

DOŚ-III.7222.51.2016.MSu

Opole, dnia 11 grudnia 2017 r.



### Decyzja

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r., poz. 519) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257), po rozpatrzeniu wniosku nr TAR-TOS/57/2016 z 25 października 2016 r. (data wpływu do UMWO – 26 października 2016 r.) o zmianę decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.11.2014.BG z 22 sierpnia 2014 r. ze zmianą w decyzji nr DOŚ.7222.131.2014.MJ z 3 marca 2015 r., udzielającej Zakładom Wapiennicznym Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg/dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładów Wapiennicznych Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5, uzupełnionego pismami nr TAR-TOS/01/2017 z dnia 12 stycznia 2017 r., nr TAR-TOS/11/2017 z dnia 3 marca 2017 r., nr TAR-TOS/22/2017 z dnia 20 marca 2017 r. oraz nr TAR-TOS/34/2017 z dnia 12 kwietnia 2017 r. w związku z decyzją Ministra Środowiska nr DZŚ-III.285.17.2017.DS z 24 czerwca 2017 r. uchylającą decyzję Marszałka Województwo Opolskiego nr DOŚ-III.7222.51.2016.MSu z 28 kwietnia 2017 r. i przekazującą sprawę do ponownego rozpatrzenia, po ponownym rozpatrzeniu sprawy

### orzekam

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

1. W sentencji decyzji, na str. 1 treść o brzmieniu:

„..., zlokalizowanej w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5,...”

zastępuje się treścią o brzmieniu:

„..., zlokalizowanej w Tarnowie Opolskim przy ul. Wapienniczej 7,...”.

2. W pozostałej treści decyzji używana nazwa ulicy o brzmieniu:

„ul. Świerczewskiego 5”

zastępuje się nazwą o brzmieniu:

„ul. Wapiennicza 7”.

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

„Tabela nr 1

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Piec dwuszybowy współprądowo- regeneracyjny typu Maerz	Piece szybowe 100C z mieszanym wsadem
1	2	3	4	5
1.	Kamień do produkcji wapna	Mg/rok	371 388	378 140 <sup>1)</sup>
		Mg/Mg <sub>wapna</sub>	1,85	1,85
2.	Zużycie energii cieplnej	GJ/Mg <sub>wapna</sub>	4,2	4,7
3.	Zużycie energii elektrycznej	kWh/Mg <sub>wapna</sub>	30,0	12,0 35,0 <sup>2)</sup>
4.	Gaz koksowniczy	Nm <sup>3</sup> /Mg <sub>wapna</sub>	230	-
5.	Gaz ziemny	Nm <sup>3</sup> /Mg <sub>wapna</sub>	111	-
6.	Mazut	Mg/Mg <sub>wapna</sub>	96	-
7.	Antracyt	Mg/Mg <sub>wapna</sub>	-	0,17
8.	Koks	Mg/Mg <sub>wapna</sub>	-	0,17
9.	Węgiel*	Mg/rok	-	10

Objaśnienie:

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

<sup>1)</sup> - wartość odnosi się do zużycia dla wszystkich pieców szybowych 100C

<sup>2)</sup> - od 5.09.2018 r.”

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

„Tabela nr 2

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nr źródła	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Prędkość wylotowa gazów	Temp. wylotowa gazów	Rodzaj urządzenia redukującego emisję	Czas emisji
				[m]	[m]	[m/s]	[K]		[h]
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
<b>Stan do 4 września 2018 r.</b>									
1.	T23	Uciąg wapna z pieców szybowych i pieca Maerz	T23	50	0,40	26,45	300	odpylacz tkaninowy	8760
2.	T24	Przesyp z taśmy + zbiornik rozruchowy	T24	20	0,45	20,96	300	odpylacz tkaninowy	8760
3.	T26	Piec dwuszybowy Maerz	T26	50	1,20	26,2	410	odpylacz tkaninowy	8760 8544*

4.	T27/P	Piec szybowy 100C nr 3 – komin prawy	T27	50	0,80	6,68	440	brak	8760
5.	T27/L	Piec szybowy 100C nr 3 – komin lewy		50	0,80	6,68	440	brak	8760
6.	T28/P	Piec szybowy 100C nr 4 – komin prawy	T28	50	0,80	6,68	440	brak	8760
7.	T28/L	Piec szybowy 100C nr 4 – komin lewy		50	0,80	6,68	440	brak	8760
8.	T29/P	Piec szybowy 100C nr 5 – komin prawy	T29	50	0,80	6,68	440	brak	8760
9.	T29/L	Piec szybowy 100C nr 5 – komin lewy		50	0,80	6,68	440	brak	8760
10.	T30/P	Piec szybowy 100C nr 6 – komin prawy	T30	50	0,80	6,68	440	brak	8760
11.	T30/L	Piec szybowy 100C nr 6 – komin lewy		50	0,80	6,68	440	brak	8760
12.	T31	Zbiornik buforowy pyłu z odpylania pieca Maerz	T31	12,4	0,15	23,6	293	brak	1500
13.	T40	Komin rozruchowy pieca Maerz**	T40	50 zad.	1,20	K=0	440	brak	216
<b>Stan od 5 września 2018 r.</b>									
14.	T23	Uciąg wapna z pieców szybowych i pieca Maerz	T23	50	0,40	26,0	300	odpylacz tkaninowy	8760
15.	T24	Przespyp z taśmy + zbiornik rozruchowy	T24	20	0,45	20,6	300	odpylacz tkaninowy	8760
16.	T26	Piec dwuszybowy Maerz	T26	50	1,20	26,2	410	odpylacz tkaninowy	8760 8544*
17.	T27/P	Piec szybowy 100C nr 3 – komin prawy	T27	50	0,80	6,68	440	odpylacz tkaninowy	8760
18.	T27/L	Piec szybowy 100C nr 3 – komin lewy		50	0,80	6,68	440	odpylacz tkaninowy	8760
19.	T28/P	Piec szybowy 100C nr 4 – komin prawy	T28	50	0,80	6,68	440	odpylacz tkaninowy	8760
20.	T28/L	Piec szybowy 100C nr 4 – komin lewy		50	0,80	6,68	440	odpylacz tkaninowy	8760
21.	T29/P	Piec szybowy 100C nr 5 – komin prawy	T29	50	0,80	6,68	440	odpylacz tkaninowy	8760
22.	T29/L	Piec szybowy 100C nr 5 – komin lewy		50	0,80	6,68	440	odpylacz tkaninowy	8760
23.	T30/P	Piec szybowy 100C nr 6 – komin prawy	T30	50	0,80	6,68	440	odpylacz tkaninowy	8760
24.	T30/L	Piec szybowy 100C nr 6 – komin lewy		50	0,80	6,68	393	odpylacz tkaninowy	8760
25.	T31	Zbiornik buforowy pyłu z odpylania pieca Maerz	T31	12,4	0,15	23,6	440	odpylacz tkaninowy	1500
26.	T40	Komin rozruchowy pieca Maerz**	T40	50 zad.	1,20	K=0	410	brak	216

**Objaśnienie:**

\* - czas pracy pieca Maerz w roku, w którym występuje rozruch.

\*\* - komin rozruchowy pieca Maerz znajduje się w eksploatacji wyłącznie podczas sytuacji odbiegających od normalnych”



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

„II.2.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji - do 4 września 2018 r.

Tabela nr 3a

Lp.	Oznaczenie źródła	Oznaczenie emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej <sup>1)</sup>		
					dla emitora [kg/h]	dla źródła [kg/h]	
1	2	3	4	5	6	7	
1.	T23	T23	Uciąg wapna z pieców szybowych i pieca Maerz	Pył ogółem	1,25	1,25	
2.	T24	T24	Przesyp z taśmy + zbiornik rozruchowy	Pył ogółem	1,5	1,5	
3.	T26	T26	Piec dwuszybowy Maerz - przy opalaniu pieca mazutem, gazem koksowniczym, gazem ziemnym	Pył ogółem	7,33	7,33	
				Dwutlenek siarki	4,13	4,13	
				Dwutlenek azotu	13,64	13,64	
				Tlenek węgla	18,34	18,34	
4.	T27	T27/P	Piec szybowy 100C nr 3 – komin prawy przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	9,6	19,2	
				Dwutlenek siarki	4,3		8,6
				Dwutlenek azotu	1,8		3,6
				Tlenek węgla	378,955		757,91
5.	T27	T27/L	Piec szybowy 100C nr 3 – komin lewy przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	9,6	19,2	
				Dwutlenek siarki	4,3		8,6
				Dwutlenek azotu	1,8		3,6
				Tlenek węgla	378,955		757,91
6.	T28	T28/P	Piec szybowy 100C nr 4 – komin prawy przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	9,6	19,2	
				Dwutlenek siarki	4,3		8,6
				Dwutlenek azotu	1,8		3,6
				Tlenek węgla	378,955		757,91
7.	T28	T28/L	Piec szybowy 100C nr 4 – komin lewy przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	9,6	19,2	
				Dwutlenek siarki	4,3		8,6
				Dwutlenek azotu	1,8		3,6
				Tlenek węgla	378,955		757,91
8.	T29	T29/P	Piec szybowy 100C nr 5 – komin prawy przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	9,6	19,2	
				Dwutlenek siarki	4,3		8,6
				Dwutlenek azotu	1,8		3,6
				Tlenek węgla	378,955		757,91
9.	T29	T29/L	Piec szybowy 100C nr 5 – komin lewy przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	9,6	19,2	
				Dwutlenek siarki	4,3		8,6
				Dwutlenek azotu	1,8		3,6
				Tlenek węgla	378,955		757,91
10.	T30	T30/P	Piec szybowy 100C nr 6 – komin prawy przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	9,6	19,2	
				Dwutlenek siarki	4,3		8,6
				Dwutlenek azotu	1,8		3,6
				Tlenek węgla	378,955		757,91
11.	T30	T30/L	Piec szybowy 100C nr 6 – komin lewy przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	9,6	19,2	
				Dwutlenek siarki	4,3		8,6
				Dwutlenek azotu	1,8		3,6
				Tlenek węgla	378,955		757,91
12.	T31	T31	Zbiornik buforowy pyłu z odpylenia pieca Maerz	Pył ogółem	0,2	-	
13.	<b>Emisja roczna z instalacji [Mg/rok]</b>			Pył ogółem	425,0		
				Dwutlenek siarki	186,8		
				Dwutlenek azotu	182,6		
				Tlenek węgla	13439,24		



**Objaśnienie:**

<sup>1)</sup> - spośród 4 pieców szarych 100C w równoczesnej eksploatacji mogą znajdować się maksymalnie 2 piece.”

**II.2.1.3. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji - od 5 września 2018 r.**

Tabela nr 3b

Lp.	Oznaczenie źródła	Oznaczenie emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej <sup>1)</sup>			
					dla emitora		dla źródła	
					[mg/Nm <sup>3</sup> ] <sup>2)</sup>	[kg/h]	[mg/Nm <sup>3</sup> ] <sup>2)</sup>	[kg/h]
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	T23	T23	Uciąg wapna z pieców szarych i pieca Maerz	Pył ogółem	10	-	10	-
2.	T24	T24	Przesyp z taśmy + zbiornik rozruchowy	Pył ogółem	10	-	10	-
3.	T26	T26	Piec dwuszybowy Maerz - przy opalaniu pieca mazutem, gazem koksowniczym, gazem ziemnym	Pył ogółem	10	-	10	-
				Tlenki siarki (SO <sub>2</sub> +SO <sub>3</sub> ) jako SO <sub>2</sub>	59	-	59	-
				Tlenki azotu (NO+NO <sub>2</sub> ) NO <sub>2</sub>	195	-	195	-
				Tlenek węgla	263	-	263	-
				TOC (całkowity węgiel organiczny)	30	-	30	-
				PCDD/F (Dioksyny i furany)	0,1 ng/m <sup>3</sup>	-	0,1 ng/m <sup>3</sup>	-
4.	T27	T27/P	Piec szary 100C nr 3 – komin prawy przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	10	-	10	-
				Tlenki siarki (SO <sub>2</sub> +SO <sub>3</sub> ) jako SO <sub>2</sub>	200	-	200	-
				Tlenki azotu (NO+NO <sub>2</sub> ) NO <sub>2</sub>	211	-	211	-
				Tlenek węgla	-	378,955	-	757,91
				TOC (całkowity węgiel organiczny)	30	-	30	-
				PCDD/F (Dioksyny i furany)	0,1 ng/m <sup>3</sup>	-	0,1 ng/m <sup>3</sup>	-
5.	T27	T27/L	Piec szary 100C nr 3 – komin lewy przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	10	-	-	-
				Tlenki siarki (SO <sub>2</sub> +SO <sub>3</sub> ) jako SO <sub>2</sub>	200	-	-	-
				Tlenki azotu (NO+NO <sub>2</sub> ) NO <sub>2</sub>	211	-	-	-
				Tlenek węgla	-	378,955	-	-
				TOC (całkowity węgiel organiczny)	30	-	-	-
				PCDD/F (Dioksyny i furany)	0,1 ng/m <sup>3</sup>	-	-	-
6.	T28	T28/P	Piec szary 100C nr 4 – komin prawy przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	10	-	10	-
				Tlenki siarki (SO <sub>2</sub> +SO <sub>3</sub> ) jako SO <sub>2</sub>	200	-	200	-
				Tlenki azotu (NO+NO <sub>2</sub> ) NO <sub>2</sub>	211	-	211	-
				Tlenek węgla	-	378,955	-	757,91
				TOC (całkowity węgiel organiczny)	30	-	30	-

				PCDD/F (Dioksyny i furany)	0,1 ng/m <sup>3</sup>	-	0,1 ng/m <sup>3</sup>	-
7.	T28/L	Piec szybowy 100C nr 4 – komin lewy przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	10	-			
			Tlenki siarki (SO <sub>2</sub> +SO <sub>3</sub> ) jako SO <sub>2</sub>	200	-			
			Tlenki azotu (NO+NO <sub>2</sub> ) NO <sub>2</sub>	211	-			
			Tlenek węgla	-	378,955			
			TOC (całkowity węgiel organiczny)	30	-			
			PCDD/F (Dioksyny i furany)	0,1 ng/m <sup>3</sup>	-			
8.	T29/P	Piec szybowy 100C nr 5 – komin prawy przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	10	-	10	-	
			Tlenki siarki (SO <sub>2</sub> +SO <sub>3</sub> ) jako SO <sub>2</sub>	200	-	200	-	
			Tlenki azotu (NO+NO <sub>2</sub> ) NO <sub>2</sub>	211	-	211	-	
			Tlenek węgla	-	378,955	-	757,91	
			TOC (całkowity węgiel organiczny)	30	-	30	-	
			PCDD/F (Dioksyny i furany)	0,1 ng/m <sup>3</sup>	-	0,1 ng/m <sup>3</sup>	-	
9.	T29/L	Piec szybowy 100C nr 5 – komin lewy przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	10	-			
			Tlenki siarki (SO <sub>2</sub> +SO <sub>3</sub> ) jako SO <sub>2</sub>	200	-			
			Tlenki azotu (NO+NO <sub>2</sub> ) NO <sub>2</sub>	211	-			
			Tlenek węgla	-	378,955			
			TOC (całkowity węgiel organiczny)	30	-			
			PCDD/F (Dioksyny i furany)	0,1 ng/m <sup>3</sup>	-			
10.	T30/P	Piec szybowy 100C nr 6 – komin prawy przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	10	-	10	-	
			Tlenki siarki (SO <sub>2</sub> +SO <sub>3</sub> ) jako SO <sub>2</sub>	200	-	200	-	
			Tlenki azotu (NO+NO <sub>2</sub> ) NO <sub>2</sub>	211	-	211	-	
			Tlenek węgla	-	378,955	-	757,91	
			TOC (całkowity węgiel organiczny)	30	-	30	-	
			PCDD/F (Dioksyny i furany)	0,1 ng/m <sup>3</sup>	-	0,1 ng/m <sup>3</sup>	-	
11.	T30/L	Piec szybowy 100C nr 6 – komin lewy przy opalaniu pieca koksem, antracytem	Pył ogółem	10	-			
			Tlenki siarki (SO <sub>2</sub> +SO <sub>3</sub> ) jako SO <sub>2</sub>	200	-			
			Tlenki azotu (NO+NO <sub>2</sub> ) NO <sub>2</sub>	211	-			
			Tlenek węgla	-	378,955			
			TOC (całkowity węgiel organiczny)	30	-			
			PCDD/F (Dioksyny i furany)	0,1 ng/m <sup>3</sup>	-			
12.	T31	T31	Zbiornik buforowy pyłu z odpylenia pieca Maerz	Pył ogółem	10	-	10	-
13.	<b>Emisja roczna z instalacji [Mg/rok]</b>			Pył ogółem	10,27			
				Tlenki siarki (SO <sub>2</sub> +SO <sub>3</sub> ) jako SO <sub>2</sub>	88,73			
				Tlenki azotu (NO+NO <sub>2</sub> ) NO <sub>2</sub>	182,6			

	Tlenek węgla	13439,24
	TOC (całkowity węgiel organiczny)	23,9
	PCDD/F (Dioksyny i furany)	0,000000083

**Objaśnienie:**

<sup>1)</sup> - spośród 4 pieców szybowych 100C w równoczesnej eksploatacji mogą znajdować się maksymalnie 2 piece,

<sup>2)</sup> - odnosi się do warunków normalnych: suchego gazu w temperaturze 273 K i pod ciśnieniem 1013 hPa; dla 11% zawartości tlenu.”

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

„Tabela nr 4

Lp.	Instalacja	Źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia <sup>1)</sup> [h]	
			Pora dnia 6.00-22.00	Pora nocy 22.00-6.00
1	2	3	4	5
<b>Źródła punktowe</b>				
P1	Piec 100C nr 3	Wentylator podmuchowy	7,0	1,0
P2	Piec 100C nr 3	Skip – waga i zasyp	3,5	0,17
P3	Piec 100C nr 3	Skip - zasyp górny zbiornika	1,5	0,17
P4	Piec 100C nr 3	Opróżnianie zbiornika górnego	1,5	0,17
P5	Piec 100C nr 4	Wentylator podmuchowy	7,0	1,0
P6	Piec 100C nr 4	Skip – waga i zasyp	3,5	0,17
P7	Piec 100C nr 4	Skip - zasyp górny zbiornika	1,5	0,17
P8	Piec 100C nr 4	Opróżnianie zbiornika górnego	1,5	0,17
P9	Piec 100C nr 5	Wentylator podmuchowy	7,0	1,0
P10	Piec 100C nr 5	Skip – waga i zasyp	3,5	0,17
P11	Piec 100C nr 5	Skip - zasyp górny zbiornika	1,5	0,17
P12	Piec 100C nr 5	Opróżnianie zbiornika górnego	1,5	0,17
P13	Piec 100C nr 6	Wentylator podmuchowy	7,0	1,0
P14	Piec 100C nr 6	Skip – waga i zasyp	3,5	0,17
P15	Piec 100C nr 6	Skip - zasyp górny zbiornika	1,5	0,17
P16	Piec 100C nr 6	Opróżnianie zbiornika górnego	1,5	0,17
P17	Piec 100C nr 3 - 6 oraz Maerz	Uciąg wapna	6,0	1,0
P18	Piec 100C nr 3, 5, 6	Wentylator odpylacza pieca	8,0	1,0
P19	Piec 100C nr 3 – uciąg wapna	Wentylator odpylacza uciagu wapna	1,0	0,5
P20	Piec 100C nr 5 - uciąg wapna	Wentylator odpylacza uciagu wapna	1,0	0,5



P21	Piec 100C nr 6 - uciąg wapna	Wentylator odpylacza uciagu wapna	1,0	0,5
P22	Piec Maerz – Zbiornik pyłu	Wentylator odpylacza zbiornika pyłu	0,5	Nie pracuje
<b>Źródła typu budynek</b>				
B1	Budynek dmuchaw – Piec Maerz	Dmuchawy	8,0	1,0
B2	Piec Maerz	Zasyp góry pieca	1,0	0,17
B3	Zbiorniki kamienia i koksu	Przesypy	5,5	1,0
B4	Stacja przesypowa kamienia piecowego	Przesiewacze	4,0	1,0
B5	Budynek wentylatora filtra workowego pieca Maerz	Wentylator	8,0	1,0
<b>Źródła liniowe</b>				
L1	Urządzenia transportujące	Przenośnik taśmowy antracytu	1,5	Nie pracuje
L2	Urządzenia transportujące	Przenośnik taśmowy wapna	4,0	1,0
L3	Urządzenia transportujące	Przenośnik taśmowy kamienia grubego	4,0	1,0
L4	Urządzenia transportujące	Przenośnik taśmowy nr 19.2 kamienia średniego	3,0	1,0
L5	Urządzenia transportujące	Przenośnik taśmowy nr 18 kamienia średniego	1,0	1,0
L6	Urządzenia transportujące	Przenośnik taśmowy nr 2 odsiewek	8,0	1,0
L7	Urządzenia transportujące	Przenośnik taśmowy nr 3 odsiewek	8,0	1,0

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

7. W punkcie II.2.3.1. pn. „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 6 otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Przewidywane sposoby gospodarowania odpadami
			Ilość w Mg/rok		
<b>ODPADY NIEBEZPIECZNE</b>					
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady wytwarzane przy urządzeniach pieców (silnikach, przekładniach, palników olejowych pieca)	Odpad magazynowany w pojemnikach (beczkach) do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, a następnie w pojemnikach (beczkach) do selektywnej zbiórki odpadu, w magazynie odpadów zlokalizowanym w północnej części zakładu, obok magazynu olejów.	Odpad przekazywany będzie do odzysku podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			2,00		

2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady wytwarzane przy urządzeniach pieców (silnikach, przekładniach, palnikach olejowych)	Odpad magazynowany w pojemnikach (beczkach) do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, a następnie w pojemnikach (beczkach) do selektywnej zbiórki odpadu, w magazynie odpadów, zlokalizowanym w północnej części zakładu, obok magazynu olejów.	Odpad przekazywany będzie do odzysku podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			1,00		
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad wytwarzany przy urządzeniach pieców (silnikach, przekładniach, palnikach olejowych pieca)	Odpad magazynowany w pojemnikach (beczkach) do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, a następnie w pojemnikach (beczkach) do selektywnej zbiórki odpadu, w magazynie odpadów, zlokalizowanym w północnej części zakładu, obok magazynu olejów.	Odpad przekazywany będzie do odzysku podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			1,00		
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stanowią zużyte, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (olejami, smarami) sorbenty, czyściwo i ubrania robocze	Odpad magazynowany w pojemnikach (beczkach) do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadu, w magazynie odpadów, zlokalizowanym we wschodniej części zakładu, w kompleksie obiektów magazynu głównego.	Odpad przekazywany będzie do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			0,20		
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad wytwarzany przy urządzeniach pieców (silnikach, przekładniach, palnikach olejowych pieca)	Odpad magazynowany w pojemnikach (beczkach) do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadu, w magazynie odpadów, zlokalizowanym we wschodniej części zakładu, w kompleksie obiektów magazynu głównego.	Odpad przekazywany będzie do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			0,06		
6.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Bateria pieców szybowych (piec Maerz i piec 100C) – okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych zawierających substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadów, na wybetonowanym placu, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w magazynie odpadów.	Odpad przekazywany będzie do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			900,00		
<b>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</b>					
7.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji	Odpady z przemysłu gumowego	Odpad magazynowany w big-bagach do selektywnej zbiórki	Odpad przekazywany będzie do odzysku lub



		gumy	5,0	odpadów w miejscu powstania odpadów, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w magazynie odpadów, zlokalizowanym we wschodniej części zakładu, w kompleksie obiektów magazynu głównego.	unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
8.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Zużyte gumowe taśmy	Odpad magazynowany luzem na wybetonowanym placu lub w pojemnikach do selektywnej zbiórki w miejscu powstawania odpadu, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w magazynie odpadów lub luzem na wybetonowanym placu, w magazynie odpadów, zlokalizowanym we wschodniej części zakładu, w kompleksie obiektów magazynu.	Odpad przekazywany będzie do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			1,0		
9.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego (niedopały i przepały)	Odpad magazynowany w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadów, na wybetonowanym placu, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w magazynie odpadów.	Odpad przekazywany będzie do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			250,0		
10.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	Odpad magazynowany w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadów, na wybetonowanym placu, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w magazynie odpadów.	Odpad przekazywany będzie do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			4500,0		
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (worki filtracyjne)	Odpad stanowią, m.in. szmatki, ścierki i ubrania ochronne – odpady wytwarzane przy urządzeniach pieców (silnikach, przekładniach, palnikach olejowych pieca)	Odpad magazynowany w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadów na wybetonowanym placu, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w magazynie odpadów.	Odpad przekazywany będzie do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			4,0		
12.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Baterie pieców szybowych (piec Maerz i piece 100C) – okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe	Odpad magazynowany w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadów, na wybetonowanym placu, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w magazynie odpadów.	Odpad przekazywany będzie do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			900,0		



13.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Materiały izolacyjne	Odpad magazynowany w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadów, na wybetonowanym placu, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w magazynie odpadów.	Odpad przekazywany będzie do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			1,00		

”

8. W punkcie II.2.3.2. pn. „Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów” tabela nr 7 otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości <sup>1)</sup>
<b>ODPADY NIEBEZPIECZNE</b>			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowco-organicznych	<p>Odpad stanowi ciecz hydrauliczna, której bazę stanowią oleje mineralne, a w szczególnych przypadkach, syntetyczne bazy węglowodorowe lub mieszaniny baz mineralnych i syntetycznych węglowodorowych. Jako bazy olejów hydraulicznych, najczęściej są stosowane oleje bazowe grupy API I. W przypadkach olejów hydraulicznych, o większych wymaganiach jakościowych, są stosowane także oleje bazowe z hydrokrakingu oraz hydroizomeryzacji, grup API II i API III. W skład mineralnych olejów hydraulicznych obok ww. baz, wchodzi dodatki uszlachetniające następujących rodzajów: inhibitory utlenienia, inhibitory korozji, przeciwzużyciowe (AW – anti wear), przeciwzatarciowe (EP – extreme pressure), wiskozatory, depresatory, dyspergatory, a także mogą zawierać barwniki i znaczniki, identyfikujące producenta i zastosowania.</p> <p>Odpad płynny, palny, toksyczny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania. Właściwości odpadów: wykazujący działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], łatwopalne [HP3].</p>
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>W trakcie eksploatacji olej silnikowy pod wpływem czynników zewnętrznych - wysokiej temperatury, wysokiego ciśnienia, sił ścinających, tlenu – ulega degradacji. Zmienia się jego skład, skróceniu ulegają łańcuchy polimerowe, degradują dodatki uszlachetniające, tworzą się laki, żywice, WWA. W jego składzie pojawiają się produkty spalanych paliw, a także cząstki metali pochodzące z zużywanych części silnika. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń.</p> <p>Odpad palny, toksyczny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania. Zużyte oleje klasyfikowane są do odpadów niebezpiecznych ze względu na zawartość w swoim składzie szeregu szkodliwych oraz toksycznych związków chemicznych.</p> <p>Właściwości odpadów: drażniący [HP4], wykazujący działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].</p>
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Oleje to produkty otrzymywane z ropy naftowej lub produkty syntetyczne, substancje ciekłe, oleiste, palne, pod względem chemicznym to węglowodory z dodatkami uszlachetniającymi, niezmydlające się, nierozpuszczalne w wodzie. Oleje przepracowane, zużyte zawierają zanieczyszczenia organiczne (65-87%) oraz nieorganiczne (13-35%).</p> <p>Na terenie Zakładu stosuje się wyłącznie oleje nie zawierające związków chlorowcoorganicznych oraz polichlorowanych bifenyli (PCB).</p> <p>Odpad to substancja ciekła oleista, posiadająca właściwości: drażniące [HP4], wykazujące działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], uczulające [HP13], ekotoksyczne [HP14].</p>
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (filtry olejowe nie ujęte w innych grupach),	<p>Odpad stanowią zużyte sorbenty, czysciwo, zużyte ubrania robocze zanieczyszczone m.in. substancjami olejowymi (węglowodorami). Zużyte sorbenty będące wkładem do sprzętu ochrony osobistej oraz sorbenty stosowane podczas sytuacji awaryjnych to materiały mineralne lub naturalne (trociny), natomiast czysciwo, zużyte ubrania</p>

		tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	robocze to materiały naturalne – włókna i tkaniny bawełniane zanieczyszczone najczęściej olejami (węglowodory). Odpad stały, palny. W czystości mogą pojawiać się zanieczyszczenia ropopochodne – węglowodory alifatyczne i aromatyczne oraz ich pochodne, używane w szerokim zakresie jako oleje, benzyny, składniki farb, rozpuszczalniki. Właściwości: łatwopalny [HP3], ekotoksyczny [HP14].
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad w postaci stalowych puszek z papierowym wkładem filtrującym zanieczyszczonym składnikami oleju. Skład chemiczny: bibuła, włókna celulozowe, żywice fenolowe lub epoksydowe, asfalteny, koks, karbony, karbidy, krzemionka, związki metali ciężkich. Odpad palny, toksyczny. Właściwości: drażniący [HP4], wykazujący działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
6.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	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. Właściwości: drażniący [HP4], uczulający [HP13].
<b>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</b>			
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady składają się z rozciągliwego materiału, elastomeru chemicznie zbudowanego z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Nie posiada właściwości wybuchowych, żrących, wysoce łatwopalnych i łatwopalnych.
2.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte gumowe taśmy)	
3.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego (niedopały i przepały)	Wodorotlenek wapnia - Ca(OH) <sub>2</sub> Barwa: biała, biaława lub beżowa. W postaci mączki bezzapachowej. Odpad nie jest silnie toksyczny, klasyfikuje się jako działający drażniący na skórę i drogi oddechowe, może powodować poważne podrażnienie oczu. pH: 12,4, roztwór nasycony, 20 °C. Nie posiada właściwości wybuchowych, żrących, utleniających, wysoce łatwopalnych i łatwopalnych.
4.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	Pył z odpylaczy tkaninowych powstaje z drobno zmielonych cząstek wsadu wapiennego, z termicznej i mechanicznej degradacji wapna i wapienia wewnątrz pieca oraz, w mniejszym stopniu, z popiołu z paliwa. Kamień wapienny (CaCO <sub>3</sub> ) to węglan wapnia, który w instalacji, w reakcji dekarbonizacji, rozkłada się na tlenek wapniowy (CaO), czyli wapno palone. Produkt nie jest silnie toksyczny, klasyfikuje się jako działający drażniący na skórę i drogi oddechowe. Nie posiada właściwości wybuchowych, żrących, utleniających, wysoce łatwopalnych i łatwopalnych.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmatki, ścierki i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02, worki filtracyjne)	Odpad stanowią zużyte worki filtracyjne, które składają się z zabrudzonego wkładu filtracyjnego zanieczyszczonego pyłami. Odpad składa się z materiału filcu igłowego (tj. poliestru, polipropylenu, nylonu, teflonu, nomexu, rytonu, P-84) lub z tkanin (tj. bawełna, szkło, nyalon, poliester). Jest to włóknina termoodporna (włókno melaminowe, włókno metaaramidowe) o gramaturze od 300 do 750 g/m <sup>2</sup> , przeznaczone do filtracji gorących gazów do temperatury 200-220°C (dopuszczalne są skoki temperatury do 260°C). Wykończenie antyadhezyjne powierzchni roboczej włókniny (dyspersja teflonowa) ułatwia regenerację elementów filtracyjnych. Włóknina może być stosowana w formie worków lub kieszeni filtracyjnych w różnych typach urządzeń odpylających. Odpad charakteryzuje się wysoką wytrzymałością mechaniczną oraz odpornością na działanie czynników chemicznych, zarówno kwaśnych jak i zasadowych. Wrażliwy na



			<p>metale alkaliczne i fluor.</p> <p>Zużyta odzież ochronna to zabrudzone tekstylia naturalne i sztuczne.</p> <p>Odpad nie posiada właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w załączniku nr III do rozporządzenia komisji (UE) nr 1357/2014.</p>
6.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	<p>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. Odpad zawiera głównie elementy cegły szamotowej, która w swoim składzie może zawierać tlenki, : CaO, MgO, Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, SiO<sub>2</sub>.</p> <p>Odpad charakteryzuje się odczynem kwaśnym, bądź zasadowym, w zależności od użytych materiałów ogniotrwałych. Odpad nie jest toksyczny, wykazuje duże zróżnicowanie pod względem wielkości, łatwy do zagospodarowania.</p>
7.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	<p>Odpad stanowi wełna mineralna – ciało stałe, pod względem chemicznym to masa szklana wapniowo-sodowa, jak również styropian – ciało stałe, płyty piankowe z tworzywa syntetycznego – produktu polimeryzacji styrenu lub korek – materiał pochodzenia naturalnego.</p> <p>Odpad stały, palny lub stapialny.</p>

<sup>1)</sup> właściwości odpadów niebezpiecznych, określone zostały zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy,,

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

„ a) do 4 września 2018 r.

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

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

1. kontrola osiąganych wskaźników procesowych i optymalizacja procesu technologicznego z zastosowaniem komputerowego systemu sterowania procesami, w tym prowadzenie procesu technologicznego mając na uwadze zapewnianie dotrzymywania dopuszczalnych warunków wprowadzania substancji i energii do środowiska oraz prowadzenie gospodarki materiałowo-surowcowej w oparciu o zasady minimalizacji zużycia surowców i mediów,
2. utrzymywanie wysokiej wydajności urządzeń,
3. badanie jakości paliw, stosowanych w piecach,
4. stosowanie urządzeń ograniczających emisję pyłu do powietrza i systematyczne kontrolowanie stanu technicznego instalacji odpylających,
5. stosowanie wskaźników poziomu w silosach magazynowych z wyłącznikami przerywającymi załadunek,
6. minimalizowanie i zapobieganie emisjom niezorganizowanym pyłu poprzez stosowanie obudów - istotnych z punktu widzenia emisji niezorganizowanej – źródeł, w tym zabudowanych ciągów transportowych, magazynowanie w silosach surowców i produktów o mniejszej granulacji, magazynowanie odpadów o kodzie 101304 i 101313 w sposób zabezpieczający przed pyleniem, systematyczne utrzymywanie porządku na placach i drogach,
7. ograniczenie ilości powstających odpadów poprzez:



- przestrzeganie reżimu technologicznego w procesie produkcyjnym, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami technologicznymi,
  - optymalizację procesów produkcji i maksymalne wykorzystanie surowców,
  - stosowanie możliwych, nowoczesnych osiągnięć technicznych, mogących mieć wpływ na zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów, np. przez modernizację instalacji technologicznej oraz instalacji z nią związanych,
  - stosowanie i przestrzeganie prawidłowej gospodarki opakowaniowej, w tym dotyczącej opakowań wielokrotnego użytku, co pozwala na ograniczenie ilości odpadów z opakowań,
  - minimalizowanie ilości stanów odbiegających od normalnych – głównie zatrzymania i uruchamiania instalacji,
8. prowadzenie systemu gospodarowania odpadami polegającego na:
- ścisłej i dokładnej segregacji odpadów,
  - selektywnym sposobie magazynowania odpadów oraz właściwym ich zagospodarowaniu,
  - magazynowaniu odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko,
9. działania, których realizacja ma na celu dostosowanie instalacji do spełniania wymagań najlepszych dostępnych technik, określone w harmonogramie:

Harmonogram realizacji działań dostosowujących instalację do wymogów BAT					
Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła	Nazwa zadania	Termin realizacji	Efekty
1.	T23	Uciąg wapna z pieców szybowych i pieca Maerz	Wymiana urządzenia redukującego na odpylacz tkaninowy gwarantujący stężenie pyłu na wylocie z filtra na poziomie <math><10 \text{ mg/m}^3</math>	do 4.09.2018 r.	Zwiększenie stopnia ograniczania emisji pyłów – do osiągnięcia stężenia na poziomie <math>10 \text{ mg/Nm}^3</math> – w celu dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik.
2.	T24	Przesyp z taśmy + zbiornik rozruchowy	Wymiana urządzenia redukującego na odpylacz tkaninowy gwarantujący stężenie pyłu na wylocie z filtra na poziomie <math><10 \text{ mg/m}^3</math>	do 4.09.2018 r.	Zwiększenie stopnia ograniczania emisji pyłów – do osiągnięcia stężenia na poziomie <math>10 \text{ mg/Nm}^3</math> – w celu dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik.
3.	T27/P T27/L	Piec szybowy 100C nr 3	Budowa instalacji oczyszczającej gazy odlotowe wyposażonej w odpylacz tkaninowy gwarantujący stężenie pyłu na wylocie z filtra na poziomie <math><10 \text{ mg/m}^3</math>	do 4.09.2018 r.	Zwiększenie stopnia ograniczania emisji pyłów – do osiągnięcia stężenia na poziomie <math>10 \text{ mg/Nm}^3</math> – w celu dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik.
4.	T28/P T28/L	Piec szybowy 100C nr 4	Budowa instalacji oczyszczającej gazy odlotowe wyposażonej w odpylacz tkaninowy gwarantujący stężenie pyłu na wylocie z filtra	do 4.09.2018 r.	Zwiększenie stopnia ograniczania emisji pyłów – do osiągnięcia stężenia na poziomie <math>10 \text{ mg/Nm}^3</math> – w celu dostosowania do

			na poziomie <math>10 \text{ mg/m}^3</math>		wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik.
5.	T29/P T29/L	Piec szybowy 100C nr 5	Budowa instalacji oczyszczającej gazy odlotowe wyposażonej w odpylacz tkaninowy gwarantujący stężenie pyłu na wylocie z filtra na poziomie <math>10 \text{ mg/m}^3</math>	do 4.09.2018 r.	Zwiększenie stopnia ograniczania emisji pyłów – do osiągnięcia stężenia na poziomie <math>10 \text{ mg/Nm}^3</math> – w celu dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik.
6.	T30/P T30/L	Piec szybowy 100C nr 6	Budowa instalacji oczyszczającej gazy odlotowe wyposażonej w odpylacz tkaninowy gwarantujący stężenie pyłu na wylocie z filtra na poziomie <math>10 \text{ mg/m}^3</math>	do 4.09.2018 r.	Zwiększenie stopnia ograniczania emisji pyłów – do osiągnięcia stężenia na poziomie <math>10 \text{ mg/Nm}^3</math> – w celu dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik.
7.	T31	Zbiornik buforowy pyłu z odpylenia pieca Maerz	Budowa instalacji redukującej emisję pyłów ze zbiornika buforowego pyłu z odpylenia pieca Maerz wyposażonej w odpylacz tkaninowy gwarantujący stężenie pyłu na wylocie z filtra na poziomie <math>10 \text{ mg/m}^3</math>	do 4.09.2018 r.	Zwiększenie stopnia ograniczania emisji pyłów – do osiągnięcia stężenia na poziomie <math>10 \text{ mg/Nm}^3</math> – w celu dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik.
8.	T31	Zbiornik buforowy pyłu z odpylenia pieca Maerz	Montaż króćca pomiarowego	do 4.09.2018 r.	Stworzenie stanowiska pomiarowego do wykonywania okresowych pomiarów w zakresie emisji pyłu – w celu dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik.
9.	T26, T27/P, T27/L, T28/P, T28/L, T29/P, T29/L, T30/P, T30/L	Piec Maerz Piece szybowe 100C nr 3, 4, 5, 6	Wprowadzenie ciągłego pomiaru parametrów procesu świadczących o jego stabilności, takich jak zawartość $\text{O}_2$ , emisje CO	do 4.09.2018 r.	Pomiar parametrów procesu w piecach

**b) od 5 września 2018 r.**

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



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

- 1) funkcjonowanie wewnętrznego systemu zarządzania środowiskowego opartego na procedurach środowiskowych w ramach wdrożonego systemu zarządzania jakością ISO 9001:2008 opisujących działania w obszarze ochrony środowiska, podstawowe procesy, sposoby postępowania i odpowiedzialności (BAT 1);
- 2) w celu redukcji i minimalizacji oddziaływania akustycznego stosowane są (BAT 2):
  - wybór odpowiedniego miejsca na operacje powodujące hałas,
  - obudowanie miejsc prowadzenia operacji/ urządzeń powodujących hałas,
  - stosowanie okładzin wewnętrznych i zewnętrznych z materiału absorbującego uderzenia oraz izolacja dźwiękoszczelna budynków w celu odizolowania hałaśliwych operacji,
  - stosowanie ścian chroniących przed hałasem lub naturalnych barier dla hałasu,
  - zamykanie drzwi i okien na terenie budynków,
  - stosowanie tłumików do wentylatorów w filtrach;
- 3) optymalizacja kontroli procesów technologicznych przy pomocy nowoczesnej aparatury kontrolno-pomiarowej (automatyczny system sterowania), bieżące monitorowanie i kontrolowanie ilości zużywanych surowców oraz wielkości produkcji, dokonywanie pomiaru surowców wsadowych i paliw poprzez wagi i mierniki przepływu paliw gazowych (BAT 30);
- 4) staranny dobór i kontrola surowców podawanych do pieca (BAT 31);
- 5) ciągły pomiar parametrów procesu świadczących o jego stabilności, tj. temperatura, zawartość tlenu O<sub>2</sub>, ciśnienie, prędkość przepływu i emisje CO, monitorowanie i stabilizacja krytycznych parametrów procesu tj. podawania paliwa, stałego dozowania i utrzymania nadmiaru powietrza, okresowy pomiar obejmujący piec Maerz oraz piece szybowe typu 100C w zakresie emisji pyłu ogółem, tlenków azotu, tlenków siarki, tlenku węgla, całkowitego węgla organicznego, dioksyn i furanów oraz pomiar okresowy obejmujący uciąż wapna z pieców szybowych i pieca Maerz, przesyp z taśmy + zbiornik rozruchowy, zbiornik buforowy pyłu z odpylania pieca Maerz w zakresie emisji pyłu ogółem (BAT 32);
- 6) w celu ograniczenia zużycia energii cieplnej: optymalizacja kontroli procesu poprzez stosowanie nowoczesnych układów podawania paliw oraz stosowanie optymalnej wielkości ziaren kamienia zapewniającą optymalną wymianę ciepła (BAT 33);
- 7) w celu ograniczenia zużycia energii elektrycznej stosowany jest (BAT 34):
  - system nadzoru zużycia energii elektrycznej,
  - stosowanie optymalnej wielkości ziaren kamienia wapiennego;
- 8) wydobywanie kamienia wapiennego oraz jego kruszenie z uwzględnieniem jakości i rozmiaru ziaren (BAT 35);
- 9) staranna selekcja i kontrola wszystkich paliw podawanych do pieca poprzez badanie ich jakości oraz składu chemicznego, w przypadku pieców szybowych 100C stosowanie wsadu mieszanego (BAT 36);
- 10) minimalizowanie i zapobieganie rozproszonych emisji pyłu z operacji, przy których występuje duże zapylenie poprzez (BAT 40):
  - stosowanie wskaźników poziomu w silosach magazynowych z wyłącznikami przerywającymi załadunek,
  - stosowanie w punktach załadunkowych elastycznych rur napełniających – rękawów,
  - wyposażenie w odpylacze tkaninowe,
  - właściwą i kompleksową konserwację instalacji,
  - stosowanie zautomatyzowanych urządzeń i systemów sterowania oraz ciągłego trybu eksploatacji instalacji;
- 11) minimalizowanie i zapobieganie rozproszonych emisji pyłu z miejsc składowania masowego poprzez (BAT 41):
  - stosowanie silosów do magazynowania surowców i produktów, wyposażonych w filtry tkaninowe,



- systematyczne utrzymywanie porządku na placach i drogach,
  - w okresach suchych i wietrznych stosowanie nawilżania powierzchni,
  - poruszanie się pojazdów ciężkich po powierzchniach utwardzonych;
- 12) ograniczenie skanalizowanych emisji pyłu z operacji, przy których występuje duże zapylenie, innych niż procesy wypalania w piecach poprzez wyposażenie źródeł emisji w filtry tkaninowe zapewniające ograniczenie emisji pyłu do poziomu  $< 10 \text{ mg/Nm}^3$  (BAT 42);
  - 13) ograniczanie emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecach poprzez wyposażenie pieca Maerz i pieców szybowych 100C w filtry tkaninowe zapewniające ograniczenie emisji pyłu do poziomu  $< 10 \text{ mg/Nm}^3$  (BAT 43);
  - 14) zmniejszenie zawartości emisji związków gazowych z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez staranną selekcję i kontrolę substancji podawanych do pieca, optymalizację procesu wypału w piecu Maerz i piecach szybowych 100C oraz stosowanie pierwotnych metod redukcji tlenków azotu (wybór paliwa, optymalizacja procesu) (BAT 44);
  - 15) w celu redukcji emisji  $\text{NO}_x$  z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez wybór odpowiedniego paliwa i ograniczenie zawartości azotu w paliwie, oraz optymalizacja procesu (BAT 45);
  - 16) w celu redukcji emisji  $\text{SO}_x$  z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez wybór paliw o niskiej zawartości siarki, oraz optymalizację procesu w celu zapewnienia skutecznego pochłaniania dwutlenku siarki, tj. efektywny kontakt pomiędzy gazami z pieca, a wapnem palonym - poprzez mieszanie wsadu (paliwa i kamienia) (BAT 47);
  - 17) w celu redukcji emisji CO z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez dobór surowców o niskiej zawartości substancji organicznych oraz stosowanie technik optymalizacji procesu w celu uzyskania stabilnego i kompletnego spalania (BAT 48);
  - 18) w celu redukcji emisji TOC z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez optymalizację procesu wypału (wspomagany komputerowo monitoring podstawowych parametrów procesu) (BAT 50);
  - 19) w celu redukcji emisji PCDD/F z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez staranny dobór i kontrolę podawanych do pieców paliw o niskiej zawartości chloru (BAT52);
  - 20) minimalizowanie emisji metali z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez stosowanie paliwa o niskiej zawartości metali oraz stosowanie urządzeń odpylających (BAT 53);
  - 21) w celu ograniczenia ilości powstających odpadów stałych z procesów produkcji wapna oraz oszczędzania surowców poprzez zwracanie wytrąconych w urządzeniach odpylających pyłów do procesu produkcyjnego w którym powstały, jako składnik surowcowy w procesie produkcyjnym (BAT 54);
  - 22) ograniczenie ilości powstających odpadów poprzez:
    - przestrzeganie reżimu technologicznego w procesie produkcyjnym, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami technologicznymi,
    - optymalizację procesów produkcji i maksymalne wykorzystanie surowców,
    - stosowanie możliwych, nowoczesnych osiągnięć technicznych, mogących mieć wpływ na zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów, np. przez modernizację instalacji technologicznej oraz instalacji z nią związanych,
    - stosowanie i przestrzeganie prawidłowej gospodarki opakowaniowej, w tym dotyczącej opakowań wielokrotnego użytku, co pozwala na ograniczenie ilości odpadów z opakowań,
    - minimalizowanie ilości stanów odbiegających od normalnych – głównie zatrzymania i uruchamiania instalacji;
  - 23) prowadzenie systemu gospodarowania odpadami polegającego na:
    - ścisłej i dokładnej segregacji odpadów,
    - selektywnym sposobie magazynowania odpadów oraz właściwym ich zagospodarowaniu,
    - magazynowaniu odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko."

10. W punkcie II.6.2. pozwolenia o nazwie „Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru” nazwa punktu II.6.2.1. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„II.6.2.1. Monitorowanie emisji do powietrza - do 4 września 2018 r.”

11. Punkt II.6.2.2. pozwolenia o nazwie „Usytuowanie stanowisk pomiarowych” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„II.6.2.2. Monitorowanie parametrów procesu i emisji do powietrza - od 5 września 2018 r.

Tabela nr 12

Lp.	Technika/mierzony parametr	Możliwość zastosowania	Źródła objęte pomiarem	Jednostka	Metodyka pomiaru	Częstotliwość pomiarów
1.	Parametry procesu świadczące o jego stabilności, takie jak temperatura, zawartość O <sub>2</sub> , ciśnienie	Zastosowanie do procesów w piecach	Piec Maerz (emitor T26) Piece szybowe 100C nr 3, 4, 5, 6 (emitory T27/P, T27/L, T28/P, T28/L, T29/P, T29/L, T30/P, T30/L)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Temperatura [°C],</li> <li>• Zawartość O<sub>2</sub> [%],</li> <li>• Ciśnienie [hPa]</li> </ul>	Temperatura - technika dowolna zapewniająca niepewność pomiaru nie większą niż ±5K; O <sub>2</sub> – metoda paramagnetyczna, celi cyrkonowej lub inna elektrochemiczna gwarantująca niepewność pomiaru nie większą niż ± 1,0 % obj. O <sub>2</sub> ; Ciśnienie - metoda dowolna gwarantująca niepewność pomiaru mniejszą niż 10%	Pomiary ciągłe
2.	Prędkość przepływu – wyrażona jako przepływ gazów na emitorach pieców i emisje CO	Zastosowanie do procesów w piecach	Piec Maerz (emitor T26) Piece szybowe 100C nr 3, 4, 5, 6 (emitory T27/P, T27/L, T28/P, T28/L, T29/P, T29/L, T30/P, T30/L)	Nm <sup>3</sup> /h dla 11% O <sub>2</sub>	Metoda dowolna gwarantująca niepewność pomiaru nie większą niż ± 10 hPa	Pomiary ciągłe
3.	Monitorowanie i stabilizacja krytycznych parametrów	Zastosowanie do procesów w piecach	Piec Maerz (emitor T26) Piece szybowe 100C nr 3, 4, 5, 6	• Nadawa surowca [Mg]	Waga tensometryczna wzorcowana	Pomiary ciągłe



	procesu, np. podawania paliwa, stałego dozowania i utrzymania nadmiaru tlenu – wyrażona jako pomiar zawartości tlenu		(emitory T27/P, T27/L, T28/P, T28/L, T29/P, T29/L, T30/P, T30/L)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dozowanie paliw stałych</li> <li>• Dozowanie paliw gazowych</li> <li>• Zawartość O<sub>2</sub> [%],</li> </ul>	Waga tensometryczna wzorcowana Przepływomierz  Kryza pomiarowa	
4.	Pomiary emisji pyłu	Zastosowanie do procesów w piecach	Piec Maerz (emitor T26) Piecze szybowe 100C nr 3, 4, 5, 6 (emitory T27/P, T27/L, T28/P, T28/L, T29/P, T29/L, T30/P, T30/L)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm <sup>3</sup> dla 11% O <sub>2</sub> (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez co najmniej pół godziny))	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną	Pomiary okresowe 1 raz w roku
5.	Pomiary emisji NO <sub>x</sub> <sup>1)</sup>	Zastosowanie do procesów w piecach	Piec Maerz (emitor T26) Piecze szybowe 100C nr 3, 4, 5, 6 (emitory T27/P, T27/L, T28/P, T28/L, T29/P, T29/L, T30/P, T30/L)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm <sup>3</sup> dla 11% O <sub>2</sub> (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez co najmniej pół godziny))	Metoda chemiluminescencyjna lub metoda absorpcji promieniowania IR lub inna metoda optyczna	Pomiary okresowe 1 raz w roku
6.	Pomiary emisji SO <sub>x</sub> <sup>2)</sup>	Zastosowanie do procesów w piecach	Piec Maerz (emitor T26) Piecze szybowe 100C nr 3, 4, 5, 6 (emitory T27/P, T27/L, T28/P, T28/L, T29/P, T29/L, T30/P, T30/L)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm <sup>3</sup> dla 11% O <sub>2</sub> (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez co najmniej pół godziny))	Metodą absorpcji promieniowania IR lub UV lub inna metoda optyczna	Pomiary okresowe 1 raz w roku
7.	Pomiary emisji CO	Zastosowanie do procesów w piecach	Piec Maerz (emitor T26) Piecze szybowe 100C nr 3, 4, 5, 6 (emitory T27/P, T27/L, T28/P, T28/L, T29/P, T29/L, T30/P, T30/L)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm <sup>3</sup> dla 11% O <sub>2</sub> (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez co najmniej pół godziny))	Metodą absorpcji promieniowania IR	Pomiary okresowe 1 raz w roku
8.	Pomiary emisji TOC (całkowitego węgla organicznego)	Zastosowanie do procesów w piecach	Piec Maerz (emitor T26) Piecze szybowe 100C nr 3, 4, 5, 6 (emitory T27/P, T27/L, T28/P, T28/L, T29/P, T29/L, T30/P, T30/L)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm <sup>3</sup> dla 11% O <sub>2</sub> (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez co	Metoda ciągłej detekcji płomieniowo-jonizacyjnej lub inna równoważna metoda akredytowana	Pomiary okresowe 1 raz w roku Pierwsze pomiary należy wykonać w 2018 r.

				najmniej pół godziny))		
9.	Pomiary emisji PCDD/F	Zastosowanie do procesów w piecach	Piec Maerz (emitor T26) Piece szybowe 100C nr 3, 4, 5, 6 (emitory T27/P, T27/L, T28/P, T28/L, T29/P, T29/L, T30/P, T30/L)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. ng PCDD/F I-TEQ/Nm <sup>3</sup> dla 11% O <sub>2</sub> (wartości średnie z okresu pobierania próbek (6-8 godzin))	Metoda ciągłej detekcji płominiowo-jonizacyjnej lub inna równoważna metoda akredytowana	Pomiary okresowe 1 raz co 2 lata Pierwsze pomiary należy wykonać w 2018 r.
10.	Pomiary emisji pyłu	Zastosowanie do procesów niezwiązanych z piecami – innymi niż procesy wypalania w piecach  W przypadku małych źródeł, przy których występuje duże zapylenie częstotliwość pomiarów powinna być wyznaczona w oparciu o system obsługi technicznej	Uciąg wapna z pieców szybowych i pieca Maerz (emitor T23)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm <sup>3</sup> dla 11% O <sub>2</sub> (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiary punktowe przez co najmniej pół godziny))	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną	Pomiary okresowe 1 raz w roku
11.			Przesyp z taśmy + zbiornik rozruchowy (emitor T24)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm <sup>3</sup> dla 11% O <sub>2</sub> (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiary punktowe przez co najmniej pół godziny))	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną	Pomiary okresowe 1 raz w roku
12.			Zbiornik buforowy pyłu z odpylania pieca Maerz (emitor T31)) - małe źródło emisji pyłu o przepływie < 10 000 Nm <sup>3</sup> /h	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm <sup>3</sup> dla 11% O <sub>2</sub> (wartości średnie z okresu pobierania próbek (pomiary punktowe przez co najmniej pół godziny))	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną	Pomiary okresowe - częstotliwość pomiarów okresowych wyznaczana w oparciu o system obsługi technicznej - zgodnie z instrukcją obsługi technicznej odpylacza, nie rzadziej niż 1 raz w roku

#### Objaśnienia

<sup>1)</sup> - NO<sub>x</sub> wyrażone jako NO<sub>2</sub> (suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO<sub>2</sub>))

<sup>2)</sup> - SO<sub>x</sub> wyrażone jako SO<sub>2</sub> (suma dwutlenku siarki (SO<sub>2</sub>) i trójtlenku siarki (SO<sub>3</sub>)),

**12.** W punkcie II.6.2. pozwolenia o nazwie „Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru” dodaje się kolejny punkt o brzmieniu:



### „II.6.2.3. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

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

- a) T26 – piec Maerz – na odcinku pionowym emitora, 8 m za odpylaczem;
- b) T27/P, T27/L, T28/P, T28/L, T29/P, T29/L, T30/P, T30/L – piece szybowe 100C nr 3, nr 4, nr 5, nr 6 – na odcinkach pionowych komina prawego i lewego każdego pieca, w odległości 6 m przed wylotem;
- c) T23 – uciąg wapna z pieców - na odcinku pionowym emitora, 0,8 m za odpylaczem;
- d) T24 – przesyp z taśmy + zbiornik rozruchowy – za odpylaczem, na odcinku pionowym emitora, w odległości 2,5 m za wentylatorem odpylacza,
- e) T31 – zbiornik buforowy pyłu z odpylania pieca Maerz - od 5 września 2018 r.

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

#### „II.7.1. W zakresie emisji substancji do powietrza

Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza, o których mowa w punkcie II.6.2.1 i II.6.2.2, należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w formie i układzie zgodnym z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie (wg stanu na dzień wydania pozwolenia jest to uregulowane w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366), w terminie 2 miesięcy od wykonania pomiarów.”

II. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

### Uzasadnienie

Zakłady Wapiennicze Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim pismem nr TAR-TOS/57/2016 z 25 października 2016 r. (data wpływu do UMWO – 26 października 2016 r.) zwróciły się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg/dobę, eksploatowanej na terenie Zakładów Wapienniczych Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5, udzielonego przez Marszałka Województwa Opolskiego decyzją nr DOŚ.7222.11.2014.BG z 22 sierpnia 2014 r. ze zmianą w decyzji nr DOŚ.7222.131.2014.MJ z 3 marca 2015 r.

Do wniosku dołączono:

- dokumentację o nazwie „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg/dobę, eksploatowanej na terenie Zakładów Wapienniczych Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5 w zakresie dostosowania do wymogów BAT”, opracowaną przez Zakład Projektowo-Uslugowy HI-EKO S.C. Halina i Zbigniew Juszcza w październiku 2016 r.;
- aktualny odpis z Krajowego Rejestru Sądowego, potwierdzający, że Wnioskodawca uprawniony jest do występowania w obrocie prawnym,
- streszczenie w języku niespecjalistycznym,



- dowód uiszczenia opłaty skarbowej od wydania decyzji.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r., poz. 519), pismem nr DOŚ-III.7222.51.2016.MSu z 9 listopada 2016 r. wnioski w sprawie zmiany pozwolenia przekazano Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po analizie zawartości merytorycznej wniosku, organ pismem nr DOŚ-III.7222.51.2016.MSu z 29 grudnia 2016 r., 16 lutego 2017 r., 10 marca 2017 r. i 27 marca 2017 r. wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. Pismami nr TAR-TOS/01/2017 z dnia 12 stycznia 2017 r. (data wpływu do UMWO – 16 stycznia 2017 r.), nr TAR-TOS/11/2017 z dnia 3 marca 2017 r. (data wpływu do UMWO – 8 marca 2017 r.), nr TAR-TOS/22/2017 z dnia 20 marca 2017 r. (data wpływu do UMWO – 28 marca 2017 r.) oraz nr TAR-TOS/34/2017 z dnia 12 kwietnia 2017 r. (data wpływu do UMWO – 18 kwietnia 2017 r.), uzupełniono złożony wniosek.

Postępowanie w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego jest pierwszym po uzyskaniu decyzji, o której mowa w art. 29 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. *o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101) i obejmuje w związku z tym informacje, o których mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. informacje o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

W związku z powyższym wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska* Spółka przedłożyła dokument pn. „Ekspertyza dotycząca konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie gleby, ziemi i wód podziemnych dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg/dobę, eksploatowanej na terenie Zakładów Wapienniczych Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim, opracowaną przez Zakład Projektowo-Usługowy HI-EKO S.C. Halina i Zbigniew Juszcak w październiku 2016 r.

W ekspertyzie tej w oparciu o informacje dotyczące historycznej i obecnie prowadzonej działalności na terenie Zakładu, zidentyfikowano potencjalne źródła zanieczyszczeń i substancje powodujące potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych wykorzystywanych przez wymagające pozwolenia zintegrowanego instalacje, położone na terenie Zakładów Wapienniczych Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim przedstawiając ich właściwości fizyko-chemiczne, toksykologiczne, rozpuszczalność w wodzie, mobilność w glebie, biodegradowalność w oparciu o karty charakterystyki, a także sposoby i miejsca ich składowania, stosowania i przemieszczania oraz wielkość zużycia dla nominalnej wydajności instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Na potrzeby ekspertyzy wykorzystano dokonane w roku 2014 badania jakości środowiska glebowego, poprzez pobór próbek gleby i ziemi na obszarze, na którym mogą występować zanieczyszczenia z warstwy powierzchniowej. Wyniki badań nie wykazały przekroczeń.

Wszystkie stosowane przez instalację surowce i produkty, w tym paliwa oraz substancje i preparaty są magazynowane na betonowym placu. Magazynowanie odpadów odbywa się w pojemnikach do selektywnej zbiórki na miejscu powstania odpadu a ostatecznie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadu w magazynie odpadów zlokalizowanym we wschodniej części zakładu w kompleksie obiektów magazynu głównego.

Analizując wszystkie ww. zagadnienia w opracowaniu stwierdzono, iż żadna z substancji wskazanych jako mogących stanowić potencjalne ryzyko nie osiąga istotnego poziomu ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego, w związku z czym raport początkowy dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagany. Biorąc pod uwagę powyższe organ przyjął ww. ekspertyzę uznając tym samym brak konieczności sporządzenia raportu początkowego.

Zgodnie z art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późn. zm.) pismem nr DOŚ-III.7222.51.2016.MSu z 21 listopada 2016 r., 29 grudnia 2016 r., 16 lutego 2017 r. oraz z 27 marca 2017 r. poinformowano Spółkę, że przedmiotowa sprawa, nie może być załatwiona w ustawowym terminie, określając ostateczny termin jej załatwienia do 30 kwietnia 2017 r.

Przedmiotem wniosku jest zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie dostosowania jego warunków do wymagań wynikających z Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26 marca 2013 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik, zgodnie z dyrektywą Parlamentu*



*Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu*, opublikowanej 9 kwietnia 2013 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej Komisji.

Zgodnie z art. 215 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r., poz. 519) w związku z art. 31 ust. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. *o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101) Marszałek Województwa Opolskiego, jako właściwy organ ochrony środowiska dokonał analizy pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.11.2014.BG z 22 sierpnia 2014 r. ze zmianą w decyzji nr DOŚ.7222.131.2014.MJ z 3 marca 2015 r. dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg/dobę, eksploatowanej na terenie Zakładów Wapienniczych Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim, z uwagi na fakt opublikowania 9 kwietnia 2013 r. w Dzienniku Urzędowym 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*.

Dokonana analiza wykazała konieczność dostosowania warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego do wymagań określonych w ww. Decyzji Wykonawczej Komisji w zakresie:

1. wdrożenia i przestrzegania systemu zarządzania środowiskiem, zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 1;
2. wdrożenia kombinacji technik mających na celu zredukowanie/zminimalizowanie emisji hałasu podczas produkcji wapna, zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 2;
3. wdrożenia ogólnych technik podstawowych poprzez stosowanie nowoczesnych grawimetrycznych układów podawania paliw stałych lub mierników przepływu gazu (wymóg BAT 30 b konkluzji) oraz poprzez staranną selekcję i kontrolę surowców podawanych do pieca (wymóg BAT 31);
4. ustalenia prowadzenia monitorowania, zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT 32, tj.:
  - a) parametrów procesów technologicznych świadczących o jego stabilności, w tym zawartości O<sub>2</sub> i emisji CO,
  - b) ciągłych lub okresowych pomiarów TOC,
  - c) okresowych pomiarów emisji PCDD/F i metali,
  - d) ciągłych lub okresowych pomiarów emisji pyłu;
5. ustalenia poziomów zużycia energii cieplnej dla pieca Maerz (PRFK) i pieców szybowych 100C (MFSK), zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 33;
6. wprowadzenia rozwiązań mających na celu ograniczenie emisji pyłu i ustalenia poziomów emisji dla skanalizowanych emisji pyłu z operacji innych niż procesy wypalania w piecach, przy których występuje duże zapylenie, zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 42;
7. wprowadzenie rozwiązań mających na celu ograniczenie emisji pyłu i ustalenia poziomów emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecach (piec Maerz – PRFK, piece szybowe 100C – MSK), zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 43;
8. wprowadzenia technik podstawowych redukcji związków gazowych z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach, zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 44;
9. wprowadzenie rozwiązań mających na celu ograniczenie emisji NO<sub>x</sub> i ustalenia poziomów emisji dla NO<sub>x</sub> z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach (piec Maerz – PRFK, piece szybowe 100C – MSK), zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 45;
10. wprowadzenia rozwiązań mających na celu ograniczenie emisji SO<sub>x</sub> i ustalenia poziomów emisji dla SO<sub>x</sub> z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach (piec Maerz – PRFK, piece szybowe 100C – MSK), zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 47;
11. wprowadzenia rozwiązań mających na celu ograniczenie emisji CO i ustalenia poziomów emisji dla CO z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecu Maerz – PRFK, zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 48;



12. wprowadzenia rozwiązań mających na celu ograniczenie emisji TOC i ustalenia poziomów emisji TOC z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach (piec Maerz – PRFK, piece szybowe 100C – MSK), zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 50;
13. wprowadzenia rozwiązań mających na celu ograniczenie emisji PCDD/F i ustalenia poziomów emisji dla PCDD/F z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach (piec Maerz – PRFK, piece szybowe 100C – MSK), zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 52;
14. wprowadzenia rozwiązań mających na celu ograniczenie emisji metali z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecach, zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT 53;
15. wdrożenia technik mających na celu zmniejszenie ilości odpadów stałych z procesów produkcji wapna oraz oszczędzania surowców poprzez wykorzystywanie pyłu, niespełniającego specyfikacji wapna palonego i wapna hydratyzowanego w wybranych produktach komercyjnych, zgodnie z wymogiem BAT 54 punkt b,

o czym organ pismem nr DOŚ.7222.4.10.2015.MSu z 23 października 2015 r. poinformował i jednocześnie wezwał Spółkę do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego ww. zakresie w terminie roku od daty doręczenia wezwania, tj. w terminie do 26 października 2016 r.

Zgodnie z art. 31 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. *o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101), w przypadku konkluzji BAT opublikowanych przed wejściem jej w życie – co miało miejsce w przypadku Decyzji Wykonawczej 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*, opublikowanej 9 kwietnia 2013 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, dostosowanie instalacji do wymagań Konkluzji BAT powinno nastąpić nie później niż w terminie 4 lat od wejścia w życie cytowanej ustawy, a zatem w terminie do 4 września 2018 r.

Zakłady Wapiennicze Lhoist S.A. z uwagi na konieczność dostosowania instalacji do wymogów przedstawionych ww. Decyzji Wykonawczej z dnia 26 marca 2013 r., zawnioskowała o ustalenie, z dniem 5 września 2018 r. emisji dopuszczalnych substancji odprowadzanych z instalacji wchodzących w skład instalacji do produkcji wapna na poziomach wynikających z przywołanego dokumentu.

Przedmiotem wniosku jest również zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie zmiany czasu eksploatacji poszczególnych źródeł emisji oraz wprowadzenie ograniczenia dotyczącego pieców szybowych 100C polegającego na tym, że spośród 4 pieców szybowych 100C w równoczesnej eksploatacji mogą znajdować się maksymalnie 2 piece.

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

Analiza wniosku wykazała, że spełnia on wymagania określone w przepisach art. 143, 184 ust. 2, art. 192 i 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, związane z wnioskowanymi zmianami pozwolenia zintegrowanego.

Po analizie przedłożonego przez Zakłady Wapiennicze Lhoist S.A. wniosku wraz z uzupełnieniami, organ uznał go za kompletny i decyzją nr DOŚ-III.7222.51.2016.MSu z 28 kwietnia 2017 r. dokonał zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego. W decyzji tej ustalając emisję dopuszczalną od 5 września 2018 r. organ nie przychylił się do wniosku Spółki w zakresie ustalenia emisji dopuszczalnej na poziomie maksymalnych wartości granicznych określonych w konkluzjach BAT jako (BAT-AEL), z uwagi na fakt, że zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określa się wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większą niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji, dla poszczególnych wariantów funkcjonowania. Nie przychylił się również do wnioskowanej częstotliwości prowadzenia pomiarów emisji do powietrza w zakresie dioksyn i furanów (PCDD/F).

Zakłady Wapiennicze Lhoist S.A. reprezentowane przez pełnomocnika - Pana Stanisława Rogalskiego pismem nr TAR-TOS/37/2017 z dnia 17 maja 2017 r. wniosło odwołanie od wyżej przywołanej decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.51.2016.MSu z 28 kwietnia 2017 r., które Marszałek Województwa Opolskiego, w oparciu o art. 133 ustawy *Kodeks postępowania*



*administracyjnego*, przekazał pismem nr DOŚ-III.7222.51.2016.MSu z dnia 22 maja 2017 r. Ministrowi Środowiska jako organowi II instancji.

Minister Środowiska po rozpatrzeniu odwołania decyzją nr DZŚ-III.285.17.2017.DS z 24 czerwca 2017 r. (data wpływu do UMWO – 29 czerwca 2017 r.) uchylił decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.51.2016.MSu z 28 kwietnia 2017 r. w całości i przekazał sprawę do ponownego rozpatrzenia.

W związku z powyższym, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-III.7222.51.2016.MSu z 26 lipca 2017 r., 4 sierpnia 2017 r. oraz 27 września 2017 r. wezwał Zakłady Wapiennicze Lhoist S.A., do uzupełnienia dokumentacji przedłożonej organowi, mając na uwadze treść ww. decyzji Ministra Środowiska. Wyjaśnień i uzupełnień dokonano przy piśmie nr TAR-TOS/57/2017 z 6 września 2017 r., nr TAR-TOS/62/2017 z 12 października 2017 r. oraz nr TAR-TOS/72/2017 z 6 grudnia 2017 r.

Zgodnie z art. 36 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* pismem nr DOŚ-III.7222.51.2016.MSu z 26 lipca 2017 r., 27 września 2017 r., 30 października 2017 r. oraz 30 listopada 2017 r. poinformowano Spółkę, że przedmiotowa sprawa, nie może być załatwiona w ustawowym terminie, określając ostateczny termin jej załatwienia do 11 grudnia 2017 r.

Po analizie przedłożonego przez Zakłady Wapiennicze Lhoist S.A. wniosku wraz z uzupełnieniami, organ uznał go za kompletny i niniejszą decyzją dokonał zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego na warunkach określonych w tej decyzji.

Analizując ponownie zgromadzone materiały przedłożone przez wnioskodawcę, organ zweryfikował zapisy decyzji nr DOŚ-III.7222.51.2016.MSu z 28 kwietnia 2017 r. i ustosunkował się do uwag Ministra Środowiska zawartych w decyzji nr DZŚ-III.285.17.2017.DS z 24 czerwca 2017 r.

Biorąc pod uwagę powyższe organ w niniejszej decyzji zredagował treść pozwolenia (tabele nr 2, 3a i 3b) odnośnie pieców szybowych 100C w części dotyczącej ich charakterystyki oraz wielkości dopuszczalnej emisji ustalając dwa okresy: do 4 września 2018 r. i od 5 września 2018 r.

W decyzji Ministra Środowiska nr DZŚ-III.285.17.2017.DS z 24 czerwca 2017 r. pokreślono, że zgodnie z art. 224 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określa się wielkość dopuszczalnej emisji dla każdego źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, mając na uwadze fakt, że każdy z pieców szybowych 100C ma po dwa jednakowe emitory: lewy i prawy, niniejszą decyzją określono wielkość dopuszczalnej emisji dla każdego emitora – oddzielnie dla komina lewego i komina prawego oraz dla źródła emisji którym jest pieca szybowy 100C nr 3, 4, 5, 6.

Minister Środowiska w decyzji z 24 czerwca 2017 r. nr DZŚ-III.285.17.2017.DS zwrócił uwagę na nieprawidłowości związane z niewłaściwym przyjęciem do obliczeń rozprzestrzeniania się stężeń substancji w powietrzu prędkości wylotowej emitora T26 (piec Maerz) oraz średnicy emitorów T27, T28, T29, T30 (piece szybowe 100C), oraz na rozbieżności pomiędzy objętościowym natężeniem przepływu gazów odlotowych w warunkach umownych przedstawionych we wniosku a przyjętym do obliczeń stężeń substancji w powietrzu objętościowym natężeniem przepływu gazów odlotowych określonym w warunkach rzeczywistych. Ponadto zwrócił uwagę, iż wniosek powinien zawierać prawidłowo ustaloną objętość gazów odlotowych przepływających przez emitor w jednostce czasu, zarówno w warunkach rzeczywistych, jak i w warunkach umownych a także wielkość emisji wyrażoną w kg/h oraz w mg/m<sup>3</sup>.

Dlatego też w celu usunięcia wskazanych w wezwaniu nr DOŚ-III.7222.51.2016.MSu z 26 lipca 2017 r. nieprawidłowości, Spółka ponownie przeanalizowała wszystkie dane w zakresie emisji do powietrza mające wpływ na ocenę dotrzymania emisji wynikającej z konkluzji BAT.

Na potrzeby prowadzonego postępowania zostały przeprowadzone ponowne obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu w zakresie pyłu ogółem, w tym pyłu zawieszonego PM<sub>2,5</sub> i PM<sub>10</sub>, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla oraz opadu pyłu na powierzchnię terenu uwzględniające wszystkie źródła emisji substancji do powietrza zlokalizowane na terenie Zakładu, ze zwiększonym czasem pracy tych źródeł oraz ograniczeniem równoczesnej eksploatacji pieców szybowych 100C z czterech do maksymalnie dwóch. W obliczeniach uwzględniono zweryfikowane dane odnoszące się do warunków odprowadzania substancji z poszczególnych źródeł i emitorów.



Obliczeń rozprzestrzeniania się w zakresie dioksyn i furanów (PCDD/F) i całkowitego węgla organicznego (TOC) nie przeprowadzono z uwagi na fakt, że substancje te nie są normowane w powietrzu i nie ma określonych dla nich wartości odniesienia.

Obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu przeprowadzono dla wielkości ustalonych dla okresu do 4 września 2018 r. biorąc pod uwagę fakt, że od 5 września 2018 r. wielkość emisji dopuszczalnej dla emisji pyłu ogółem i tlenków siarki, będzie na poziomie niższym niż przyjęto do obliczeń i w związku z tym wpływ tych substancji będzie niższy niż obliczono, natomiast emisja tlenu węgla i tlenków azotu pozostanie na tym samym poziomie, a więc oddziaływanie tych substancji nie ulegnie zmianie w stosunku do wyników wykonanych obliczeń.

Wyniki tych obliczeń wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będącej przedmiotem wniosku 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 2012 r., poz. 1031), 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. nr 16, poz. 87).

Zgodnie z pismem Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska nr WMŚ.7016.2.79.2016.BB z dnia 10 maja 2016 r. aktualnie na terenie Tarnowa Opolskiego, gdzie jest eksploatowana instalacja której wniosek dotyczy, nie występują przekroczenia obowiązujących obecnie poziomów stężeń dopuszczalnych emitowanych z zakładu substancji, jedynie w przypadku pyłu zawieszonego PM<sub>2,5</sub> notowane jest dość wysokie stężenie w powietrzu, na poziomie 26 µg/m<sup>3</sup>. Konieczność dostosowania instalacji do wymogów wynikających z Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26 marca 2013 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenu magnezu*, spowoduje ograniczenie poziomu emisji pyłu poprzez wyposażenie instalacji w wysokosprawne urządzenia odpylające gwarantujące obniżenie emisji pyłu do powietrza.

Jednocześnie mając na uwadze zapisy decyzji Ministra Środowiska oraz konieczność dostosowania instalacji do wymogów konkluzji BAT w zakresie wielkości emisji do powietrza, Marszałek Województwa Opolskiego w niniejszej decyzji określił wielkość emisji dopuszczalnej dla źródła emisji i pojedynczego emitora w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, która została ustalona zgodnie z wnioskiem strony. Dopuszczalna emisja została ustalona na podstawie danych określonych przez wnioskodawcę uwzględniając zarzut podniesiony w decyzji Ministra Środowiska nr DZŚ-III.285.17.2017.DS z 24 czerwca 2017 r.

Do 4 września 2018 r., zgodnie z wnioskiem strony, wielkość emisji do powietrza ustalona została na dotychczasowym poziomie, uwzględniając ograniczenia równoczesnej eksploatacji pieców szybowych 100C do maksymalnie dwóch oraz zwiększony czas pracy poszczególnych źródeł. Dodatkowo w przypadku pieca Maerz i pieców szybowych 100C wielkość emisji dla poszczególnych substancji określona została bez względu na rodzaj stosowanego i opalanego paliwa w tych źródłach.

Biorąc pod uwagę brzmienie art. 188 ust. 2 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ zgodnie z wnioskiem strony ustalił w niniejszej decyzji od 5 września 2018 r. wielkość emisji dopuszczalnej w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większą niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji przedmiotowej instalacji, dla poszczególnych wariantów funkcjonowania.

Po analizie przedłożonych ww. danych organ na ich podstawie dokonał zmiany pozwolenia i określił od 5 września 2018 r. emisję dopuszczalną dla substancji wprowadzanych z instalacji do produkcji wapna na poziomie wyrażonym w jednostkach odpowiadających wielkościom określonym w konkluzjach BAT jako (BAT-AEL) wynikających przede wszystkim z warunków normalnego funkcjonowania instalacji, nie większych niż wynikające z prawidłowej eksploatacji instalacji.

Wielkość dopuszczalnej emisji dla wszystkich źródeł, które podlegają wymogom najlepszych dostępnych technik wynikających z konkluzji BAT ustalona została zgodnie z poziomami emisji do powietrza (BAT-AEL) odnoszących się do warunków normalnych: suchego gazu w temperaturze 273 K



i pod ciśnieniem 1 013 hPa. Wielkości emisji określono jako stężenia emisyjne odniesione dla 11% zawartości tlenu.

Zgodnie z wymaganiami najlepszych dostępnych technik w niniejszej decyzji dla wszystkich źródeł związanych z operacjami, pochodzącymi z gazów odlotowych z procesów wypalania w piecach oraz z operacji, przy których występuje duże zapylenie, innych niż wypalanie w piecach, określono graniczne wielkości emisji pyłu ogółem na poziomie 10 mg/Nm<sup>3</sup>.

W instalacji do produkcji wapna w piecach, proces wypalania wapna prowadzony jest, zarówno przy wykorzystaniu mazutu, gazu koksowniczego, gazu ziemnego, koksu, jak również antracytu.

W związku z powyższym biorąc pod uwagę, że w pozwoleniu zintegrowanym nie zostały określone zapisy wynikające z wymogów BAT w zakresie poziomów emisji z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach, niniejszą decyzją, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami, dla pieców bez względu na wariant eksploatacji i rodzaj stosowanego paliwa, ustalono graniczne wielkości emisji dla całkowitego węgla organicznego (TOC) na poziomie 30 mg/Nm<sup>3</sup>, a dla dioksyn i furanów (PCDD/F) na poziomie 0,1 ng PCDD/F I-TEQ/Nm<sup>3</sup>.

Poziom emisji dla tlenków siarki ((SO<sub>2</sub>+SO<sub>3</sub>) jako SO<sub>2</sub>) z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach zgodnie z wymogiem konkluzji BAT 47 wynosi < 50 - 200 mg/Nm<sup>3</sup>. Bez względu na wariant eksploatacji i rodzaj stosowanego paliwa dla pieca dwuszybowego Maerz wielkość emisji tlenków siarki określono na poziomie 59 mg/Nm<sup>3</sup> a dla pieców szybowych 100 C na poziomie 200 mg/Nm<sup>3</sup>.

Poziom emisji dla tlenków azotu ((NO+NO<sub>2</sub>) jako NO<sub>2</sub>) z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach zgodnie z wymogiem konkluzji BAT 45 wynosi 100 - 350 mg/Nm<sup>3</sup>.

Bez względu na wariant eksploatacji i rodzaj stosowanego paliwa dla pieca dwuszybowego Maerz wielkość emisji tlenków azotu określono na poziomie 195 mg/Nm<sup>3</sup> a dla pieców szybowych 100 C na poziomie 211 mg/Nm<sup>3</sup>.

Zgodnie z zapisem konkluzji BAT 48 wartości progowe emisji tlenków węgla (CO) dla pieców typu MFSK (piece szybowe 100C) nie mają zastosowania i w związku z tym wielkość dopuszczalnej emisji ze źródeł oznaczonych jako T27, T28, T29, T30 została na tym samym poziomie wyrażona w jednostce [kg/h].

Natomiast dla pieców typu PFRK (piec dwuszybowy Maerz) poziom emisji dla tlenków węgla (CO) z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach zgodnie z wymogiem konkluzji BAT 38 wynosi < 500 mg/Nm<sup>3</sup> i dlatego dla pieca dwuszybowego Maerz określono wielkość emisji tlenków węgla (CO) na poziomie 263 mg/Nm<sup>3</sup>.

Ustalona w niniejszej decyzji roczna emisja uwzględnia zmianę wielkości emisji wynikającą z konieczności dostosowania instalacji do wymogów przedstawionych ww. Decyzji Wykonawczej.

W pozwoleniu nie ustalono emisji dla substancji takich jak: chlorowodór (HCL), fluorowodór (HF) oraz metale z uwagi na fakt, że Zakład nie stosuje odpadów jako paliwa w piecach wapienniczych, jak również w zakresie emisji amoniaku N(H<sub>3</sub>), gdyż Zakład nie stosuje instalacji do redukcji emisji tlenków azotu (z użyciem wody amoniakalnej) – selektywnej redukcji niekatalitycznej nazywanej jako SNCR.

Dla przedmiotowej instalacji w pozwoleniu zintegrowanym dotychczasowy poziom emisji dla pieców do wypołu wapna w zakresie tlenków siarki, tlenków azotu, tlenku węgla jest określony jako wartość mieszcząca się w zakresie BAT-AEL podanym w konkluzjach a oznacza to, że instalacja ta spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki.

W związku z powyższym należy uznać, że poziom emisji jest prawidłowo określony (spełnia warunek art. 204 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*).

Instalacja do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg/dobę, eksploatowana na terenie Zakładów Wapienniczych Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim, nie podlega przepisom rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546). Instalacja ta nie stosuje spalania odpadów jako paliw w piecach wapienniczych.

Zgodnie z wnioskiem strony dokonano zmiany pozwolenia w zakresie poziomów zużycia energii cieplnej dla pieca dwuszybowego współprądowego typu Maerz i dla pieców szybowych na wsad



mieszany 100C, które są zgodne z maksymalnymi poziomami wynikającymi z konkluzji BAT 33. Poziom zużycia energii cieplnej przy wypalaniu wapna w piecach uzależniony jest od konstrukcji pieca, jakości surowca i rodzaju wypalanego wapna oraz od zapotrzebowania na rynku, którego celem jest uzyskiwanie wyrobów na wymaganym poziomie jakościowym. Dlatego też organ przychylił się do wniosku Spółki w tym zakresie i określił maksymalny poziom zużycia energii cieplnej wynikający z konkluzji BAT 33 dla poszczególnych rodzajów pieców.

Zmiany dokonano także w zakresie wzrostu zużycia energii elektrycznej w przypadku pieca Maerz, która spowodowana jest dokonaną już wymianą urządzenia redukującego na odpylacz tkaninowy współpracujący z tym piecem. Dla pieców szybowych 100C poziom zużycia energii elektrycznej do 4 września 2018 r. pozostał na obecnym poziomie, natomiast z uwagi na planowaną budowę instalacji oczyszczającej gazy odlotowe na poszczególnych piecówn, dodatkowo określono poziom zużycia energii elektrycznej, który będzie obowiązywał od 5 września 2018 r., na poziomie zgodnym z poziomem określonym w konkluzji BAT 33.

Niniejszą decyzją w punkcie II.4. pozwolenia o nazwie „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych” wprowadzono zapisy wynikające z wymogów konkluzji BAT, które odnoszą się do stosowanych przez Zakład technik i metod, w szczególności mających na celu zminimalizowanie, ograniczanie i redukcję w zakresie emisji pyłu, emisji związków gazowych (NO<sub>x</sub>, SO<sub>x</sub>, CO, TOC) oraz emisji dioksyn i furanów oraz metali.

Zgodnie z zapisem konkluzji BAT 49 techniki redukcji pików CO mają zastosowanie do pieców obrotowych wyposażonych w elektrofiltry. Piece stosowane w instalacji eksploatowanej przez Zakłady Wapiennicze Lhoist S.A. nie są wyposażone w elektrofiltry, tak więc wymóg ww. konkluzji dla przedmiotowej instalacji nie ma zastosowania.

We wniosku dokonano analizy oddziaływania zakładu na klimat akustyczny terenów podlegających ochronie przed hałasem. Pomiaru wykonane w maju 2016 r. w punktach zlokalizowanych na terenach chronionych akustycznie, tj. przy ul. Skalnej 11, ul. Skalnej 2, ul. Św. Jacka 10, wykazały brak przekroczeń wartości dopuszczalnych. Organ zwrócił się do prowadzącego instalację o uzupełnienie wniosku o analizę propagacji hałasu od wszystkich źródeł zakładu z uwzględnieniem pracy urządzeń planowanych do zainstalowania w ramach spełnienia wymagań konkluzji BAT. Obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku od wszystkich źródeł zakładu objętych niniejszym pozwoleniem wykazały dotrzymanie standardów akustycznych na najbliższych terenach chronionych.

Niniejszą decyzją określono źródła emisji hałasu z uwzględnieniem ich czasu pracy w czasie odniesienia dla pory nocy i pory dnia.

Zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT 2 w zakresie ograniczenia emisji hałasu w niniejszej decyzji przedstawiono kombinację technik wykorzystywanych w zakładzie w celu minimalizacji oddziaływania akustycznego.

W niniejszym pozwoleniu zweryfikowano miejsca magazynowania odpadów o kodach: 15 02 02\*, 16 01 07\* i 07 02 99. Zweryfikowano również sposób magazynowania odpadów o kodach: 07 02 80 i 07 02 99. Uaktualniono także źródła powstawania odpadów o kodach: 16 11 05\*, 10 13 13 oraz 15 02 03.

Biorąc pod uwagę wniosek Strony w decyzji zweryfikowano właściwości odpadów niebezpiecznych i określono je zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy.

Przedstawione w przedłożonej dokumentacji odpady przewidziane do wytworzenia, zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska.

Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym nie wymagają z mocy prawa, zgodnie z przepisami obecnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r.



w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz ilości pobieranej wody (Dz. U. nr 206, poz. 1291), prowadzenia pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza.

Zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji z dnia 26 marca 2013 r. za BAT w zakresie monitorowania uznaje się prowadzenie regularnego monitorowania i pomiaru parametrów procesu i emisji oraz monitorowanie emisji zgodnie z odpowiednimi normami EN, a w przypadku gdy normy takie nie są dostępne, z ISO, normami krajowymi lub innymi normami międzynarodowymi zapewniającymi dane o równoważnej jakości naukowej.

Zakład prowadzi na warunkach określonych w pozwoleniu zintegrowanym okresowy pomiar emisji pyłu ogółem, dwutlenku siarki, tlenków azotu i tlenku węgla z głównych źródeł technologicznych (piec Maerz i piece szybowe 100C nr 3, 4, 5, 6) z częstotliwością raz do roku, co jest zgodne z wymogiem konkluzji BAT 32. Natomiast z operacji nie pochodzących z procesów wypalania w piecach Zakład nie prowadził pomiarów.

Zakład prowadzi ciągły pomiar parametrów procesu świadczących o jego stabilności, takich jak: temperatura, ciśnienie i prędkość przepływu. Spółka zawnioskowała o określenie od 5 września 2018 r. ciągłego pomiaru parametrów procesu świadczących o jego stabilności, tylko w zakresie temperatury, ciśnienia, prędkości przepływu jako tych parametrów, które obecnie monitoruje i które w ocenie prowadzącego są wystarczające do określania stabilności prowadzonego procesu. Zdaniem prowadzącego instalację do prowadzenia procesu wypału wapna w piecach szybowych typu Maerz i typu 100C nie jest konieczny ciągły monitoring CO i O<sub>2</sub> argumentując to stosowaną technologią wypału wapna w piecach typu Maerz, oraz w piecach szybowych typu 100C.

Zgodnie z przedłożonymi informacjami Spółki stabilność procesu wypału wapna w piecach szybowych typu Maerz realizowana jest poprzez ciągły pomiar ilości paliwa przeliczony z wartości opałowej mierzonej on-line z nadmiarowym powietrzem potrzebnym do spalania oraz dodatkowo ciśnienia, temperatury w strefach pracy pieca, wydajności, zużycia paliwa i surowca (kamienia) oraz dokonywanie pomiaru surowców wsadowych i paliw poprzez wagi i mierniki przepływu paliw gazowych. Cały strumień gazów pochodzących ze spalania paliw przepływa przez kanał łączący oba szyby pieca, gdzie panuje temperatura ok. 900-1150 °C, dodatkowo proces odbywa się w nadmiarze powietrza (powietrze spalania dobierane do ilości paliwa, dodatkowe powietrze chłodzenia, powietrze chłodzenia lanc, dodatkowo strumienie powietrza spalania i chłodzenia zwiększone są poprzez współczynniki nadmiarowe). Natomiast w piecach szybowych typu 100C ciągły pomiar stabilności procesu wypału wapna realizowany jest poprzez ciągły pomiar ilości paliwa, ciągły pomiar ilości surowca (kamienia), ciągły pomiar ciśnienia oraz przepływu powietrza spalania, ciągły pomiar temperatury spalin na obu kominach oraz ciągły pomiar temperatury produkowanego wapna i dokonywanie pomiaru surowców wsadowych i paliw poprzez wagi.

Zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT 32 a) prowadzący zobowiązany jest prowadzić ciągły pomiar wszystkich parametrów procesu świadczących o jego stabilności, takich jak temperatura, zawartość tlenu, ciśnienie, prędkość przepływu i emisji CO. W ocenie organu wymagania ww. konkluzji – techniki a) nie są obecnie przez instalację spełnione a złożony wniosek nie zawierał informacji dotyczących realizacji działań mających na celu dostosowanie instalacji do spełniania ww. wymagań najlepszych dostępnych technik poprzez wprowadzenie ciągłego pomiaru parametrów procesu świadczących o jego stabilności, w zakresie zawartość O<sub>2</sub>, emisje CO.

Wymagania konkluzji BAT 32 określają zakres prowadzenia regularnego monitorowania i pomiaru parametrów procesu i emisji dla procesów prowadzonych w piecach. Dlatego też prowadzący jest zobowiązany prowadzić ciągły pomiar wszystkich parametrów procesu świadczących o jego stabilności, takich jak temperatura, zawartość tlenu, ciśnienie, prędkość przepływu i emisji CO. W ocenie organu zapisy konkluzji 32 a) należy traktować kompleksowo i dotyczą wszystkich wymienionych elementów tejże techniki.

Dlatego też organ nie uwzględnił wniosku Spółki w tym zakresie i w niniejszej decyzji określił realizację działania mającego na celu dostosowanie instalacji do spełniania ww. wymagań najlepszych dostępnych technik poprzez wprowadzenie ciągłego pomiaru parametrów procesu świadczących o jego stabilności w zakresie zawartości O<sub>2</sub> i emisji CO. Tym samym określił od 5 września 2018 r. obowiązek



prowadzenia monitorowania i pomiaru wszystkich parametrów procesu i emisji CO w piecach świadczących o ich stabilności wynikających z wymogu techniki konkluzji BAT 32 a).

Natomiast zgodnie z wymogiem konkluzji BAT 32 dotyczącym monitorowania emisji do powietrza, należy w przypadku procesów związanych z piecami prowadzić ciągły lub okresowy pomiar w zakresie całkowitego węgla organicznego (TOC), okresowy pomiar w zakresie dioksyn i furanów (PCDD/F) a w przypadku procesów nie związanych z piecami ciągły lub okresowy pomiar emisji pyłu.

Zakład nie prowadzi współspalania odpadów w związku z tym nie mają zastosowania ciągłe lub okresowe pomiary w zakresie emisji chlorowodoru (HCL) i fluorowodoru (HF). Zakład nie stosuje instalacji do redukcji emisji tlenków azotu (z użyciem wody amoniakalnej) – selektywnej redukcji niekatalitycznej nazywanej jako SNCR, tym samym również nie mają zastosowania ciągłe pomiary w zakresie emisji amoniaku (NH<sub>3</sub>). Dodatkowo technika SNCR ma zastosowanie tylko do pieców obrotowych Lepola, których Zakład nie posiada.

Aktualnie najlepsze dostępne techniki, poziomy emisji i monitorowanie związane ze stosowaniem tych technik są przedstawione w Decyzji Wykonawczej 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*, opublikowanej 9 kwietnia 2013 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej. Oceny dotrzymywania najlepszej dostępnej techniki dokonano, w przedłożonym wniosku, w oparciu o ww. konkluzje BAT.

We wniosku zidentyfikowano wymagania, które instalacja powinna spełniać i dokonano analizy zgodności z tymi wymaganiami.

Analizą objęto m.in. spełnianie wymagań w zakresie:

- wdrożenia i stosowania systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1),
- zminimalizowania emisji hałasu podczas produkcji wapna poprzez zastosowanie kombinacji metod/technik (BAT 2),
- zredukowania wszystkich rodzajów emisji z pieca i efektywnego wykorzystywania energii poprzez osiągnięcie równomiernej i stabilnej pracy pieca przy eksploatacji w warunkach zbliżonych do ustalonych parametrów procesu poprzez stosowanie technik (BAT 30),
- uniknięcia emisji lub ich zmniejszenia poprzez dokonywanie starannej selekcji i kontroli surowców podawanych do pieca (BAT 31),
- prowadzenia regularnego monitorowania i pomiaru parametrów procesu i emisji oraz na monitorowaniu emisji (BAT 32),
- zredukowania/zminimalizowania zużycia energii cieplnej, poprzez kombinację technik (BAT 33),
- zredukowania/zminimalizowania zużycia energii elektrycznej poprzez zastosowanie jednej z technik lub ich kombinacji (BAT 34),
- zminimalizowania zużycia kamienia wapiennego poprzez zastosowanie jednej z technik lub ich kombinacji (BAT 35),
- uniknięcia/zmniejszenia emisji poprzez dokonywanie starannej selekcji i kontroli wszystkich paliw podawanych do pieca (BAT 36),
- zagwarantowania odpowiednich właściwości odpadów, które mają być wykorzystane jako paliwa w piecu wapienniczym oraz ograniczenie emisji poprzez zastosowanie technik (BAT 37),
- zapobiegania/redukcji emisji powstałych na skutek wykorzystywania paliw odpadowych w piecach, poprzez zastosowanie technik (BAT 38),
- zapobiegania przypadkowym emisjom poprzez zarządzanie bezpieczeństwem przy składowaniu, przygotowaniu i podawaniu do pieca odpadów niebezpiecznych (BAT 39),
- zminimalizowania/zapobiegania rozproszonych emisji pyłu z operacji, przy których występuje duże zapylenie poprzez zastosowanie techniki lub ich kombinacji (BAT 40),
- zminimalizowania/zapobiegania rozproszonych emisji pyłu z miejsc składowania masowego poprzez zastosowanie techniki lub ich kombinacji (BAT 41),
- zmniejszenia skanalizowanych emisji pyłu z operacji, przy których występuje duże zapylenie, innych niż procesy wypalania w piecach poprzez zastosowanie technik oraz system obsługi technicznej,



w którym szczególny nacisk kładzie się na działanie filtrów - w tym ograniczenia emisji pyłów do poziomu poniżej 10 mg/Nm<sup>3</sup> (BAT 42),

- ograniczenia emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecach poprzez zastosowanie filtrów do oczyszczania gazów odlotowych – w tym ograniczenia emisji pyłów do poziomu <10 mg/Nm<sup>3</sup> (BAT 43),
- zmniejszenie emisji związków gazowych (tj. NO<sub>x</sub>, SO<sub>x</sub>, HCL, CO, TOC/VOC, metali lotnych) z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez zastosowanie techniki lub ich kombinacji (BAT 44),
- redukcji emisji NO<sub>x</sub> z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach, poprzez zastosowanie jednej z technik lub ich kombinacji - w tym ograniczenia emisji NO<sub>x</sub> do poziomu 100 - 350 mg/Nm<sup>3</sup>(BAT 45),
- stosowania SNCR w celu osiągnięcia skutecznej redukcji NO<sub>x</sub> przy jednoczesnym utrzymywaniu wycieku amoniaku na jak najniższym poziomie poprzez wykorzystanie techniki - w tym emisji wycieku amoniaku (NH<sub>3</sub>) do poziomu <30 mg/Nm<sup>3</sup> (BAT 46),
- redukcji emisji SO<sub>x</sub> z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez zastosowanie jednej z technik - w tym ograniczenia emisji SO<sub>x</sub> do poziomu < 50 - 200 mg/Nm<sup>3</sup> (BAT 47),
- redukcji emisji CO z gazów odlotowych pochodzących z wypalania poprzez zastosowanie jednej z technik lub ich kombinacji - w tym ograniczenia emisji CO do poziomu < 500 mg/Nm<sup>3</sup> (BAT 48),
- zminimalizowania częstotliwości występowania pików CO przy wykorzystaniu elektrofiltrów poprzez zastosowanie technik (BAT 49),
- redukcji emisji TOC z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecach poprzez zastosowanie jednej z technik lub ich kombinacji - w tym ograniczenia emisji TOC do poziomu < 30 mg/Nm<sup>3</sup> (BAT 50),
- redukcji emisji HCl z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach przy wykorzystaniu odpadów poprzez zastosowanie techniki – w tym ograniczenia emisji HCl do poziomu <10 mg/Nm<sup>3</sup> (BAT 51),
- redukcji emisji HF z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach przy wykorzystaniu odpadów poprzez zastosowanie techniki – w tym ograniczenia emisji HF do poziomu <1 mg/Nm<sup>3</sup> (BAT 51),
- zapobiegania emisjom PCDD/F lub redukcji emisji PCDD/F z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez zastosowanie techniki lub ich kombinacji – w tym ograniczenia emisji PCDD/F do poziomu <0,05 - 0,1 ng PCDD/F I-TEQ/Nm<sup>3</sup> (BAT 52),
- zminimalizowania emisji metali z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez zastosowanie techniki lub ich kombinacji – w tym ograniczenia emisji: Hg do poziomu < 0,05 mg/Nm<sup>3</sup>, sumy Cd, Tl do poziomu < 0,05 mg/Nm<sup>3</sup>, sumy Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, As, Sb, V do poziomu < 0,5 mg/Nm<sup>3</sup> (BAT 53),
- zmniejszenia ilości odpadów stałych w procesach produkcji wapna oraz oszczędzania surowców poprzez zastosowanie technik (BAT 54).

Zakłady Wapiennicze Lhoist S.A. w przedłożonym wniosku dokonała oceny spełniania BAT przez eksploatowaną instalację do wypału wapna.

Z analizy wynika, że wymogi wynikające z konkluzji BAT 37, BAT 38, BAT 39, BAT 46, BAT 49, BAT 51 i BAT 53 - w części dotyczącej poziomów emisji metali nie dotyczą i tym samym nie mają one zastosowania dla przedmiotowej instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg/dobę, eksploatowanej na terenie Zakładów Wapienniczych Lhoist S.A. w Tarnowie Opolskim.

Zakład nie spełnia wymogów emisji pyłu ogółem, określonych w konkluzjach BAT ze źródeł takich jak: uciąg wapna z pieców szybowych i pieca Maerz, przesyp z taśmy + zbiornik rozruchowy, piece szybowe 100C nr 3, 4, 5, 6, zbiornik buforowy pyłu z odpylenia pieca Maerz.

W związku z tym dla emitatorów: T23, T24, T27/P, T27/L, T28/P, T28/L, T29/P, T29/L, T30/P i T30/L i T31 – konieczna jest wymiana istniejących oraz budowa nowych odpylaczy tkaninowych w celu zwiększenia stopnia ograniczania emisji pyłów – do osiągnięcia stężenia na poziomie 10 mg/Nm<sup>3</sup> i dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik.



Obecnie Spółka nie prowadzi pomiarów w zakresie całkowitego węgla organicznego (TOC), dioksyn i furanów (PCDD/F) z procesów związanych z piecami oraz nie prowadzi pomiarów emisji pyłu z procesów nie związanych z piecami. Wymóg konkluzji BAT 32 dotyczący monitorowania emisji do powietrza zobowiązuje prowadzącego instalacje do prowadzenia dla ww. substancji pomiarów ciągłych lub okresowych.

W związku z powyższym Spółka zawnioskowała o ustalenie okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza w zakresie całkowitego węgla organicznego (TOC), dioksyn i furanów (PCDD/F) oraz pyłu. Określając monitoring w zakresie (TOC) zawnioskowano o częstotliwość ich wykonywania raz na 3 lata a w zakresie (PCDD/F) zawnioskowano o częstotliwość ich wykonywania raz na 5 lata. Zapisy konkluzji BAT 32 w zakresie monitorowania stanowią, że okresowe pomiary w przypadku (TOC) i (PCDD/F) należy wykonywać z częstotliwością odpowiednią dla surowców i paliw wykorzystywanych w procesie.

Organ nie przychylił się do wniosku Spółki w zakresie wnioskowanej częstotliwości wykonywania pomiarów dla ww. substancji. Organ, uwzględniając potrzebę systematycznej kontroli ustalonych niniejszą decyzją poziomów emisji dla całkowitego węgla organicznego (TOC), dioksyn i furanów (PCDD/F), mając na względzie, że (TOC) i (PCDD/F) to nowe substancje dla których wcześniej nie były ustalone poziomy emisji i dla których prowadzący nie prowadził okresowych pomiarów, organ w niniejszej decyzji ustalił częstotliwość ich wykonywania dla (TOC) raz na rok a dla (PCDD/F) raz na dwa lata.

Dla źródeł oznaczonych jako T23, T24, T27, T28, T29, T30 i T31 Spółka od 5 września 2018 r. będzie prowadzić okresowy pomiar emisji pyłu z częstotliwością wynikającą z konkluzji BAT 32, tj. nie rzadziej niż raz do roku. Natomiast zgodnie z wytyczną konkluzji BAT 32, która stanowi, że w przypadku okresowych pomiarów emisji pyłu przyjmuje się częstotliwość ich wykonywania raz w miesiącu, a w normalnych warunkach eksploatacji nie rzadziej niż raz do roku, w przypadku źródła oznaczonego jako T31 – zbiornika buforowego będącego małym źródłem przy którym występuje duże zapylenie, organ niniejszą decyzją zobowiązał prowadzącego instalację do prowadzenia pomiaru okresowego emisji pyłu z tego emitora a jego częstotliwość będzie wyznaczona w oparciu o system obsługi technicznej poprzez bieżące przeglądy stanu urządzeń i instalacji odpylającej, jednak nie rzadziej niż raz do roku.

Pozwolenie określa usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji na emitorach poszczególnych źródeł emisji substancji do powietrza.

Dokonana analiza konkluzji BAT w pozostałym zakresie potwierdziła, że:

- emitory T23, T24, T26, T27/P, T27/L, T28/P, T28/L, T29/P, T29/L, T30/P, T30/L i T31 dla emisji pyłu spełniają poziom wynikający z BAT tj.  $<10 \text{ mg/Nm}^3$ ,
- emitory T26, T27/P, T27/L, T28/P, T28/L, T29/P, T29/L, T30/P i T30/L dla emisji  $\text{NO}_x$  wyrażone jako  $\text{NO}_2$  spełniają poziom wynikający z BAT tj.  $< 350 \text{ mg/Nm}^3$ ,
- emitory T26, T27/L, T28/P, T28/L, T29/P, T29/L, T30/P i T30/L dla emisji  $\text{SO}_2$  spełniają poziom wynikający z BAT tj.  $< 200 \text{ mg/Nm}^3$ ,
- emitory T26 dla emisji CO spełniają poziom wynikający z BAT tj.  $< 500 \text{ mg/Nm}^3$ ,
- emitory T26, T27/L, T28/P, T28/L, T29/P, T29/L, T30/P i T30/L dla emisji TOC spełniają poziom wynikający z BAT tj.  $< 30 \text{ mg/Nm}^3$ ,
- emitory T26, T27/L, T28/P, T28/L, T29/P, T29/L, T30/P i T30/L dla emisji dioksyn i furanów spełniają poziom wynikający z BAT tj.  $< 0,1 \text{ ng PCDD/F I-TEQ/Nm}^3$ .

Pozostałe wymogi wynikające z konkluzji BAT, określone w cytowanej wyżej Decyzji Wykonawczej są przez instalację spełnione.

Prowadzący instalację, mając na względzie konieczność spełniania wymogów konkluzji BAT w zakresie ograniczania poziomów emisji pyłu zwrócił się z wnioskiem o zmianę harmonogramu realizacji działań dostosowujących instalacje do wymagań najlepszych dostępnych technik, na lata 2014 – 2018 zatwierdzonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.11.2014.BG z 22 sierpnia 2014 r.

W związku z tym, mając na uwadze brzmienie art. 188 ust. 3 pkt 3 w związku z art. 215 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, że w przypadku gdy spełnienie wymagań najlepszych dostępnych



technik wiąże się z realizacją działań, w okresie na jaki zostało wydane pozwolenie, w niniejszej decyzji w części dotyczącej wymaganych działań, w tym środków technicznych mających na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych, dokonano zmiany harmonogramu, który dotyczy realizacji działań dostosowujących przedmiotową instalację do wymogów konkluzji BAT.

W harmonogramie tym określono źródła, które z uwagi na małą skuteczność instalacji odpylającej podlegają wymianie oraz źródła, które zostaną doposażone w instalacje oczyszczające gazy odlotowe. Źródła te, zgodnie z wymogiem konkluzji BAT wyposażone zostaną w odpylacze tkaninowe gwarantujące stężenie pyłu na wylocie z filtra na poziomie  $<10 \text{ mg/m}^3$  celem zwiększenia stopnia ograniczania emisji pyłów. Dodatkowo w harmonogramie tym wskazano, że dla zbiornika buforowego (T31) zostanie stworzone stanowisko pomiarowe do wykonywania okresowych pomiarów w zakresie emisji pyłu – w celu dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik, oraz zostanie wprowadzany ciągły pomiar parametrów procesu świadczących o jego stabilności, takich jak zawartość  $\text{O}_2$ , emisje  $\text{CO}$ .

W celu dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik o których mowa wyżej określono termin realizacji tych działań do 4 września 2018 r.

W ramach prowadzonego postępowania Spółka pismem nr TAR-TOS/67/2017 z 16 listopada 2017 r. przedłożyła informacje dotyczące zmiany nazwy ulicy siedziby prowadzącej instalację z Generała Świerczewskiego 5 na ulicę Wapienniczą 7. Zmiana danych adresowych nastąpiła na podstawie art. 6 ust. 1 ustawy z dnia 1 kwietnia 2016 r. o zakazie propagowania komunizmu lub innego ustroju totalitarnego przez nazwy budowli, obiektów i urządzeń użyteczności publicznej (Dz. U. z 2016 r. poz. 744) i art. 18 ust. 2 pkt 13 ustawy z dnia 8 marca 1990 r. o samorządzie gminnym (Dz. U. z 2016 r. poz. 446 ze zm.) w oparciu o ogłoszoną dnia 6 lipca 2017 r. w Dzienniku Urzędowym Województwa Opolskiego Uchwałą nr XXXIV/265/2017 Rady Gminy Tarnów Opolski z dnia 26 czerwca 2017 r. w sprawie zmiany nazwy ulicy „Generała Świerczewskiego” na ulicę „Wapienniczą” w Tarnowie Opolskim. W związku z powyższym w niniejszej decyzji dokonano zmiany zapisów pozwolenia zintegrowanego dotyczących dotychczasowej nazwy ulicy wraz z jej numerem na Wapiennicza 7.

Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w dniu 12 października 2016 r. w wysokości 10 zł (słownie złotych: dziesięć), przelewem na konto Urzędu Miasta Opola Bank Millennium S.A. nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Z up. Marszałka Województwa

Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka  
Z-ca Dyrektora Departamentu  
Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

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

2. aa.

Inspektor  
Małgorzata Suszak

