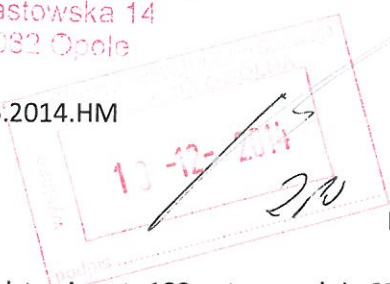


DOŚ.7222.145.2014.HM

Opole, dnia 19 grudnia 2014 r.



**Decyzja**

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232, z późn. zm.) oraz art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Cementowni Odra S.A. nr PO/79/14 z 16 października 2014 r. (data wpływu do UMWO – 16 października 2014 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31.12.2004 r. dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1300 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej na terenie Cementowni Odra S.A. w Opolu przy ul. Budowlanych 9,

**orzekam**

I. zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31.12.2004 r. (ze zmianami w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-42/07 z 16.11.2007 r. oraz decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MJ-7636-45/09 z 18.12.2009 r., nr DOŚ.7222.46.2011.BG z 1.06.2012 r., nr DOŚ.7222.44.2013.BG z 23.05.2014 r. i nr DOŚ.7222.33.2014.BG z 22.08.2014 r.) udzielającą **Cementowni Odra S.A.**, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1300 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej na terenie zakładu pod tym samym adresem, w następujący sposób:

1. W punkcie III.1.2 pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” w tabeli nr 8, wiersz 5 o brzmieniu:

Tabela 8

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej	
				mg/m <sup>3</sup> 10% tlenu	kg/h
1	2	3	4	5	6
5.	E4	Piec obrotowy metody suchej – opalenie paliwem podstawowym + współpalanie odpadów (od 19.09.2014)	Pył ogółem	30	
			Dwutlenek siarki	50	
			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	800	
			Tlenek węgla	2000	
			Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażane jako całkowity węgiel organiczny (TOC)	10	
			Chlorowodór	10	
			Fluorowodór	1	
			Kadm+tal (Cd+Tl) w tym: Kadm (Cd)	0,05 0,04	
			Rtęć	0,05	
			Antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad (Sb + As + Pb + Cr + Co + Cu + Mn + Ni + V) w tym:	0,5	

		Ołów	0,4
		Dioksyny i furany	0,1 ng/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>

otrzymuje brzmienie:

Tabela 8

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej	
				mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub> 10% tlenu	kg/h
1	2	3	4	5	6
5.	E4	Piec obrotowy metody suchej – opalanie paliwem podstawowym + współspalanie odpadów (od 19.09.2014)	Pył ogółem	30	
			Dwutlenek siarki	50	
			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	800	
			Tlenek węgla	2000	
			Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażane jako całkowity węgiel organiczny (TOC)	218	
			Chlorowodór	10	
			Fluorowodór	1	
			Kadm + tal (Cd+Tl)	0,05	
			w tym: Kadm (Cd)	0,04	
			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	0,4	
Dioksyny i furany	0,1 ng/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>				

2. W punkcie III.1.2 pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” w tabeli nr 8, wiersz o brzmieniu:

Tabela 8

Emisja roczna z całej instalacji – opalanie paliwem podstawowym + współspalanie odpadów	Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej Mg/rok
	Pył ogółem	44,78
	Dwutlenek siarki	47,67
	Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	719,18
	Tlenek węgla	1804,71
	Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażane jako całkowity węgiel organiczny (TOC)	8,952
	Chlorowodór	8,952
	Fluorowodór	0,895
	Kadm + tal (Cd+Tl)	0,0448
	w tym: Kadm (Cd)	0,0358
	Rtęć	0,0448

	Antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad (Sb + As + Pb + Cr + Co + Cu + Mn + Ni + V) w tym: Ołów	0,448  0,358
	Dioksyny i furany	0,09x10 <sup>-6</sup>

otrzymuje brzmienie:

Tabela 8

Emisja roczna z całej instalacji – opalanie paliwem podstawowym + współspalanie odpadów	Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej Mg/rok
	Pył ogółem	44,42
	Dwutlenek siarki	46,97
	Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	718,45
	Tlenek węgla	1801,2
	Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażane jako całkowity węgiel organiczny (TOC)	195,1
	Chlorowodór	8,952
	Fluorowodór	0,895
	Kadm + tal (Cd+Tl) w tym: Kadm (Cd)	0,0448  0,0358
	Rtęć	0,0448
	Antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad (Sb + As + Pb + Cr + Co + Cu + Mn + Ni + V) w tym: Ołów	0,448  0,358
	Dioksyny i furany	0,09x10 <sup>-6</sup>

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

„4. Emisja odpadów

Numer identyfikacji podatkowej (NIP) 7540334783

Numer REGON 530584806

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
<b>Odpady niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</b>							
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Wymiana oleju w wyniku jego zużycia w urządzeniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Odpadowe oleje mineralne silnikowe, przekładniowe i smarowe są mieszaninami ciekłych węglowodorów, związków różnych metali, związków fosforu, siarki i zanieczyszczeń mechanicznych. Odpad posiada właściwości palne, rakotwórcze i toksyczne. Odpady w swym składzie zawierają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, pod numerem 42 i 50 i charakteryzują się właściwościami określonymi w załączniku nr 3 jako: H3B, H6, H7, H14.	18	W pojemnikach 1000 l oraz stalowych 200 l beczkach – pośrednio – w miejscach powstania odpadu, docelowo – w magazynie odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu)	Przekazywany do odzysku lub unieszkodliwiania
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wymiana oleju w wyniku jego zużycia w urządzeniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, w skład których wchodzi 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). Odpad posiada właściwości palne, rakotwórcze i toksyczne. Odpady w swym składzie zawierają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, pod numerem 42 i 50 i charakteryzują się właściwościami określonymi w załączniku nr 3 jako: H3B, H6, H7, H14.	6	W pojemnikach 1000 l oraz stalowych 200 l beczkach – pośrednio – w miejscach powstania odpadu, docelowo – w magazynie odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu)	Przekazywany do odzysku lub unieszkodliwiania
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Wymiana oleju w wyniku jego zużycia w urządzeniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Odpady olejowe w postaci oleistych cieczy, mogących stanowić mieszaninę olejów: flotacyjnego, rafinowanego, regenerowanego. Odpady w swym składzie zawierają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, pod numerem 42 i 50 i charakteryzują się właściwościami określonymi w załączniku nr 3 jako: H3B, H6, H7, H14.	0,3	W pojemnikach 1000 l oraz stalowych 200 l beczkach – pośrednio – w miejscach powstania odpadu, docelowo – w magazynie odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu)	Przekazywany do odzysku lub unieszkodliwiania
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Po zużyciu produktów zawierających substancje niebezpieczne – serwis i utrzymanie w sprawności	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	1	Pojemniki na odpady niebezpieczne – w miejscu powstania odpadu, magazyn odpadów (w pobliżu bocznic)	Przekazywany do odzysku lub unieszkodliwiania

		(np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	instalacji	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. Odpady w swym składzie zawierają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, pod numerem 42 i 50 i charakteryzują się właściwościami określonymi w załączniku nr 3 jako: H4, H5, H6, H14.		kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu)	
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W wyniku czyszczenia remontowanych maszyn i urządzeń: usuwania ewentualnych zanieczyszczeń – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Są to odpady pochodzące z konserwacji 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. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 - do ustawy o odpadach, pod numerem 42, 50 i charakteryzujące się właściwościami z załącznika nr 3 jako: H4, H5, H14.	10	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, metalowych, zamkniętych pojemnikach ustawionych w wydzielonej części magazynu odpadów (w pobliżu bocznicy kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu)	Przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia
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	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. Lamy fluorescencyjne - ze względu na zawartość szkodliwej dla zdrowia rtęci (około 40 mg w lampie jarzeniowej) traktowane są jako odpad niebezpieczny Odpad stanowią zużyte lampy fluoroscencyjne. Niebezpiecznym składnikiem tych odpadów jest rtęć w postaci amalgamatu lub dozowana rtęć metaliczna. Zawartość rtęci w świetlówkach 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. Odpady występują w postaci stałej, zawierają składniki określone w załączniku do ustawy o odpadach, pod numerem 4 - 16, 18, 11, 5 oraz związki	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)	Przekazywany do odzysku

				bromu, chromu do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3 jako H4, H7, H14.			
7.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	W wyniku wymiany wymurówki w piecu – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Opad stanowią 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. 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. Odpady występują w postaci stałej, występują w postaci stałej, zawierają składniki określone w załączniku 4 do ustawy o odpadach, pod numerem 10 i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3 jako H4, H5.	300	Opad magazynowany w magazynie na terenie hali pieca obrotowego (centralna część zakładu)	Przekazywany do odzysku
8.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	W wyniku remontów, bieżących napraw, demontażu urządzeń, maszyn – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Zużyte kable elektryczne wymieniane podczas remontów instalacji elektrycznej i automatyki i sterowania, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. ropopochodnymi. Odpady występują w postaci stałej, zawierają składniki określone w załączniku 4 do ustawy o odpadach, pod numerem: 18, 42, 50 i charakteryzujące się właściwościami z załącznika nr 3 jako H3-A, H4 H5, H14.	1	Selektywnie w pojemnikach w miejscu powstania odpadu, ostatecznie magazyn odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu)	Przekazywany do odzysku lub przekazywany do unieszkodliwiania
<b>Suma</b>					<b>336,9</b>		
<b>Odpady niż niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</b>							
1.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Opad w postaci drutu spawalniczego, końcówek elektrod z resztkami otuliny ze spawania elementów. W skład odpadu wchodzi mieszanina żelaza, tworzywo węglowe, grafit, węgiel bezpostaciowy. Opad jest obojętny dla środowiska. W zależności od zastosowanych elektrod opad może posiadać odczyn zasadowy bądź kwaśny. Posiada silne właściwości higroskopijne oraz wykazuje właściwości ferromagnetyczne.	0,02	Selektywnie w pojemnikach - magazyn odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu)	Przekazywany do odzysku
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Po wykorzystaniu materiałów, produktów znajdujących się w opakowaniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	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. Opakowania wykonane z papieru i tektury nie nadające się do wykorzystania jako surowiec wtórny:	8	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadu, ostatecznie kontener do segregacji ustawiony przy budynku nowej pakowni - północna część zakładu	Przekazywany do odzysku

				- pudła, pudełka, kubki, wytfaczanki, futerały i tuleje - worki i torby			
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Po wykorzystaniu materiałów, produktów znajdujących się w opakowaniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Opakowania z tworzyw sztucznych zbudowane są ze związków polimerowych (np. polichlorku winylu, polietylenu, polistyrenu i innych) wyroby te zawierają w swoim składzie takie 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).	6	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadu, ostatecznie kontener do segregacji ustawiony przy budynku nowej pakowni - północna część zakładu	Przekazywany do odzysku
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Po wykorzystaniu materiałów, produktów znajdujących się w opakowaniach – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Zużyte opakowania z metali w postaci elementów metalowych; opakowania z metali, ze stopów żelaza, aluminium i innych metali. Opakowania wykonane z metali nie nadające się do wykorzystania jako surowców wtórnych.	5	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadu, ostatecznie magazyn odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu)	Przekazywany do odzysku
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W wyniku czyszczenia remontowanych maszyn i urządzeń, usuwania zanieczyszczeń, zużytych ubrań ochronnych – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	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.	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)	Przekazywany do odzysku lub unieszkodliwiania
6.	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	Odpady te powstają przy konserwacji i remoncie sprzętu elektronicznego Odpad stanowić mogą 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.	8	W pomieszczeniach warsztatów, ostatecznie w pojemnikach na terenie magazynu odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu)	Przekazywany do odzysku
7.	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	Odpady – elementy usunięte z urządzeń elektrycznych i elektronicznych nie zawierające elementów niebezpiecznych. Może to być zużyty odpad – element grafitowy, które mogą 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	11	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadu, ostatecznie magazyn odpadów (w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu)	Przekazywany do odzysku

				gumowe, obudowy, pokrętła z tworzyw sztucznych. Zawierająca w swoim składzie polimery izoprenu, butadienu, mieszaninę butadienu ze styrenem, izomery chloroprenu i inne. W swoim składzie może 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 części i podzespoły elektroniczne i elektryczne, cartridge, tonery i pojemniki na tusze nie zawierające substancji niebezpiecznych.			
8.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Instalacja IPPC - w wyniku wymiany wymurówki w piecu – serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Odpad stanowią 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. Zbrylone kawałki okładzin nie stanowią zagrożenia dla zdrowia ludzkiego.	300	Odpad magazynowany na placu w pobliżu placu złomowego i magazynu paliw – południowa część zakładu	Przekazywany do odzysku lub unieszkodliwiania
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Instalacja IPPC - serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Odpad stanowią 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.	1500	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadu, ostatecznie luzem bezpośrednio na powierzchni placu złomowego (w pobliżu lokomotywowni) – południowo – zachodnia część zakładu	Przekazywany do odzysku
10.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Instalacja IPPC - serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Kable wykonane z metali żelaznych i nieżelaznych oraz drobne elementy kablowe powleczone tworzywem sztucznym. Cu, Al, tworzywa sztuczne, guma, odcinki kabli.	6	Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadu, ostatecznie luzem w wyznaczonym miejscu na terenie magazynu odpadów (w pobliżu boczny koleje i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu)	Przekazywany do odzysku
11.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Instalacja IPPC - serwis i utrzymanie w sprawności instalacji	Wszystkie pozostałe materiały izolacyjne nie zawierające substancji niebezpiecznych SiO <sub>2</sub> , Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , szkło wapieniowo - sodowe, stopione żużle wielopieczowe, wata szklana. Materiały izolacyjne typu: wełna mineralna, wata szklana, materiały izolacyjne ze spienionych (styropian) i z	10	Worki specjalistyczne big-bagi w miejscu powstania odpadu, ostatecznie w wyznaczonym miejscu na terenie magazynu odpadów	Przekazywany do odzysku lub unieszkodliwiania



				nie spienionych tworzyw sztucznych, guma izolacyjna.		(w pobliżu bocznic kolejowej i hali młyna węgla nr 2 – zachodnia część zakładu)	
Suma:					1862,02		

4.2. 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.

4.3. 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
<b>Odpady odzyskiwane jako surowce technologiczne w produkcji klinkieru - R5</b>							
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 (np. w przypadku złóż glin - piaski, żwiry, ity).	30 000	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
2.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Gips powstający w wyniku reakcji SO <sub>2</sub> z mlekiem wapiennym. Głównym składnikiem produktów odsiarczania spalin jest gips – zawartość CaSO <sub>4</sub> x 2H <sub>2</sub> O > 98 %. Gips syntetyczny – uzyskiwany w procesie odsiarczania spalin, wzór chemiczny: CaSO <sub>4</sub> x 2H <sub>2</sub> O. Postać stała (proszek), barwa – szary, biało-szary lub biało-beżowy, zapach – bez zapachu, substancja jest niepalna, nie wybuchowa. Wartość pH: 5,5 – 8,5; gęstość usypowa: 900 – 1 400 kg/m <sup>3</sup> . 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	Odzysk R5, R13
3.	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*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie	Odzysk R5, R13

						utwardzonym	-
4.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady z produkcji wyrobów ceramicznych, rozsypanych surowców i inne: glina, wypełniacze, piasek, woda, skałki, barwniki, dolomit, kamienie wapienne i inne.	10 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
5.	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	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*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
6.	10 05 80	Żużle granulowane z pieców szklanych 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 <sub>2</sub> ). Pozostałość zawiera tlenek glinu (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) razem z niewielkimi ilościami innych związków. Jest szklistym i piaszczystym materiałem.	10 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
7.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Opiłki metali tworzyw sztucznych w zależności od procesu mogą to być metale, stopy czy różnego rodzaju tworzywa sztuczne nie zawierające substancji drażniących, szkodliwych czy ekotoksycznych. W składzie odpadu mogą znajdować się również zanieczyszczenia rozpuszczone w wodzie.	10 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
8.	19 12 02	Metale żelazne	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Metale żelazne czyli żelazo - materiał ciągliwy oraz plastyczny. Najczęściej występuje 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. Najczęściej spotykana postać to np. metalowe elementy w postaci prętów, kątowników, teowników itp. z obróbki odpadów, elementy metalowe	10 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13

				wysortowane z odpadów itp.			
9.	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.	10 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
10.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne 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*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
11.	10 13 99	Inne nie wymienione odpady (z zamiętania dróg i placów)	Odpad wytwarzany na terenie zakładu	Odpad powstaje w wyniku zamiętania dróg i placów na terenie zakładu.	350	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
12.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 (cegła z wymurówki pieca obrotowego)	Odpad wytwarzany na terenie zakładu w wyniku wymiany wymurówki w piecu	Odpad stanowią 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. Zbrylone kawałki okładzin nie stanowią zagrożenia dla zdrowia ludzkiego.	300	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
13.	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, drzewa itp.. Odpad charakteryzuje się znikomą szkodliwością wobec środowiska jak i człowieka, jest inertny dzięki czemu nie powoduje problemów przy magazynowaniu. Jedyny problem może pojawić się przy obróbce bądź przeładunku odpadu związany z nadmiernym pyleniem.	2 600	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
14.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpad wytwarzany na terenie zakładu w wyniku remontów, rozbiórek obiektów budowlanych	W zależności od cegieł, z których powstał gruz skład to: glina, wapno, piasek, cement oraz zanieczyszczenia powstałe przy rozbiórce tj. resztki tynku, gładzi betonu itp.. Odpad charakteryzuje się znikomą szkodliwością wobec środowiska jak i człowieka, jest inertny dzięki czemu nie powoduje problemów przy magazynowaniu.	750	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
15.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów	Odpad wytwarzany na terenie zakładu w wyniku remontów, rozbiórek obiektów	Do takiego odpadu zaliczamy wszelkiego rodzaju płytki kafelki, ceramikę sanitarną, potłuczone cegły oraz gruz	800	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni –	Odzysk R5, R13

		ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	budowlanych	betonowy zmieszany ze sobą nawzajem nie selekcyjonowany ani nie segregowany. Odpad nie jest ekotoksyczny, szkodliwy dla środowiska oraz nie stwarza zagrożenia dla życia człowieka.		pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	
16.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpad wytwarzany na terenie zakładu w wyniku remontów, rozbiórek obiektów budowlanych	Zmieszane odpady z remontów i demontażu nie zawierające substancji niebezpiecznych powstające np. przy wyburzeniach.	800	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
17.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Celuloza, bitumy, kruszywo, fragmenty papy wraz z lepikiem dachowym. 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.	300 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
18.	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, skaień, dolomit, kamienie wapienne, barwniki, szkliwa, bazy, angoby, woda. Odpad stały, płynny i niepalny.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
19.	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 przygotowania mas lejnych. Skład: glina, piasek, skaień, barwniki do gresów, dolomit, kamienie wapienne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
20.	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 – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
21.	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 <sub>3</sub> , CaSO <sub>4</sub> . Odpad stały	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni –	Odzysk R5, R13

				rozpuszczalny w wodzie.		pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	
22.	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 – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
23.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady powstają w trakcie produkcji płytek ceramicznych – płytki wadliwe i zniszczone na każdym etapie produkcji lub surowca i masa zebrana w trakcie mycia, sprzążania, odkurzania, odpylania lub oczyszczania wody. Skład: glina, piasek, woda, skałki, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
24.	10 12 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady z produkcji wyrobów ceramicznych, rozsypano surowców i inne. Skład: glina, wypełniacze, piasek, woda, skałki, barwniki, dolomit, kamienie wapienne i inne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
25.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad powstaje w trakcie dostawiania się do wód opadowych zawiesiny i piasku z tras transportowych na zewnątrz zakładu. Skład: glina, piasek, kaolin, skałki. Odpad stały o dużej wilgotności.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
26.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żuźłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad powstaje ze spalania węgla energetycznego w kotłach pyłowych i stanowi mieszaninę popiołu z elektrofiltrów i żuźła kotłowego. Mieszanka popiołowo-żuźłowa występuje w postaci drobnoziarnistego proszku w kolorze czarno-szarym do piaskowego, bezwonna. Nie jest substancją niebezpieczną, ale ze względu na swoją postać fizyczną – pył, może powodować podrażnienia mechaniczne. Nie jest substancją palną. Zastosowanie mieszanki - surowiec mineralny w związanych zastosowaniach (cement, klinkier, zaprawy murarskie, betony i inne spoiwa), przemysłowe zastosowanie w związanych mieszankach (cement, klinkier, zaprawy murarskie, betony i inne spoiwa). Skład chemiczny mieszanki popiołowo-żuźłowej:	150 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13

				<ul style="list-style-type: none"> <li>- strata praż. – 11,35 %</li> <li>- SiO<sub>2</sub> – 51,40 %</li> <li>- Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> – 20,70 %</li> <li>- Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub> – 7,05 %</li> <li>- CaO – 3,01 %</li> <li>- MgO – 2,27 %</li> <li>- K<sub>2</sub>O – 2,23 %</li> <li>- Na<sub>2</sub>O – 0,32 %</li> <li>- P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> – 0,23 %</li> <li>- MnO – 0,10%</li> <li>- Cr<sub>2</sub>O<sub>3</sub> – 0,02 %</li> <li>- TiO<sub>2</sub> – 0,86 %</li> </ul>			
27.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	<p>Wapno pokarbidowe powstaje w procesie produkcji acetylenu. Właściwości surowego acetylenu , a także odpadowego wapna pokarbidowego zależą od jakości zastosowanego koksu i wapna do produkcji karbidu. Wapno pokarbidowe jest szarawo – białą masą powstającą w wyniku sedymentacji zawiesiny wodnej ziaren w procesie produkcji acetylenu. Skład chemiczny wapna pokarbidowego:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- strata praż. – 27,6 %</li> <li>- SiO<sub>2</sub> – 2,54 %</li> <li>- Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> – 1,37 %</li> <li>- Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub> – 0,23 %</li> <li>- CaO – 67,00 %</li> <li>- MgO – 0,67 %</li> <li>- SO<sub>3</sub> – 0,68 %</li> <li>- TiO<sub>2</sub> – 0,06 %</li> <li>- K<sub>2</sub>O &lt; 0,01 %</li> <li>- Na<sub>2</sub>O &lt; 0,01 %</li> <li>- P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> – 0,03 %</li> <li>- ZrO<sub>2</sub> &lt; 0,01 %</li> <li>- MnO – 0,02%</li> <li>- Cr<sub>2</sub>O<sub>3</sub> &lt; 0,01 %</li> <li>- Cl – 0,006 %</li> </ul> <p>Podstawowym składnikiem wapna pokarbidowego jest tlenek wapnia, w mniejszych ale porównywalnych ilościach występowała krzemionka i tlenek glinu.</p>	150 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
<b>Odpady wykorzystywane jako paliwo zastępcze – R1</b>							
1.	19 12 10	Odpady palne – paliwo alternatywne	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	<p>Paliwo alternatywne, wytworzone na bazie odpadów palnych innych niż 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 %.</p>	37 200**	Magazynowanie odbywać się może w dwóch wariantach: 1. W postaci luźnej na terenie hali magazynowej, pełniącej funkcję magazynu paliw alternatywnych, o pow. 550 m <sup>2</sup> (o zdolności magazynowania do ok.770 Mg odpadów), wyposażonej w boksy oraz w wentylację grawitacyjną 2. Odpady będą	Odzysk R1, R13

						magazynowane na zewnątrz hali magazynowej w prasokontenerach, skąd bezpośrednio podawane będą na instalację dozowania paliw do pieca.	
--	--	--	--	--	--	---	--

\* łączna suma ilości odpadów wymienionych w pozycji 2-9 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 05, 10 12 10, 10 12 12, 10 12 13, 10 12 99, 19 08 02 stosowane będą zamiennie w stosunku 1:1 za surowiec, tj. kamień wapienny i margiel kredowy.

\*\* łączna maksymalna ilość odpadów stosowanych jako paliwo zastępcze nie może być większa niż 37 200 Mg/rok.

#### 4.4. 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)

Paliwo alternatywne, wytworzone na bazie odpadów palnych innych niż niebezpieczne, odbierane będzie od wytwórców zewnętrznych, wyłącznie w formie suchej i rozdrobnionej.

Przyjmowane paliwo alternatywne o kodzie 19 12 10, wykorzystywane będzie bezpośrednio w instalacji do wypalania klinkieru w procesie odzysku współspalania odpadów (proces R1).

Odpady do współspalania podawane będą tylko od tzw. gorącego końca pieca, tj. wraz z paliwem podstawowym, poprzez palnik główny w ilości maksymalnie do 5 Mg/h.

Urządzeniem, w którym prowadzone będzie termiczne przekształcanie odpadów w Cementowni Odra będzie instalacja pieca obrotowego do wypalania klinkieru, zlokalizowana w hali pieca obrotowego w Opolu przy ul. Budowlanych 9.

Instalacja do podawania i magazynowania paliwa alternatywnego, zlokalizowana jest w istniejącej hali, wyposażonej w boksy oraz w wentylację grawitacyjną. Alternatywnie – odpady będą magazynowane na zewnątrz hali magazynowej w prasokontenerach, skąd bezpośrednio podawane będą na instalację dozowania paliw do pieca.

Szczegółowy opis procesu technologicznego instalacji do podawania paliw alternatywnych 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 640 000 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 kruszarkami młotkowymi przy ścianie i przy użyciu ładowarki załadowywany na kosz zasypowy nad przenośnikiem taśmowym. Następnie system przenośników taśmowych transportuje urobek do miejsca zsypu na 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 m<sup>3</sup> każdy, zlokalizowanych na terenie cementowni.

Odpady wyszczególnione w ww. tabeli – jako dodatki korygujące surowiec (kamień) lub zastępujące surowiec naturalny, poddawane są procesowi przetwarzania (procesu odzysku - R5) w instalacji produkcji klinkieru, poprzez dozowanie ich w odpowiedniej ilości do kamienia na terenie wyrobiska Odra I, skąd transportowane są taśmociągami 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 nie będą wytwarzane dodatkowo żadne odpady.

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

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

### Uzasadnienie

Cementownia Odra S.A. wystąpiła z wnioskiem nr PO/79/14 z 16 października 2014 r. (data wpływu do UMWO – 16 października 2014 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31.12.2004 r. ze zmianami w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-42/07 z 16.11.2007 r. oraz decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MJ-7636-45/09 z 18.12.2009 r., nr DOŚ.7222.46.2011.BG z 1.06.2012 r., nr DOŚ.7222.44.2013.BG z 23.05.2014 r. i nr DOŚ.7222.33.2014.BG z 22.08.2014 r. dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1300 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej na terenie Cementowni Odra S.A. w Opolu przy ul. Budowlanych 9.

Do wniosku dołączono:

- dwa egzemplarze wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego,
- sprawozdania z badań emisji substancji organicznych i postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny (TOC),
- informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców KRS nr 0000035256, sporządzona na dzień 21 lipca 2014 r.,
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej od dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego,
- zapis wniosku w wersji elektronicznej.

W toku prowadzonego postępowania, na podstawie art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.), pismem nr DOŚ.7222.145.2014.HM z 28 listopada 2014 r. organ poinformował wnioskodawcę, że ww. sprawa, nie może być załatwiona w terminie przewidzianym w art. 35 § 3 *Kodeks postępowania administracyjnego*, z uwagi na konieczność uzupełnienia brakujących informacji niezbędnych do weryfikacji wniosku o dokonanie zmiany pozwolenia zintegrowanego i określił ostateczny termin załatwienia sprawy do 19 grudnia 2014 r.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232, z późn. zm.), zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Cementowni Odra S.A., w wersji elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Środowiska 30 października 2014 r.

Po analizie zawartości merytorycznej wniosku organ stwierdził, że nie spełnia on wszystkich wymogów przepisów *Prawo ochrony środowiska* oraz zawiera niespójności i dlatego pismem nr DOŚ.7222.145.2014.HM z 30 października 2014 r. oraz 3 grudnia 2014 r., wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. W odpowiedzi na wezwania pismem nr PO/90/14 z 14 listopada 2014 r. oraz PO/96/14 z 10 grudnia 2014 r. uzupełniono złożony wniosek.

Marszałek Województwa Opolskiego uznał, że planowana zmiana w funkcjonowaniu instalacji nie stanowi istotnej zmiany w rozumieniu przepisów art. 215 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, mogącej spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.



Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31 grudnia 2004 r. (wraz ze zmianami), zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku wynika z wprowadzenia nieistotnych zmian w funkcjonowaniu instalacji oraz z konieczności dostosowania pozwolenia do obowiązujących przepisów i polega na:

- zmianie standardu emisyjnego substancji organicznych w postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny,
- dodaniu podstawowego składu chemicznego i właściwości poszczególnych rodzajów odpadów, przewidzianych do wytwarzania na terenie instalacji,
- wykreśleniu z pozwolenia zintegrowanego rodzajów odpadów nie powstających w wyniku eksploatacji instalacji,
- zmiany procesu w zakresie przetwarzania odpadów poprzez odzysk odpadów z R14 na R5 w zakresie odpadów pozyskiwanych jako surowce technologiczne w produkcji klinkieru,
- dodaniu do procesu odzysku jako surowca technologicznego w produkcji klinkieru – R5 nowych rodzajów odpadów o kodach: 10 01 80 – mieszanki popiołowo-żużlowej z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych w ilości 150 000 Mg/rok oraz odpadu o kodzie 07 01 80 – wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08) w ilości 150 000 Mg/rok,
- dodaniu procesu odzysku R13 polegającego na magazynowaniu odpadów przed procesem odzysku odpadów.

Na wniosek strony w przedmiotowej decyzji zmieniono w tabeli 8 w punkcie pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” dopuszczalną emisję substancji organicznych w postaci gazów i par wyrażoną jako całkowity węgiel organiczny (TOC) z emitora E4 – pieca obrotowego metody suchej (podczas opalania paliwem podstawowym wraz z współspalaniem odpadów). Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. nr 95 poz. 558) dla pieców do produkcji klinkieru cementowego, w których współspalane są odpady dla ww. substancji wyznaczono standard emisyjny na poziomie  $10 \text{ mg/m}^3_u$ , z jednoczesnym zastrzeżeniem, iż możliwe jest jego niestosowanie w przypadku, gdy substancje te nie powstają w wyniku spalania odpadów. Mając na uwadze zapisy cytowanego rozporządzenia Cementownia Odra S.A. przed przystąpieniem do współspalania odpadów w piecu obrotowym do wypalania klinkieru przeprowadziła w dwóch różnych terminach, przez dwa niezależne laboratoria akredytowane, badania emisji substancji organicznych w postaci gazów i par, wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny (TOC). Z powyższych badań wynikało, iż proces wypalania klinkieru w piecach obrotowych powoduje ogromną zmienność koncentracji TOC w gazach odlotowych, znacznie przekraczającą standard emisyjny. Wobec powyższego organ przychylił się do wniosku strony i ustalił dopuszczalną emisję substancji organicznych w postaci gazów i par wyrażoną jako całkowity węgiel organiczny (TOC) z emitora E4 na poziomie  $218 \text{ mg/m}^3_u$  zamiast  $10 \text{ mg/m}^3_u$  przeliczoną na zawartość 10% tlenu w gazach odlotowych. Zmiana ta spowodowała konieczność dokonania także zmiany w tabeli 8 określającej dopuszczalną wielkość emisji rocznej TOC z całej instalacji podczas opalania paliwem podstawowym i współspalania odpadów.

Mając na względzie obecnie obowiązujące przepisy ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o *odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), zgodnie z wnioskiem strony zmieniono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami w związku z eksploatacją instalacji objętych pozwoleniem. Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w zmianie pozwolenia zintegrowanego zmienione zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości wraz ze sposobem dalszego gospodarowania odpadami i sposobami magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów.

Ponadto zweryfikowano rodzaje wytwarzanych odpadów, równocześnie usuwając z pozwolenia zintegrowanego odpady niebezpieczne powstające w wyniku eksploatacji instalacji o następujących kodach: 17 05 03\* - gleba, ziemia w tym kamienie w ilości 2 Mg/rok, 17 06 01\* - materiały izolacyjne zawierające azbest w ilości 0,10 Mg/rok oraz odpady inne niż niebezpieczne: 08 04 10 – odpadowe

kleje i szczeliwa w ilości 0,4 Mg/rok, 12 01 01 – odpady z tłoczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów w ilości 1 Mg/rok, 15 01 01 – opakowania z papieru i tektury w ilości 8 Mg/rok, 16 01 17 – metale żelazne w ilości 15 Mg/rok, 16 01 18 metale nieżelazne w ilości 0,60 Mg/rok, 16 01 22 - inne nie wymienione elementy w ilości 1Mg/rok, 17 01 01 – odpady betonu oraz gruz betonowy w ilości 600 Mg/rok, 17 01 02 gruz ceglany w ilości 250 Mg/rok, 17 01 07 – zmieszane odpady z betonu w ilości 300 Mg/rok, 17 03 80 – odpadowa papa w ilości 1 Mg/rok, 17 05 04 - gleba i ziemia, w tym kamienie w ilości 500 Mg/rok, 17 09 04 – zmieszane odpady z budowy i demontażu w ilości 300 Mg/rok.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, a także do przetworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206), biorąc pod uwagę brzmienie art. 250 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.).

Jednocześnie zgodnie z treścią art. 45 ust. 8 ustawy o odpadach, jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie odpadów, staje się ono odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 222 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz zgodnie z wnioskiem Spółki, Organ zmienił zapis dotychczasowy proces odzysku R14 na proces odzysku R5, polegający na przetwarzaniu odpadów jako surowców technologicznych w produkcji klinkieru wraz z opisem procesu przetwarzania.

Do procesu odzysku jako surowca technologicznego w produkcji klinkieru – R5 dodane zostały dwa nowe rodzaje odpadów o kodach: 10 01 80 – mieszanki popiołowo-żuźłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych w ilości 150 000 Mg/rok oraz o kodzie 07 01 80 – wapno pokarbidowe nie zawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08) w ilości 150 000 Mg/rok.

Jednocześnie tabelę z wykazem odpadów przewidzianych do odzysku (w procesie R1 i R5) uzupełniono o proces magazynowania przedprocesowego - R13, tj. magazynowania odpadów poprzedzającego którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1- R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Pozostałe warunki pozwolenia pozostawiono bez zmian.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Decyzja niniejsza podlega opłacie skarbowej w wysokości 10 zł (słownie: dziesięć złotych 00 groszy) zgodnie z art. 1 ust. 1 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2014 r., poz. 1628) oraz punktem 53 części I załącznika do ww. ustawy. Wpłaty dokonano przelewem w dniu 16 października 2014 r., na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Z up. Marszałka Województwa  
Mariusz Grabelus  
DIREKTOR  
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Cementownia Odra SA  
ul. Budowlanych 9  
45 -005 Opole

2. a. a. 18. 10. 2014

Specjalista

Halina Włańczyk

Kierownik Referatu  
Pozwoleń Środowiskowych

Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka