmie z 23 czerwca 2025 r., bez numeru (data wpływu do UMWO – 23.06.2025 r.) pełnomocnik przekazała postanowienie Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Opolu nr MZ.5268.16.1.2025 z 16 czerwca 2025 r. o uzgodnieniu warunków przeciwpożarowych zawartych w operacie przeciwpożarowym sporządzonym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr. inż. Piotra Świercza w maju 2025 r.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w ww. wniosku, Cementownia „ODRA” S.A. w Opolu wystąpiła do Marszałka Województwa Opolskiego o zmianę ww. pozwolenia w związku z realizowaną inwestycją pn. „Modernizacja instalacji pieca obrotowego wraz z urządzeniami współpracującymi w procesie wypalania klinkieru w Cementowni „ODRA” S.A. w Opolu”, w ramach której przewidziana jest:

- modernizacja pieca obrotowego i budowa kalcynatora z trzecim powietrzem oraz z układem bocznikowania gazów (by-pass), co pozwoli zwiększyć zdolność produkcyjną klinkieru cementowego w piecu obrotowym do 1600 Mg/dobę z 1500 Mg/dobę,
- rozbudowa instalacji gorących gazów odlotowych z chłodnika pieca o wymiennik ciepła woda-powietrze,
- rozbudowa instalacji podawania paliw zastępczych do pieca, o nową linię podawania paliw zastępczych do komory kalcynatora, co pozwoli zwiększyć ilość podawanych paliw zastępczych z 10,5 do 16 Mg/h oraz dodanie nowego rodzaju odpadów o kodzie 19 12 08 (tekstyliu).

Ponadto przedmiotowy wniosek jest odpowiedzią na wezwanie organu nr DOŚ-RPŚ.7222.5.13.2024.HM z 19 lutego 2025 r., które wystosowano do prowadzącego instalację po przeprowadzonej przez Marszałka Województwa Opolskiego, na podstawie art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy *Poś*, analizie 5-letniej pozwolenia zintegrowanego i dotyczy:

- zmiany zapisów w punkcie pn. „Wartości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego przez zakład, na terenie którego położona jest instalacja IPPC” w związku z uchwaleniem miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla części ul. Budowlanych w Opolu,
- określenia właściwości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89), poprzez dopisanie symbolu [HP],
- zmiany nazwy punktu pn. „Rozwiązania zapewniające ograniczenie ilości powstających odpadów” na „Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko”.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r., poz. 647 z późn. zm.) – zwanej dalej *Poś*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 17 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) oraz z uwagi na właściwość miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze 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 2024 r. poz. 1112 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono, 10 czerwca 2025 r., w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta nr 110/2025).

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ, przy piśmie nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2025.PU z dnia 11 czerwca 2025 r., przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska, za pomocą środków komunikacji elektronicznej (e-Doręczenia), wniosek w postaci elektronicznej o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska* w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym zakończonym niniejszą decyzją, Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie nie jest stroną w postępowaniu z uwagi na fakt, że przedmiotowe pozwolenie zintegrowane nie obejmuje korzystania z wód, tj. poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi.

Mając na uwadze dane zawarte we wniosku organ uznał, że wnioskowana zmiana jest istotną zmianą w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, w rozumieniu przepisów art. 214 ust. 3 ustawy *Prawa ochrony środowiska*, gdyż zwiększona skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy Poś. Planowana zmiana mieści się również w definicji zawartej w art. 3 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ponieważ przez istotną zmianę instalacji w rozumieniu tego przepisu uważa się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Decyzja Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31 grudnia 2004 r. (z późn. zm.) reguluje stan formalno-prawny instalacji eksploatowanej w Opolu przy ulicy Budowlanych 9 wymagany przepisami ustawy Poś i jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów. Zgodnie bowiem z treścią art. 45 ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm.), jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie i zbieranie odpadów staje się ono odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie i zbieranie odpadów.

Wnioskowaną zmianę pozwolenia zintegrowanego, w którym określono warunki zbierania lub przetwarzania odpadów organ uznał za istotną zmianę pozwolenia w rozumieniu przepisów art. 41a ust. 6 ustawy *o odpadach*, do której stosuje się przepisy art. 41a ust. 1-5a cyt. ustawy.

Ponieważ przedłożony wniosek był niekompletny i nie spełniał wymogów formalnych, określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska*, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2025.PU z 1 lipca 2025 r. wezwał Panią Ewę Stanisławiak – pełnomocnika Cementowni ODRA S.A., do jego uzupełnienia o wielkość i źródła powstawania albo miejsca emisji - aktualnych i proponowanych - w trakcie normalnej eksploatacji instalacji, określenie wprowadzanych do powietrza rodzajów i ilości gazów lub pyłów przypadających na jednostkę wykorzystywanego surowca, materiału, paliwa lub powstającego produktu, a także o informacje o spełnianiu wymogów, o których mowa w art. 143 pkt 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz opis terenu w zasięgu pięćdziesięciokrotnej wysokości najwyższego miejsca wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza. Stosownego uzupełnienia ww. zakresie pełnomocnik dokonała pismem z 21 lipca 2025 r., bez numeru (data wpływu do UMWO – 21.07.2025 r.).

Wobec faktu, że wniosek spełnił wymogi formalne oraz mając na uwadze art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2025 r., poz. 1691), organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2025.PU z 29 lipca 2025 r. zawiadomił stroną o wszczęciu postępowania, jednocześnie informując ją o jej uprawnieniach wynikających z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

Zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, obowiązkiem zapewnienia, przez organ zmieniający pozwolenie zintegrowane w sposób istotny, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest takie pozwolenie, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1500 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Budowlanych 9 i możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (31 lipca

2025 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej (7 sierpnia 2025 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Opola (31 lipca 2025 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (31 lipca 2025 r.).

W ustawowym okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Po analizie zawartości merytorycznej wniosku stwierdzono, że niektóre zawarte w nim dane i informacje wymagają dodatkowych wyjaśnień oraz informacji, dlatego Marszałek Województwa Opolskiego pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2025.PU z 16 września 2025 r. i 21 stycznia 2026 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2025.JGu z 26 lutego 2026 r., 5 marca 2026 r. i 14 kwietnia 2026 r. wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia.

W odpowiedzi na ww. wezwania Strona uzupełniła wniosek o brakujące informacje przy pismach, bez numeru, z 19 grudnia 2025 r. (data wpływu do UMWO – 19.12.2025 r.), z 5 lutego 2026 r. (data wpływu do UMWO – 5.02.2026 r.), z 12 lutego 2026 r. (data wpływu do UMWO – 12.02.2026 r.), z 12 marca 2026 r. (data wpływu do UMWO – 12.03.2026 r.), z 17 marca 2026 r. (data wpływu do UMWO – 17.03.2026 r.), z 21 kwietnia 2026 r. (data wpływu do UMWO – 21.04.2026 r.) oraz z 25 maja 2026 r. (data wpływu do UMWO – 25.05.2026 r.).

W toku prowadzonego postępowania do tutejszego urzędu trafiło pismo Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Opolu nr SKO.40.2197.2025.oś z 5 września 2025 r. (wpływ do UMWO – 9.09.2025 r.), z którego wynikało, że „Grand Agro Fundacja Ochrony Środowiska Naturalnego” z siedzibą w Warszawie odwołała się od decyzji Prezydenta Miasta Opola nr OŚR.6220.11.2024.BŚ z 15.10.2024 r. określającej Cementowni ODRA S.A. z siedzibą w Opolu środowiskowe uwarunkowania dla realizacji przedsięwzięcia pn. „Modernizacja instalacji pieca obrotowego wraz z urządzeniami współpracującymi w procesie wypalania klinkieru w Cementowni ODRA S.A. w Opolu”.

W związku z powyższym organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2025.PU z 16 września 2025 r. zwrócił się do Prezydenta Miasta Opola o informację czy ww. decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach funkcjonuje w obrocie prawnym.

Prezydent Miasta Opola pismem nr OŚR.6220.11.2024.MKU z 18 września 2025 r. (data wpływu do UMWO – 18.09.2025 r.) poinformował, że decyzja nr OŚR.6220.11.2024.BŚ z 15 października 2025r. o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Modernizacja instalacji pieca obrotowego wraz z urządzeniami współpracującymi w procesie wypalania klinkieru w Cementowni ODRA S.A. w Opolu”, wobec braku wniesienia odwołań przez strony ww. postępowania, stała się ostateczna w dniu 1 listopada 2024 r. Ponadto wskazał, że Fundacja GRAND AGRO, która złożyła odwołanie od ww. decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach (po 8 miesiącach od jej wydania), nigdy nie wnioskowała o możliwość udziału na prawach strony w tym postępowaniu.

W związku z tym, że przedmiotowy wniosek uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2025.JGu z 23 marca 2026 r. zwrócił się do Prezydenta Miasta Opola z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o *odpadach* (Dz. U z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.).

Prezydent Miasta Opola, postanowieniem nr OŚR.6223.7.2026.EO z 3 kwietnia 2026 r. (data wpływu do UMWO – 3.04.2026 r.) pozytywnie zaopiniował wniosek Cementowni „ODRA” S.A. złożony przez pełnomocnika pismem bez numeru z dnia 3 czerwca 2025 r. wraz z uzupełnieniami, o zmianę pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 dnia 31.12.2004 r. (ze zmianami) dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1500 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Budowlanych 9.

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2025.JGu z 23 marca 2026 r. zwrócił się 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 dołączonym do wniosku operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu nr MZ.5268.16.1.2025 z 16 czerwca 2025 r. przesyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust. 2 ww. ustawy Poś (tj. wniosek z 3 czerwca 2025 r. wraz z uzupełnieniami, w tym operat przeciwpożarowy i ww. postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu).

Komendant Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Opolu, po przeprowadzeniu kontroli przedmiotowej instalacji, postanowieniem nr PZ.5268.16.2.2025 z 9 kwietnia 2026 r. (data wpływu do UMWO – 9.04.2026 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w ww. operacie przeciwpożarowym.

Biorąc pod uwagę art. 41a ust. 1 i ust. 2 ustawy o odpadach organ zwrócił się pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2025.JGu z 23 marca 2026 r. do Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Do ww. pisma dołączono wniosek wraz z uzupełnieniami.

Kontrola instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Budowlanych 9, z udziałem przedstawiciela Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego, odbyła się dnia 1 kwietnia 2026 r. Wizja lokalna wykazała, że teren zakładu jest utwardzony, ogrodzony i zabezpieczony zamykaną bramą wjazdową, miejsca magazynowania odpadów są objęte monitoringiem wizyjnym, na terenie zakładu znajduje się waga najazdowa o nośności 60 Mg. Podłoże wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów stanowi szczelna posadzka betonowa, a miejsca magazynowania odpadów oznakowane są kodem odpadów.

Po przeprowadzeniu kontroli Zakładu, Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem nr WI.703.1.41.2026.DZ z 12 maja 2026 r. (data wpływu do UMWO – 14.05.2026 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Budowlanych 9.

Zgodnie z art. 48a ust. 8 ustawy o odpadach, w przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń, podmiot jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń, a zmiana następuje na drodze postanowienia. W związku ze zmianami, które zaszły na terenie Spółki, ujętymi w przedmiotowym wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, postanowienie określające wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń należało zmienić, w zakresie jego wysokości. Mając na względzie powyższe oraz przepisy art. 48a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Opolskiego postanowieniem nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2025.JGu z 15 maja 2026 r., zmienił wysokość zabezpieczenia roszczeń, wskazaną wcześniej w postanowieniu Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW z 26 października 2020 r. (ze zmianą), na kwotę 374 000 zł, utrzymując formę – gwarancję ubezpieczeniową.

Pismem z 26 maja 2026 r. (data wpływu do UMWO – 26.05.2026 r.) pełnomocnik przedłożyła aneks nr 6 do gwarancji ubezpieczeniowej nr 912700464463, uwzględniający nową kwotę zabezpieczenia roszczeń, z terminem obowiązywania do 26 listopada 2026 r.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2025.JGu z dnia 29 maja 2026 r. zawiadomił pełnomocnika Strony o zakończeniu postępowania. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 4 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Strona postępowania w ww. terminie nie wniosła uwag.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez Zakład uzupełnień i uzyskanych informacji, organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Cementowni „ODRA” S.A., decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31 grudnia 2004 r. (sprostowaną postanowieniem nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z 21 lutego 2005 r.) oraz zmienioną decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-42/07 z 16 listopada 2007 r. oraz decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.III-MJ-7636-45/09 z 18 grudnia 2009 r., nr DOŚ.7222.46.2011.BG z 1 czerwca 2012 r., nr DOŚ.7222.44.2013.BG z 23 maja 2014 r., nr DOŚ.7222.33.2014.BG z 22 sierpnia 2014 r., nr DOŚ.7222.112.2014.HM z 11 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.145.2014.HM z 19 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.49.2015.HM z 15 lutego 2016 r., nr DOŚ-III.7222.25.2016.MSU z 23 czerwca 2016 r., nr DOŚ-III.7222.13.2017.HM z 3 października 2017 r. (sprostowaną postanowieniem nr DOŚ-III.7222.65.2017.HM z 18 października 2017 r.), nr DOŚ-III.7222.8.2018.HM z dnia 9 lutego 2018 r., nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW z 31 grudnia 2020 r. (sprostowaną postanowieniami nr DOŚ-III.7222.57.2019.JW z 25 stycznia 2021 r. i nr DOŚ-RPŚ.7222.36.2025.HM z 18 czerwca 2025 r.) oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.54.2023.JW z 20 grudnia 2023 r.

Analiza całości zgromadzonego materiału pozwoliła uznać, że wniosek jest kompletny, spełniający wymagania przepisów, a zawarte w nim dane pozwalają stwierdzić, że eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości środowiska i spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Organ, po rozpatrzeniu przedmiotowego wniosku, dokonał odpowiedniej zmiany zapisów pozwolenia zintegrowanego zgodnie z zakresem wnioskowanych zmian.

W części dotyczącej rodzaju i parametrów instalacji istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom organ uaktualnił zapisy dotyczące charakterystyki technicznej instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym.

Organ dokonał także odpowiedniej zmiany zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie zużycia surowców, paliw i energii oraz zdolności produkcyjnej instalacji. Zmiana obejmuje zwiększenie zużycia węgla kamiennego lub pyłu węgla brunatnego, stanowiących paliwo podstawowe wykorzystywane na potrzeby technologiczne z 76 873 Mg/rok do 81 344 Mg/rok. Ponadto zwiększono ilość paliwa zastępczego wykorzystywanego w procesie współpalania z 84 653 Mg/rok do 117 135 Mg/rok, co związane jest z rozbudową instalacji podawania paliw zastępczych do komory kalcynatora oraz zwiększeniem wydajności tego układu. Zmianie uległo również roczne zużycie energii elektrycznej, które zwiększono z 41 792 MWh/rok do 52 000 MWh/rok, co wynika z eksploatacji dodatkowych urządzeń i instalacji objętych przedmiotową rozbudową. W konsekwencji wprowadzonych zmian technologicznych zwiększono także zdolność produkcyjną instalacji w zakresie produkcji klinkieru z 504 000 Mg/rok do 537 600 Mg/rok.

Rozpatrując przedmiotową sprawę organ przeanalizował zgodność planowanej rozbudowy instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym w odniesieniu do warunków określonych w decyzji Prezydenta Miasta Opola nr OŚR.6220.11.2024.BŚ z 15 października 2024 r. ustalającej środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia pn. „Modernizacja instalacji pieca obrotowego wraz z urządzeniami współpracującymi w procesie wypalania klinkieru w Cementowni ODRA S.A. w Opolu”.

Analizując przedmiotowy wniosek organ ustalił, że spółka eksploatuje aktualnie piec obrotowy do metody suchej z czterostopniowym wymiennikiem cyklonowym z częścią szybową. W ramach podniesienia efektywności, w procesie wypalania klinkieru cementowego stosowana była dotychczas prekalcynacja – część paliwa podawana do ostatniego stopnia wymiennika ciepła. W ramach przedsięwzięcia będącego przedmiotem zmiany pozwolenia zintegrowanego wybudowany został nowoczesny kalcynator, który zastąpi prekalcynację w komorze wzniosu.

Kalcynator ze względu na swoją pojemność (wielkość) umożliwi lepszą wymianę ciepła pomiędzy mąką surowcową a gorącymi gazami, gwarantując bardzo wysoki poziom dekarbonatyzacji

mąki. W rezultacie możliwe jest efektywniejsze wykorzystanie paliw, ograniczenie wskaźników emisyjnych i podniesienie wydajności układu pieca obrotowego.

W związku z powyższym zwiększeniu uległ udział paliw zastępczych, a co za tym idzie nastąpiła konieczność modernizacji układu by-pass oraz dobór odpowiedniego urządzenia odpylającego (filtr workowy o skuteczności gwarantującej emisję na poziomie 10 mg/m^3 , pozwalający na zminimalizowanie koncentracji chloru i alkaliów w obiegu zamkniętym gazów procesowych pieca i wieży wymienników ciepła).

Wszelkie urządzenia ograniczające emisję substancji do powietrza stanowią elementy całej instalacji do wytwarzania klinkieru cementowego w piecu obrotowym i nie następuje z nich emisja bezpośrednio do powietrza. Kalcynator z przewodem trzeciego powietrza oraz z układem bocznikowania gazów (by-pass) sam w sobie jest zespołem urządzeń ograniczającym emisję substancji do powietrza. Cała instalacja do wytwarzania klinkieru cementowego w piecu obrotowym i wszystkie jej elementy, tak istniejące, jak i nowe, pracują w układzie szczelnym (hermetycznym). Jedyna emisja z instalacji następuje i będzie następować poprzez emitor E4.

Paliwa zastępcze (odpady) których wykorzystanie ulega zwiększeniu przyjeżdżają do zakładu w kontenerach samowyladowczych (naczepy/kontenery „typu walking floor”), które podpinana się do stacji Eco Dock (5 stacji), skąd bezpośrednio podawane są do instalacji dozującej do współspalania.

Nowa linia dozowania paliwa zastępczego do instalacji kalcynatora znajduje się w hali i jest wyposażona w separator magnetyczny i nadgabarytów oraz rozdrabniacz - cały ten układ podawania odpadów do pieca i kalcynatora jest układem hermetycznym. Hala w której przewidziana jest zabudowa separatorów oraz rozdrabniacza nie jest wyposażona w wentylację mechaniczną (nie występuje z niej emisja). Ponadto na terenie instalacji zlokalizowane są separatory, które znajdują się poza halą i z których nie występuje emisja niezorganizowana do powietrza, ponieważ również cały ten układ podawania odpadów do pieca i kalcynatora jest układem hermetycznym.

Wykorzystywane paliwa zastępcze, w formie rozdrobnionej podawane są przez głowicę pieca (bez zmian) oraz przez kalcynator, co gwarantuje przebywanie gazów odlotowych w strefie wysokich temperatur. Kalcynator jest zaprojektowany specjalnie dla przedmiotowej instalacji, a jego podstawowym założeniem jest zapewnienie maksymalnego czasu przebywania paliw w strefie spalania oraz osiągnięcie odpowiednio wysokich temperatur niezbędnych do całkowitego spalania paliwa i eliminacji substancji szkodliwych przed ich emisją do atmosfery.

Wprowadzone zmiany w instalacji nie spowodują zmian w zakresie standardów emisyjnych określonych w tabeli 1 poz. II załącznika nr 8 do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. poz. 1860) dla instalacji współspalania odpadów w procesie wpału klinkieru oraz w zakresie poziomów określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26 marca 2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu.

Zmiany te nie spowodują także zmian w miejscach emisji substancji do powietrza, jednakże Spółka po weryfikacji parametrów emitorów zawnioskowała o zmiany w zakresie wysokości emitora E2.

W związku ze zwiększeniem wydajności instalacji do produkcji klinkieru z dotychczasowego poziomu 1500 Mg/dobę do 1600 Mg/dobę oraz zwiększeniem ilości spalanych paliw zastępczych wzrośnie ilość wprowadzanej do pieca wilgoci co zwiększa przepływ gazów odlotowych w emitorze E4, a w konsekwencji wpływa na zwiększenie wielkości emisji godzinowej i rocznej z instalacji. Zmiana ta nie spowoduje przekroczenia obowiązujących standardów jakości powietrza oraz dopuszczalnych poziomów emisji określonych w przepisach prawa.

Organ mając na względzie powyższe, niniejszą decyzją zmienił m.in. charakterystykę źródeł powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji określone w punkcie III.1. pn. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza”.

Na potrzeby przedmiotowego wniosku wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczenia powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji eksploatowane na terenie zakładu, w tym źródła emisji związane z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego (produkcja klinkieru) oraz źródła emisji związane z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia na wprowadzenie gazów i pyłów (produkcja cementu). Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji zlokalizowanych na terenie spółki nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87). Analizą objęto substancje takie jak pył ogółem, pył zawieszony PM10 i PM2,5, dwutlenek siarki, tlenek węgla, amoniak, arsen, kadm, chlorowódor, mangan, miedź, nikiel, ołów, rtęć, wanad, antymon, chrom, kobalt, tal i dwutlenek azotu.

Organ w niniejszym pozwoleniu zgodnie z wnioskiem strony, zmienił parametry emitora E-2. Ponadto w pozwoleniu zmieniono dotychczasowy parametr określający prędkość gazów (prędkość wylotowa) na prędkość gazów w kominie w celu możliwości sprawdzenia poprawności założonych parametrów gazów w przekładanych wynikach pomiarów z instalacji. Wielkość emisji dopuszczalnej z emitora określona w pozwoleniu pozostała na dotychczasowym poziomie, natomiast zmianie uległa dopuszczalna emisja roczna z instalacji, z uwagi na zwiększenie produkcji klinkieru oraz ilości emitowanych gazów z emitora E-4.

Jednocześnie nadmienia się, iż instalacja nie jest położona na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza wyznaczone w ocenie poziomów substancji w powietrzu dokonywanej przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska, a publikowanej w opracowaniu pn. „Roczna ocena jakości powietrza w województwie opolskim. Raport wojewódzki za rok 2025”.

W odniesieniu do gospodarki wodnej zakładu niniejszą decyzją na wniosek zakładu zmieniono zapisy w zakresie ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Zakład zawniósł o wykreślenie zapotrzebowania na wodę do chłodzenia elementów ślimaka pyłów by-passu, w związku z budową nowego układu by-passu w procesie bodowy klacynatora z tzw. „trzecim powietrzem” i układem bocznikowania (by-passu). W związku z czym na potrzeby nowego układu by-passu woda do chłodzenia nie będzie wykorzystywana. Wobec czego zmniejszeniu ulega zapotrzebowanie zakładu na wodę do celów technologicznych. Ponadto w pozwoleniu określono roczne ilości wody wykorzystywanej na poszczególne cele.

Mając na względzie fakt, że źródła i ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych są równe ilości wykorzystywanej wody na te cele, niniejszą decyzją odpowiednio zmieniono punkt III. 5 pozwolenia w odniesieniu do rodzajów i ilości powstających ścieków przemysłowych. Dodatkowo dookreślono roczne ilości powstających ścieków przemysłowych. Ponadto zmieniono brzmienie tytułu punktu III.5 z nazwy „Gospodarka ściekowa” na „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji”, mając na względzie przepis art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W zakresie gospodarki odpadami organ, zgodnie z wnioskiem strony, rozszerzył listę odpadów przewidzianych do przetworzenia o odpady o kodach 10 06 80 i 19 12 09, które wykorzystywane będą jako dodatki korygujące surowiec w procesie odzysku odpadów metodą R5 oraz o odpad o kodzie 19 12 08, który wykorzystywany będzie bezpośrednio w instalacji do wypalania klinkieru w procesie odzysku współpalania odpadów (proces R1).

Rozbudowa instalacji podawania paliw zastępczych do pieca, o nową linię podawania paliw zastępczych do komory kalcynatora, pozwoliła na zwiększenie ilości podawanych paliw zastępczych z 10,5 Mg/h do 16 Mg/h oraz ich wykorzystanie w procesie współspalania z 84 653 Mg/rok na 117 135 Mg/rok. W skład tej linii wchodzi 3 stacje rozładownicze, system przenośników transportujących, układ separacji nadgabarytów i części metalicznych oraz układ ważąco transportująco-dozujący do komory mieszania kalcynatora. Ewentualne frakcje z separatorów w ciągu technologicznym będą ujednoczone w rozdrabniaczu i podawane do kalcynatora.

W konsekwencji wprowadzonych zmian technologicznych organ zmienił stosowne zapisy decyzji, uwzględniając zwiększenie wydajności instalacji oraz ilości paliw zastępczych wykorzystywanych w procesie współspalania.

Organ uwzględnił także nowe miejsca magazynowania odpadów o kodach 19 12 04, 19 12 08 oraz 19 12 10, wykorzystywanych jako paliwo alternatywne (zastępcze). Dotychczas odpady te magazynowane były w 6 prasokontenerach, w tym 2 zlokalizowanych przy stacji dokującej oraz 4 rezerwowych usytuowanych na placu w pobliżu bocznicy kolejowej. Jednakże ze względu na ww. opisane zmiany zwiększono liczbę miejsc magazynowania tych odpadów poprzez dodanie 4 rezerwowych kontenerów typu „walking floor” oraz 3 kontenerów typu „walking floor” zlokalizowanych przy budynku rozładunku paliw alternatywnych, co łącznie stanowić będzie 13 kontenerów. Jednocześnie zmianie uległ rodzaj wykorzystywanych urządzeń do magazynowania odpadów – dotychczasowe prasokontenery zostały zastąpione kontenerami typu „walking floor”.

Ponadto organ wziął pod uwagę, że zwiększeniu uległa największa masa odpadów o kodzie 07 01 80, jaka może być magazynowana w miejscu magazynowania nr 12. Dotychczas magazynowanie odbywało się w jednym kontenerze o łącznej pojemności magazynowej wynoszącej 25 Mg, a aktualnie odpady te będą magazynowane w czterech kontenerach.

W związku z tym, że Spółka przedłożyła nowy operat przeciwpożarowy sporządzony w maju 2025 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr. inż. Piotra Świercza, organ w punkcie pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego” uaktualnił zapisy dotyczące warunków przeciwpożarowych wynikające z operatu przeciwpożarowego, a także miejsca magazynowania wytwarzanych i przetwarzanych odpadów.

Natomiast mając na względzie art. 184 ust. 2b pkt 4 ustawy Poś organ zmienił tytuł punktu pn. „Rozwiązania zapewniające ograniczenie ilości powstających odpadów” na „Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko”, dla zachowania zgodności z aktualnymi zapisami ustawy Poś.

W związku z koniecznością dostosowania treści decyzji do przepisów rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. organ zmienił zapisy pozwolenia w zakresie określenia właściwości odpadów niebezpiecznych, poprzez wskazanie odpowiednich symboli [HP].

Ponadto przedmiotową decyzją organ zobowiązał prowadzącego instalację do przedkładania aktualnej gwarancji ubezpieczeniowej nie później niż 30 dni przed upływem terminu ważności posiadanej gwarancji.

W związku z realizacją przedsięwzięcia polegającego na budowie kalcynatora oraz nowej linii podawania paliw zastępczych powstaną nowe źródła emisji hałasu. Jednocześnie przedłożony wniosek uwzględnił wezwanie organu nr DOŚ-RPŚ.7222.5.13.2024.HM z dnia 19 lutego 2025 r. w zakresie uwzględnienia terenów chronionych akustycznie, uchwalonych na podstawie Uchwały nr LXXVII/1336/23 Rady Miasta Opola z dnia 28 września 2023 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego „ulica Budowlanych I” w Opolu (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z dnia 3 października 2023 r., poz. 2895).

W dokumentacji przedstawiony został czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6⁰⁰-22⁰⁰) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22⁰⁰-6⁰⁰), zgodnie z przyjętymi do analizy wariantami pracy. Organ zgodnie z wnioskiem strony dokonał zmian w tabeli nr 9, w punkcie III.2.1. pozwolenia poprzez aktualizację

zestawienia eksploatowanych źródeł hałasu wchodzących w skład instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

Na potrzeby oceny akustycznego oddziaływania rozbudowanej instalacji wnioskujący wykonał analizę propagacji hałasu w środowisku od instalacji z wykorzystaniem obliczeń za pomocą programu komputerowego SON2 opartego na modelu obliczeniowym zgodnym z normą PN-ISO 9613-2. Z przedstawionych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych.

Ponadto w związku z uchwaleniem miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego na podstawie Uchwały nr LXXVII/1336/23 Rady Miasta Opola z dnia 28 września 2023 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego „ulica Budowlanych I” w Opolu (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z dnia 3 października 2023 r., poz. 2895) organ, zgodnie z wnioskiem strony, dokonał zmian w tabeli nr 10, w punkcie III.2.2 pozwolenia poprzez aktualizację zapisów dotyczących terenów chronionych akustycznie, na które może oddziaływać instalacja.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r., poz. 1706), 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 najbliższych 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 Poś.

W dokumentacji wykazano, że eksploatacja instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym będzie spełniać wymagania *Prawa ochrony środowiska*, określone w przepisach art. 141, art. 142 i art. 144. We wniosku wykazano również, że technologie zastosowane w ww. instalacji spełniają wymagania określone w art. 143 ustawy Poś.

Niniejszą decyzją rozszerzono również treść zawartą w punkcie V pozwolenia pn. „Wymagane działania, w tym wyszczególnienie środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych” uzupełniając ją o zapisy dotyczące zastosowanych rozwiązań technicznych i organizacyjnych związanych z funkcjonowaniem rozbudowanej instalacji.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (organ jest w posiadaniu zaświadczeń o niekaralności), nie orzeczono wobec niego administracyjnej kary pieniężnej za przestępstwa przeciwko środowisku (organ jest w posiadaniu oświadczeń o niekaralności), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2025 r., poz. 383).

Niniejszą decyzję wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy Poś, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane m.in. uzupełnieniami wniosku oraz oczekiwaniem na uzyskanie odpowiednich opinii od wszystkich organów przewidzianych w procedurze wydawania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 59 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* podmiot wpisany do rejestru, o którym mowa w art. 49 tej ustawy, jest obowiązany do złożenia marszałkowi województwa wniosku o zmianę wpisu w rejestrze przy użyciu aktualizacyjnego formularza elektronicznego za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami, w przypadku: zmiany informacji zawartych w rejestrze

oraz zmiany zakresu prowadzonej działalności wymagającej wpisu do rejestru, w terminie 30 dni od dnia, w którym nastąpiła zmiana.

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego określone w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 31 grudnia 2004 r. (ze zmianami) pozostawiano bez zmian.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją III punkt 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2025 r. poz. 1154 z późn. zm.) w wysokości 1005,50 zł. Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 20 maja 2025 r.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kpa* przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z up. Marszałka Województwa

Dyrektor

Departament Ochrony Środowiska

Mateusz Menzel

/podpisano kwalifikowanym podpisem elektronicznym/

(e-Doręczenia):

1. Ewa Stanisławiak – pełnomocnik Cementowni „ODRA” S.A.

Adres do korespondencji:

ul. 1 Maja 37/5

45-068 Opole

2. aa