



DOŚ.7222.49.2015.HM

Opole, dnia 15 lutego 2016 r.

Decyzja

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232, z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r. poz. 23), po rozpatrzeniu wniosku Cementowni „Odra” S.A. nr PO/59/15 z 28 sierpnia 2015 r. (data wpływu do UMWO – 28 sierpnia 2015 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31.12.2004 r. dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1300 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej na terenie Cementowni „Odra” S.A. w Opolu przy ul. Budowlanych 9

orzekam

I. zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31.12.2004 r. (ze zmianami w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-42/07 z 16.11.2007 r. oraz decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MJ-7636-45/09 z 18.12.2009 r., nr DOŚ.7222.46.2011.BG z 1.06.2012 r., nr DOŚ.7222.44.2013.BG z 23.05.2014 r. nr DOŚ.7222.33.2014.BG z 22.08.2014 r., nr DOŚ.7222.112.2014.HM z 11.12.2014 r. oraz nr DOŚ.7222.145.2014.HM z 19.12.2014 r.) udzielającą **Cementowni „Odra” S.A.**, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1300 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Budowlanych 9, w następujący sposób:

1. W sentencji decyzji treść o brzmieniu:

„Udzielić **Cementowni „Odra” S.A.** w Opolu przy ul. Budowlanych 9, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1300 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej na terenie zakładu w Opolu przy ul. Budowlanych 9, na warunkach określonych w niniejszej decyzji...”

otrzymuje brzmienie:

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

2. W punkcie II.1 pn. „Rodzaj prowadzonej działalności” w akapicie drugim trzeciej trzeciej, otrzymuje brzmienie:

„-urządzeń przeznaczonych do wypalania klinkieru – cyklonowego 4-stopniowego wymiennika ciepła z komorą wznosu, dodatkowego palnika w części szybowej wymiennika, pieca obrotowego o wydajności 1500 Mg klinkieru/dobę, chłodnika klinkieru,

3. W punkcie II.2 pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” w akapicie pierwszym zdanie pierwsze otrzymuje brzmienie:

„Instalacja do produkcji klinkieru cementowego w piecu obrotowym o wydajności 1500 Mg klinkieru na dobę (instalacja IPPC) składa się z:...”

4. W punkcie II.2 pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” tabela nr 2a otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Tabela 2a

<p>Paliwo technologiczne dodatkowe – paliwo alternatywne oraz odpady tworzyw sztucznych i gumy wytworzone na bazie odpadów palnych innych niż niebezpieczne;</p> <ul style="list-style-type: none">– paliwo alternatywne oraz odpady tworzyw sztucznych i gumy przeznaczone do współpalania, wytwarzane przez wytwórców zewnętrznych, dostarczane są w stanie suchym i rozdrobnionym;– jakość paliwa alternatywnego oraz odpadów tworzyw sztucznych i gumy:<ul style="list-style-type: none">• zawartość związków chlorowcoorganicznych w przeliczeniu na chlor - do 1%.
<p>Magazynowanie, podawanie, dozowanie paliwa alternatywnego oraz odpadów tworzyw sztucznych i gumy:</p> <ul style="list-style-type: none">– rozładunek samochodów i magazynowanie ww. paliw w hali magazynowej (zamkniętej – w celu ograniczenia oddziaływania związanego z rozładunkiem), wyposażonej w wentylację grawitacyjną, powierzchnia magazynowania – ok. 550 m², zdolność magazynowania – ok. 2200 m³ (do ok. 770 Mg);– pośrednie podawanie paliwa alternatywnego oraz odpadów tworzyw sztucznych i gumy z leja zasypowego na instalację dozującą oraz dozowanie paliwa – w zamkniętej hali; transport odpadów do pieca obrotowego - przenośnikiem ślimakowym i taśmowym; przenośnik taśmowy obudowany;– alternatywne rozwiązanie - to magazynowanie paliwa alternatywnego oraz odpadów tworzyw sztucznych i gumy na zewnątrz hali magazynowej w kontenerach przywożonych bezpośrednio przez wytwórców (bez magazynowania w postaci luźnej), rozładunek kontenera - poprzez podpięcie do stacji rozładunkowej (rozładunek bez kontaktu z powietrzem zewnętrznym), instalacja dozująca zainstalowana wewnątrz magazynu paliw alternatywnych oraz odpadów tworzyw sztucznych i gumy;– paliwo alternatywne oraz odpady tworzyw sztucznych i gumy podawane do pieca przez palnik główny - od tzw. gorącej strony pieca obrotowego;– instalacja dozowania, o wydajności do 5 Mg/h, wyposażona w automatyczny system, pozwalający na zatrzymanie podawania odpadów do procesu w razie nieosiągnięcia wymaganej temperatury gazów powstających w procesie współpalania lub przekroczenia dopuszczalnych wartości emisji z pieca obrotowego.

5. W punkcie II.2 pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” tabela nr 3 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Tabela nr 3

<p>Mączka ze zbiorników homogenizacyjnych poprzez układ dozujący mączkę do pieca (zbiornik zasypowy, waga dozująca i układ transportujący) kierowana do zespołu pieca obrotowego rozpoczynającego się wymiennikiem cyklonowym;</p> <p>emitor E2 – układ transportujący (zamknięty układ podawaczy ślimakowych i elewatorów) w układzie dozowania mączki,</p>
<p>Wymiennik cyklonowy 4-stopniowy plus komora wznosu z częścią szybową, mączka surowcowa podawana do 1-stopnia wymiennika;</p> <ul style="list-style-type: none">– gazy z wymiennika (pobierane z pieca) o temp. na wylocie ok. 350-380°C, w ilości ok. 82 000 Nm³/h, kierowane do młyna surowca w celu suszenia surowca (przy nie pracującym młynie surowca nawilżane przez automatycznie regulowany wtrysk wody do rurociągu), kierowane do filtra workowego i przefiltrowane do komina – emitor E4;– w części szybowej wymiennika - dodatkowy palnik węglowy z możliwością dozowania pyłu węglowego w ilości 0,2-1 Mg/h;
<p>Piec obrotowy \varnothing 3,4x48,4 m, nominalna wydajność 1500 Mg/dobę, obroty pieca $n_{\max}=3,1$ obr/min, nachylenie 4%, palnik Typ M.A.S./5/KO.SO.X, moc palnika 52 MW</p>

- paliwo alternatywne oraz odpady tworzyw sztucznych i gumy podawane wyłącznie od gorącej strony pieca, przy użyciu automatycznej instalacji do podawania; w trakcie rozruchu i zatrzymywania pieca nie podaje się paliwa alternatywnego ani odpadów tworzyw sztucznych i gumy;
- czas retencji gazów powstających w procesie współspalania odpadów w piecu obrotowym, w temperaturze powyżej 850°C – 3,15 s (w temperaturze nie niższej niż 1100°C – powyżej 2 s);
- piec obrotowy wyposażony w instalację do ciągłego pomiaru temperatury gazów spalinowych, ciągłego pomiaru zawartości tlenu w gazach spalinowych oraz ciśnienia gazów spalinowych.

Regulowany układ bocznikowania gazów tzw. "bypass" dla eliminowania zaburzeń technologicznych - odciągnięcie części gazów (0 - 7%) z komory wlotowej pieca, gwałtowne ich schłodzenie poprzez zmieszanie z zimnym powietrzem do temp. ok. 100°C, odpylenie w wysokosprawnej baterii cyklonowej i wprowadzenie do wymiennika pomiędzy jego drugi i trzeci stopień, pyły "bypassu" odprowadzone do zbiornika nad młynem cementu; instalację chłodzenia i transportu pyłów stanowi podajnik ślimakowy z płaszczem wodnym, zbiornik buforowy oraz pompy Fullera wraz z układem rurociągów.

Chłodnik rusztowy firmy IKN, powierzchnia rusztu 34 m² - gorący klinkier przesuwany się po ruszcie, pod rusztem pięcioma wentylatorami (wyposażonymi na wlocie w tłumiki hałasu – 85 dB(A) w odległości 1 m) podawane jest powietrze chłodzące, które przepływając przez warstwę klinkieru ogrzewa się. Część powietrza kierowana jest do pieca jako powietrze wtórne, pozostała część (ok. 40 – 80 tys. Nm³/h) poprzez układ cyklonów i odpylacz pulsacyjny kierowana do otoczenia poprzez osobny emitör E9. Proporcje podziału strumienia mogą się zmieniać w zależności od przebiegu procesu chłodzenia klinkieru.

Układ przepływowy -

wentylator wymiennika (wieżowy) typ KBA250-400015-00, V = 260 000 m³/h,

ΔP = 9400 Pa, N = 1000 kW, n = 1486 obr./min,

wentylator powietrza pierwotnego V = 4800 Nm³/h,

ΔP = 16 kPa, N = 37 kW, n = 2960 obr. /min,

wentylator powietrza odlotowego V = 30 436 Nm³/h,

ΔP = 2310 Pa, N=75 kW,

odpylacz tkaninowy – filtr workowy typ KJSW 35/07 – 81.1/60

- powierzchnia filtracyjna 3 206 m²,

- ilość worków – 1064 szt.

- maksymalne natężenie przepływu – 246 000 m³/h

wentylator wyciągowy typ KXE 045-425010-00 (producent: Konrad Reitz Ventilatoren GmbH &Co. KG)

6. W punkcie II.2 pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” tabela nr 4 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Tabela nr 4

Transport klinkieru na składy:

- na halę klinkieru – przenośnik łuskowy o wydajności 150 t/h, (2 szt. ułożone szeregowo), elewator o wydajności 150 t/h, przesyp klinkieru z przenośnika skośnego na poziomy, z poziomego do elewatora, szyb elewatora oraz wysyp na halę klinkieru są odpylane filtrem pulsującym – emitör E8,

- na halę klinkieru, żużla i węgla – urządzenia do odbioru klinkieru z hali klinkieru na halę klinkieru, żużla i węgla (suwnica zasypuje zbiornik przesypowy klinkieru, skąd taśmą klinkier transportowany jest wzdłuż hali, następnie przesypywany na taśmę biegnącą prostopadłe (przesyp odpylany jest filtrem pulsacyjnym, z emitorem, z którego powietrze odprowadzane jest do wnętrza hali klinkieru), następnie taśma doprowadza klinkier do hali klinkieru, żużla i węgla poprzez wysyp na halę; wysyp odpylany jest filtrem pulsacyjnym z emitorem, którego wylot znajduje się wewnątrz hali klinkieru, żużla i węgla.

Klinkier magazynowany jest w dwóch halach:

- w hali klinkieru, przyległej do pieca obrotowego, która jest obudowana i zadaszona (ilość magazynowanego klinkieru wynosi około 18000 Mg),
- w magazynie klinkieru, w hali klinkieru, żużla i węgla, która jest obudowana i zadaszona (ilość magazynowanego klinkieru wynosi około 2000 Mg).

7. W punkcie II.3 „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw” treść podpunktu 3.1. „Surowce i materiały” oraz 3.2 „Paliwa, energia i woda” otrzymuje następujące brzmienie:

„3.1. Surowce i materiały:

Tabela nr 5

Surowiec, materiał pomocniczy	Jednostka	Zużycie
1	2	3
Kamień wapienny, margiel kredowy	Mg/rok	798 252
Dodatek korekcyjny żelazonośny (łączna maksymalna ilość)	Mg/rok	30 000

3.2. Paliwa, energia i woda

Tabela nr 6

Wyszczególnienie	Jednostka	Zużycie
1	2	3
Pył węglowy (paliwo podstawowe – na potrzeby technologiczne)	Mg/rok	65 211
Paliwo alternatywne na bazie odpadów palnych innych niż niebezpieczne (odpady palne o kodzie 19 12 10), które można odzyskiwać jako R-1 zgodnie z tabelą nr 12, pn. „Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do odzysku, miejsce i dopuszczone metody ich odzysku”	Mg/rok	37 200
Energia elektryczna	MWh/rok	41 792

Woda wykorzystywana jest w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego do celów:

- chłodzenia łożysk młyna surowca w ilości 408 m³/d,
- chłodzenia łożysk i rol nośnych pieca obrotowego – 518 m³/d,
- chłodzenia gorących gazów przed filtrem (jako suma odczytów wtrysków a i b) - 23 m³/d (ulega odparowaniu),
- zraszania transportowanego klinkieru magazynowanego w hali – 1,2 m³/d (ulega odparowaniu),
- chłodzenia elementów ślimaka pyłów by-passu - 119 m³/d,
- chłodzenia łożysk młyna węgla nr 2 - 684 m³/d.

łączna ilość wykorzystywanej wody na cele instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wynosi ok. 1753 m³/d.

Warunki poboru wody uregulowane są w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

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

Określone w tabeli nr 5 i 6 wielkości odpowiadają maksymalnej zdolności produkcyjnej klinkieru w wysokości 504 000 Mg klinkieru na rok”.

8. W punkcie III.1.1 „Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, środki ograniczające emisję” tabela nr 7 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Tabela nr 7

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Prędkość wylotowa	Temperatura wylotowa gazów	Rodzaj urządzenia redukującego emisję	Czas emisji
			[m]	[mm]	[m/s]	°C		[h/rok]
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	E1	Zbiorniki homogenizacyjne	24,80	710	7,6	36	odpylacz tkaninowy $\eta=99,9\%$	8064
2.	E2	Załadunek mączki surowcowej	35	700	6,8	19	odpylacz tkaninowy $\eta=99,9\%$	8064
3.	E3	Transport i podawanie materiału do młyna surowca oraz separator młyna	26	1030	4,0	29	odpylacz tkaninowy $\eta=99,9\%$	8064
4.	E4	Piec obrotowy metody suchej	62	2000	15,2	118	odpylacz tkaninowy $\eta=99,9\%$	8064
5.	E8	Transport klinkieru	22	2000	K=0	127	cyklon+odpylacz tkaninowy $\eta=99,9\%$	8064
6.	E9	Chłodnik klinkieru	22	2000	K=0	127	układ cyklonów +odpylacz tkaninowy pulsacyjny $\eta=99,85\%$	8064
7.	E36	Młyn węgla nr 2	17	700	K=0	54	odpylacz tkaninowy $\eta=99,8\%$	6611

9. W punkcie III.1.2 „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” tabela nr 8 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Tabela nr 8

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej	
				mg/m ³ _u 10% tlenu	kg/h
1	2	3	4	5	6
1.	E1	Zbiorniki homogenizacyjne	Pył ogółem	-	0,40
2.	E2	Załadunek mączki surowcowej	Pył ogółem	-	0,40
3.	E3	Transport i podawanie materiału do młyna surowca oraz separator młyna	Pył ogółem	-	0,40
4.	E4	Piec obrotowy metody suchej - opalanie paliwem podstawowym	Pył ogółem	-	2,40
			Dwutlenek siarki	-	30,00

			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	-	96,00
			Tlenek węgla	-	375
5.	E4	Piec obrotowy metody suchej-opalanie paliwem podstawowym + współspalanie odpadów	Pył ogółem	20	-
			Dwutlenek siarki	50	-
			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	500	-
			Tlenek węgla	2000	-
			Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny (TOC)	218	-
			Chlorowodór	10	-
			Fluorowodór	1	-
			Kadm+tal (Cd+Tl)	0,05	-
			w tym: Kadm (Cd)	0,014	-
			Rtęć	0,05	-
			Antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+ Mn+Ni+V)	0,5	-
			w tym: Ołów (Pb)	0,14	-
Dioksyny i furany	0,1 ng/m ³ _d	-			
6.	E8	Transport klinkieru	Pył ogółem	-	0,29
7.	E9	Chłodnik klinkieru	Pył ogółem	-	0,43
8.	E36	Młyn węgla nr 2	Pył ogółem	-	0,71
			Dwutlenek siarki	-	0,55
			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	-	0,57
			Tlenek węgla	-	2,7
Emisja roczna z całej instalacji - opalanie paliwem podstawowym (bez współspalania odpadów)			Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej w Mg/rok	
			Pył ogółem	49,16	
			Dwutlenek siarki	245,56	
			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	777,91	
			Tlenek węgla	3041,85	
Emisja roczna z całej instalacji - opalanie paliwem podstawowym + współspalanie odpadów			Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej w Mg/rok	
			Pył ogółem	49,16	
			Dwutlenek siarki	52,02	

Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	487,61
Tlenek węgla	1953,21
Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny (TOC)	210,9
Chlorowodór	9,68
Fluorowodór	0,968
Kadm+tal (Cd+Tl)	0,0484
w tym: Kadm	0,024
Rtęć	0,0484
Antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+ Mn+Ni+V)	0,484
w tym: Ołów	0,24
Dioksyny i furany	$0,09 \times 10^{-6}$

10. W punkcie III.2.3 „Wartości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego przez zakład, na terenie którego położona jest instalacja IPPC” tabela nr 10 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Tabela nr 10

Lp.	Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu *	Opis terenu według tab. nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			$L_{Aeq D}$ przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym [dB]	$L_{Aeq N}$ przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy [dB]
1.	1MW/ZP - tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej oraz zieleni urządzonej (*)	Lp. 3a Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45
2.	1MW/U - tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej oraz usług (*)	Lp. 3d Tereny mieszkaniowo - usługowe	55	45

(*) miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego w rejonie ulic: Budowlanych i Nysy Łużyckiej w Opolu, zatwierdzony Uchwałą Rady Miasta Opola z dnia 29 listopada 2012 r. nr XXXIV/520/12.

11. W punkcie III.4.3. pn. „Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku), miejsce i dopuszczone metody ich odzysku” tabela nr 12 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Tabela nr 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Opis dalszego sposobu gospodarowania odpadami
Odpady odzyskiwane jako surowce technologiczne w produkcji klinkieru - R5							
1.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Właściwości odpadów są zależne od właściwości nadkładu i przerostów - najczęściej są to utwory czwartorzędowe - piaski, żwiry, gliny. Są to odpady obojętne, nie ulegają istotnym przemianom fizykochemicznym i są nierozpuszczalne. Odpad powstaje w wyniku pozyskania surowca ze złoża. Jest to nadkład złoża i jego przerosty.	30 000	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
2.	10 01 05	Stałe odpady z wapienowych metod odsiarczania gazów odlotowych	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad stanowi gips powstający w wyniku reakcji SO ₂ z mlekiem wapiennym. Stan skupienia stały, odpad niepalny, nie wybuchowy. Wartość pH: 5,5 – 8,5; gęstość usypowa: 900 – 1 400 kg/m ³ . Substancja ma charakter nieorganiczny, jest trwała i nie ulega biodegradacji. Produkt nie zawiera substancji klasyfikowanych jako niebezpieczne, nie stwarza zagrożeń dla zdrowia człowieka i dla środowiska.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
3.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych z procesów wytapiania niezawierające substancji niebezpiecznych.	15 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
4.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady z produkcji wyrobów ceramicznych, rozsypanie surowców i inne: glina, wypełniacze, piasek, woda, skałki, barwniki, dolomit, kamienie wapienne i inne. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	10 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
5.	10 02 15	Inne śluzki i osady pofiltracyjne	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	W skład ich wchodzi: glina, wypełniacze, piasek, woda, skałki, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
6.	10 05 80	Żużle granulowane z pieców szybowych	Odpad dostarczony przez	Żużel granulowany jest dodatkiem do betonu (obok	10 000*	Na terenie kamieniołomu w	Odzysk R5, R13

		oraz żużle z pieców obrotowych	firmy zewnętrzne	popiołu lotnego i pyłu krzemionkowego). Granulowany żużel zaliczany jest do materiałów o utajonych właściwościach hydraulicznych (dodatek hydrauliczny), dlatego też jest on podstawowym składnikiem cementów portlandzkich wieloskładnikowych CEM II, cementów hutniczych CEM III oraz cementów wieloskładnikowych CEM V. Granulowany żużel składa się z co najmniej w dwóch trzecich masy z sumy tlenku wapnia (CaO), tlenku magnezu (MgO) i dwutlenku krzemu (SiO ₂). Pozostałość zawiera tlenek glinu (Al ₂ O ₃) razem z niewielkimi ilościami innych związków. Jest szklistym i piaszczystym materiałem.		pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	
7.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Opiłki metali oraz tworzyw sztucznych w zależności od procesu, nie zawierające substancji drażniących, szkodliwych czy ekotoksycznych. W składzie odpadu mogą znajdować się również zanieczyszczenia rozpuszczone w wodzie.	10 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
8.	19 12 02	Metale żelazne	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Metale żelazne, najczęściej w formie stopów żelaza z węglem, manganem, chromem, molibdenem, wanadem, niklem, wolframem, miedzią, tytanem. Odpady z mechanicznej obróbki odpadów, np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania. Odpad stały.	10 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
9.	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad pochodzi z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	10 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
10.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltrycyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady powstają w trakcie oczyszczania gazów odlotowych na sicie filtracyjnym. W skład ich wchodzi: glina, wypełniacze, piasek, woda, skałki, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	30 000*	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
11.	10 13 99	Inne nie wymienione odpady (z zamiętania dróg i placów)	Odpad wytwarzany na terenie zakładu	Odpad powstaje w wyniku zamiętania dróg i placów na terenie zakładu, np. piasek. Odpad stały.	350	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz	Odzysk R5, R13

						luzem na terenie utwardzonym	
12.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 (cegła z wymurówki pieca obrotowego)	Odpad wytwarzany na terenie zakładu w wyniku wymiany wymurówki w piecu	Odpad stanowią zużyte okładziny piecowe, stanowiące wykończenie wewnętrzne powierzchni pieca. Stanowią go włókna ogniotrwałe powstałe na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych. Zbrylone kawałki okładzin nie stanowią zagrożenia dla zdrowia ludzkiego.	300	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
13.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpad wytwarzany na terenie zakładu w wyniku remontów, rozbiórek obiektów budowlanych	Główne składniki chemiczne gruzu betonowego to cement i piasek kwarcowy oraz zanieczyszczenia powstałe podczas prac rozbiórkowych- resztki tynków, farb, drzewa itp. Odpad charakteryzuje się znikomą szkodliwością wobec środowiska jak i człowieka. Inertny, przy obróbce bądź przeładunku odpadu związany z nadmiernym pyleniem.	2 600	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
14.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpad wytwarzany na terenie zakładu w wyniku remontów, rozbiórek obiektów budowlanych	W zależności od cegieł, z których powstał gruz skład to: glina, wapno, piasek, cement oraz zanieczyszczenia powstałe przy rozbiórce tj. resztki tynku, gładzi betonu itp.. Odpad charakteryzuje się znikomą szkodliwością wobec środowiska jak i człowieka, jest inertny.	750	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
15.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpad wytwarzany na terenie zakładu w wyniku remontów, rozbiórek obiektów budowlanych	Wszelkiego rodzaju płytki, kafelki, ceramika sanitarna, potłuczone cegły oraz gruz betonowy zmieszany ze sobą nawzajem, nie selekcionowany ani nie segregowany. Odpad nie jest ekotoksyczny, szkodliwy dla środowiska oraz nie stwarza zagrożenia dla życia człowieka.	800	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
16.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpad wytwarzany na terenie zakładu w wyniku remontów, rozbiórek obiektów budowlanych	Zmieszane odpady z remontów i demontażu nie zawierające substancji niebezpiecznych powstające np. przy wyburzeniach. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	800	Na terenie kamieniołomu w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
17.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Gleba i ziemia pochodząca z terenów zanieczyszczonych, oraz jako urobek z pogłębiania (nie zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi). Odpad stanowić będzie gleba, ziemia, w tym kamienie powstała w czasie niwelacji terenów dróg, poboczy i innych, z ewentualnymi zanieczyszczeniami celulozy,	300 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13

				bitumy, kruszywa, fragmentów papy wraz z lepikiem dachowym. Odpad stały.			
18.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady powstają w trakcie produkcji płytek ceramicznych przed wypałem - płytki wadliwe i zniszczone, surowce i masy zebrane w trakcie sprzątania, odkurzania, odpylania, mycia posadzek, urządzeń, czyszczenia kanałów, placki filtracyjne. Surowce mineralne m.in.: glina, piasek, skaień, dolomit, kamienie wapienne, barwniki, szkliwa, bazy, angoby, woda. Odpad stały, płynny i niepalny.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
19.	10 12 03	Cząstki i pyły	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady powstają w trakcie produkcji płytek ceramicznych (cząstki i pyły pochodzące z płytek wadliwych i zniszczonych na każdym etapie produkcji, cząstki i pyły pochodzące z surowców i mas zebranych w trakcie sprzątania, odkurzania, odpylania), zwracane do procesów technologicznych w celu powtórnego ich wykorzystania na etapie przygotowania mas lejných. Skład: glina, piasek, skaień, barwniki do gresów, dolomit, kamienie wapienne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
20.	10 12 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady powstają w trakcie oczyszczania gazów odlotowych na sicie filtracyjnym zamontowanym na emitorze. Skład: glina, wypełniacze, piasek, woda, skaień, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
21.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad powstaje w trakcie wykorzystania w procesie odzysku ciepła. Skład: CaSO ₃ , CaSO ₄ . Odpad stały rozpuszczalny w wodzie.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
22.	10 12 12	Odpady ze szkliwienia inne niż wymienione w 10 12 11	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad powstaje w trakcie produkcji płytek. Produkty nie odpowiadające wymaganiom, nie przydatne do użytku, produkty testowe i inne – nie zawierające metali ciężkich. Skład: glina, piasek, dolomit, barwniki, szkliwa, bazy, angoby i inne – nie zawierające metali ciężkich. Odpady nie palne,	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13

				odpady stałe i ciekłe.			
23.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady powstają w trakcie produkcji płytek ceramicznych. Skład: glina, piasek, woda, skałki, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
24.	10 12 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpady z produkcji wyrobów ceramicznych, rozsypano surowców i inne. Skład: glina, wypełniacze, piasek, woda, skałki, barwniki, dolomit, kamienie wapienne i inne. Odpad stały, niepalny i nierozpuszczalny w wodzie.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
25.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad powstaje w trakcie dostawiania się do wód opadowych zawiesiny i piasku z tras transportowych na zewnątrz zakładu. Skład: glina, piasek, kaolin, skałki. Odpad stały o dużej wilgotności.	10 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
26.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad powstaje ze spalania węgla energetycznego w kotłach pyłowych i stanowi mieszaninę pyłu z elektrofiltrów i żużła kotłowego. Mieszanka popiołowo-żużłowa występuje w postaci drobnoziarnistego proszku – pyłu. Odpad nie palny o składzie: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , CaO, MgO, K ₂ O, Na ₂ O, P ₂ O ₅ , MnO, Cr ₂ O ₃ , TiO ₂ .	150 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
27.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Odpad powstaje w procesie produkcji acetyleny. Podstawowym składnikiem wapna pokarbidowego jest tlenek wapnia, w mniejszych ilościach występuje krzemionka i tlenek glinu. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	150 000	Na terenie kamieniołomu, w pobliżu budynku lokomotywowni – pod wiatą magazynową oraz luzem na terenie utwardzonym	Odzysk R5, R13
Odpady wykorzystywane jako paliwo zastępcze – R1							
1.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Rozdrobnione odpady gumowe (naturalny lub sztuczny wulkanizowany kauczuk) i opony (wykonane z kordu wiskozowego, poliamidowego, poliesterowego i z gumy, którą jest naturalny lub sztuczny wulkanizowany kauczuk).	37 200**	Magazynowanie odbywać się może w dwóch wariantach: 1. W postaci luźnej na terenie hali magazynowej, pełniącej funkcję magazynu paliw alternatywnych, o pow. 550 m ² (o zdolności magazynowania do ok. 770 Mg odpadów), wyposażonej w boksy oraz w wentylację grawitacyjną	Odzysk R1, R13
2.	19 12 10	Odpady palne – paliwo alternatywne	Odpad dostarczony przez firmy zewnętrzne	Paliwo alternatywne, wytworzone na bazie odpadów palnych innych niż niebezpieczne, odbierane do współspalania przez wytwórców zewnętrznych, dostarczane w stanie suchym i rozdrobnionym. Jakość paliwa	37 200**		

				alternatywnego – zawartość związków chlorowcoorganicznych w przeliczeniu na chlor – do 1 %.		2. Odpady będą magazynowane na zewnątrz hali magazynowej w prasokontenerach, skąd bezpośrednio podawane będą na instalację dozowania paliw do pieca.	
--	--	--	--	---	--	--	--

* łączna suma ilości odpadów wymienionych w pozycji 3 - 10 nie może przekroczyć 30 000 Mg/rok i będą stosowane zamiennie względem odpadu o kodzie 01 01 01. Ww. odpady stosuje się jako dodatek korekcyjny żelazonośny, obniżający moduł glinowy w zestawie surowcowym do produkcji klinieru.

Odpady o kodach 17 05 04, 10 12 01, 10 12 03, 10 12 05, 10 12 05, 10 12 10, 10 12 12, 10 12 13, 10 12 99, 19 08 02 stosowane będą zamiennie w stosunku 1:1 za surowiec, tj. kamień wapienny i margiel kredowy.

** odpady o kodach 19 12 10 - paliwa palne (paliwo alternatywne) i 19 12 04 – tworzywa sztuczne i guma, będą wykorzystywane jako paliwo zastępcze zamiennie – suma wykorzystywanych odpadów nie może przekroczyć 37 200 Mg/rok.

12. Punkt III.4.4. pn. „Miejsce i dopuszczone metody odzysku odpadów, ze wskazaniem procesu odzysku odpadów, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach oraz opis procesu technologicznego” otrzymuje nowe brzmienie:

„III.4.4. pn. „Miejsce i dopuszczone metody odzysku odpadów, ze wskazaniem procesu odzysku odpadów, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach oraz opis procesu technologicznego

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

Paliwo alternatywne oraz odpady tworzyw sztucznych i gumy, odbierane będą od wytwórców zewnętrznych, wyłącznie w formie suchej i rozdrobnionej. Przyjmowane odpady o kodach: 19 12 04 i 19 12 10, wykorzystywane będą bezpośrednio w instalacji do wypalania klinkieru w procesie odzysku współpalania odpadów (proces R1).

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

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

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

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

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

Surowiec w ilości 798 252 Mg/rok do produkcji klinkieru dostarczany jest do zakładu, z istniejącego zakładu górniczego Odra II. Eksploatacja złoża odbywa się metodą odkrywkową z zastosowaniem mechanicznego urabiania złoża.

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

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

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

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Cementownia Odra S.A. wystąpiła z wnioskiem nr PO/59/15 z 28 sierpnia 2015 r. (data wpływu do UMWO – 28 sierpnia 2015 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31.12.2004 r. ze zmianami w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-42/07 z 16.11.2007 r. oraz decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MJ-7636-45/09 z 18.12.2009 r., nr DOŚ.7222.46.2011.BG z 1.06.2012 r., nr DOŚ.7222.44.2013.BG z 23.05.2014 r., nr DOŚ.7222.33.2014.BG z 22.08.2014 r., nr DOŚ.7222.112.2014.HM z 11.12.2014 r. oraz nr DOŚ.7222.145.2014.HM z 19.12.2014 r. dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1300 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej na terenie Cementowni „Odra” S.A. w Opolu przy ul. Budowlanych 9.

Do wniosku dołączono:

- dwa egzemplarze wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego,
- informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców KRS nr 0000035256, sporządzoną na dzień 20 lipca 2015 r.,
- zapis wniosku w wersji elektronicznej.

W toku prowadzonego postępowania, na podstawie art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r. poz. 23), pismami nr DOŚ.7222.49.2015.HM z 25 września 2015 r., z 30 listopada 2015r., 22 grudnia 2015 r. oraz z 27 stycznia 2016 r. organ poinformował wnioskodawcę, że ww. sprawa, nie może być załatwiona w terminie przewidzianym w art. 35 § 3 *Kodeks postępowania administracyjnego*, z uwagi na konieczność uzupełnienia brakujących informacji niezbędnych do weryfikacji wniosku o dokonanie zmiany pozwolenia zintegrowanego i określił ostateczny termin załatwienia sprawy do 15 lutego 2016 r.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232, z późn. zm.), zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Cementowni Odra S.A., w wersji elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Środowiska 26 listopada 2015 r.

Po analizie zawartości merytorycznej wniosku organ stwierdził, że nie spełnia on wszystkich wymogów przepisów ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz zawiera niespójności i dlatego pismem nr DOŚ.7222.49.2015.HM z 25 września 2015 r., z 17 listopada 2015 r. oraz z 15 grudnia 2015 r., wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. W odpowiedzi na wezwania pismem nr PO/68/15 z 12 października 2015 r., nr PO/86/15 z 1 grudnia 2015 r. oraz nr PO/95/15 z 18 grudnia 2015 r. uzupełniono złożony wniosek.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego wpłynął po zakończeniu postępowania administracyjnego, wszczętego przez Marszałka Województwa Opolskiego z urzędu, w sprawie zmiany pozwolenia zgodnie z przepisem art. 28 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 wobec tego do wniosku mają zastosowanie przepisy art. 29 powołanej ustawy, zgodnie z którym przy pierwszym postępowaniu w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego, prowadzący instalację opracowuje i przedkłada organowi, w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwolnienie substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, raport początkowy, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wypełniając powyższy obowiązek prowadzący instalację przedłożył dokument pn. „Analiza stwierdzająca brak konieczności sporządzenia raportu początkowego dla Cementowni Odra S.A. w Opolu ul. Budowlanych 9” potwierdzający brak konieczności sporządzenia raportu bazowego (początkowego) o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. W ekspertyzie tej zidentyfikowano substancje wykorzystywane i uwalniane podczas eksploatacji instalacji oraz przedstawiono sposoby i miejscach magazynowania oraz stosowania, wykazując jednocześnie, że na terenie Spółki nie występuje istotne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, a stosowane środki zapobiegawcze zapewniają zabezpieczenie gleby, ziemi i wód gruntowych przed zanieczyszczeniem. W ramach przeprowadzanej ekspertyzy wykonano badania gruntu, które nie wykazały przekroczeń wartości dopuszczalnych w glebie określonych w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. *w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi* (Dz. U. nr 165, poz. 1359).

Marszałek Województwa Opolskiego po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku uznał, że planowana zmiana w funkcjonowaniu instalacji nie stanowi istotnej zmiany w rozumieniu przepisów art. 214 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, mogącej spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, gdyż zwiększona skala działalności Spółki sama w sobie nie kwalifikuje się jako instalacja o której mowa w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całość* (Dz. U z 2014 r. poz. 1169). Planowana zmiana nie mieści się również w definicji zawartej w art. 3 pkt. 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska* ponieważ przez istotną zmianę instalacji w rozumieniu tego przepisu taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która powodowałaby znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, a planowana zmiana nie powoduje emisji która uległoby znacznemu zwiększeniu.

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

- zmianie standardu emisyjnego tlenków azotu z 800 mg/m³_u na 500 mg/m³_u,
- zmianie standardu emisji pyłu z pieca obrotowego 30 mg/m³_u na 20 mg/m³_u,
- zmianie dobowej zdolności produkcyjnej z 1300 Mg na 1500 Mg,
- zmianie rocznego czasu pracy instalacji,
- zmianie rocznej produkcji klinkieru z 404 083 Mg na 504 000 Mg,
- zmianie ilości emitowanych zanieczyszczeń,

- dodaniu kodu odpadów 19 12 04 - tworzywa sztuczne i guma do przetwarzania w procesie odzysku R1.

Z uwagi na fakt, iż Cementownia „Odra” S.A. unowocześniła system sterowania produkcją, jak również wymieniła palniki w piecu obrotowym oraz wentylator i cyklony pierwszego stopnia w czterostopniowym cyklonowym wymienniku ciepła, zmianie uległa dobową zdolność produkcyjna oraz zwiększono czas pracy pieca w roku. Powyższe modernizacje przeprowadzone zostały w ramach planowanego co roku remontu, a wymieniony palnik, wentylator i cyklony posiadają te same parametry techniczne. Nowoczesny system sterowania produkcją pozwolił w tak precyzyjny sposób sterowania produkcją i wszystkimi jej parametrami, iż możliwe było uzyskanie dobowej zdolności produkcyjnej na poziomie 1500 Mg. Biorąc pod uwagę powyższe nastąpił możliwy wzrost produkcji rocznej oraz wzrost zużycia paliwa i energii elektrycznej, w związku z czym na wniosek strony w przedmiotowej decyzji w sentencji oraz poszczególnych punktach zmieniono dobową zdolność produkcyjną pieca obrotowego z 1300 Mg na 1500 Mg, zaś w tabelach 5 oraz 6 zmieniono ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Zmiana emisji dopuszczalnej oraz zwiększenie sumarycznego rocznego czasu pracy instalacji spowodowała konieczność dokonania także zmiany w tabeli 8 decyzji w części określającej dopuszczalną wielkość emisji rocznej z całej instalacji podczas opalania paliwem podstawowym i współspalania odpadów.

Zgodnie z art. 216 ust. 1 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* Marszałek Województwa Opolskiego, jako właściwy organ ochrony środowiska, przeprowadził procedurę analizy pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31.12.2004 r. (ze zmianami) dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1300 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej na terenie Cementowni Odra S.A. w Opolu przy ul. Budowlanych 9, z uwagi na zmianę przepisów o ochronie środowiska - wejście w życie 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) i o jej wynikach poinformował Spółkę przy piśmie nr DOŚ.7222.4.9.2015.MSu z 15 maja 2015 r.

W niniejszej decyzji, biorąc pod uwagę wniosek Cementowni „Odra” S.A., oraz mając na względzie wyżej przywołaną analizę pozwolenia zintegrowanego, w tabeli 8 w punkcie pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” zmieniono dopuszczalną emisję tlenków azotu i dwutlenku azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu z emitora E4 – pieca obrotowego do produkcji klinkieru metody suchej podczas opalania paliwem podstawowym wraz z współspalaniem odpadów. Emisja dopuszczalna tlenków azotu i dwutlenku azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu została ustalona zgodnie z tabelą 1 załącznika nr 8 do rozporządzenia w sprawie *standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania i współspalania odpadów*.

Dodatkowo mając na względzie wnioski Cementowni „Odra” S.A. oraz biorąc pod uwagę opublikowanie 9 kwietnia 2013 r. 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*, zgodnie z brzmieniem art. 211 ust. 3 w związku z art. 3 pkt 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w niniejszej decyzji dopuszczalną wielkość emisji pyłu ustalono na poziomie 20 mg/m³. Dostosowując tym samym graniczną wielkość emisji do poziomu określonego w konkluzjach (BAT).

Analiza wyników pomiarów ciągłych i okresowych będących w posiadaniu Marszałka Województwa Opolskiego wykazała, że eksploatacja instalacji spalania paliw nie będzie powodować przekroczenia standardów emisyjnych, określonych w rozporządzeniu w sprawie *standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* oraz granicznej wielkości emisji pyłu określonych w konkluzjach BAT.

Cementownia „Odra” S.A. wykazała na podstawie przedłożonych wyników obliczeń jakości powietrza wraz z graficznym ich przedstawieniem, że eksploatacja wszystkich instalacji nie spowoduje poza granicami terenu dla którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń standardów jakości powietrza. W przypadku substancji takich jak: kadm i tal oraz antymon, arsen, ołów, chrom, kobalt, miedź, mangan, nikiel i wanad, standardy emisyjne są określone w przepisach dla sumy emitowanych substancji. Obliczenia rozprzestrzeniania wykonano przy założeniu, że emisja każdej z ww. substancji osobno będzie na poziomie wynikającym ze standardu emisyjnego, za wyjątkiem substancji takich jak kadm i ołów, gdzie przyjęto, że emisja będzie na poziomie niższym niż standard emisyjny (dla kadmu nie będzie przekraczać stężenia $0,014 \text{ mg/m}^3$, dla ołowiu – nie będzie przekraczać $0,14 \text{ mg/m}^3$)

Ponadto po przeanalizowaniu dołączonej dokumentacji, na wniosek strony w punkcie określającym źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, środki ograniczające emisję, w tabeli nr 7 usunięto emitör E38 – hala klinkieru, skład przejściowy klinkieru (emitör powierzchniowy, emisja niezorganizowana). Zgodnie z wnioskiem strony klinkier w całości magazynowany jest dwóch halach: hali klinkieru przyległej do hali pieca obrotowego, która jest w całości obudowana i zadaszona oraz w hali klinkieru i żuźla (E38), która została obudowana we wcześniejszych latach, w związku z czym nie występuje emisja niezorganizowana z magazynowania klinkieru i tym samym nie zachodzi konieczność określenia parametrów tych emitörów w decyzji. Z uwagi na powyższe na wniosek strony zmieniono również zapisy w tabeli nr 4 określającej transport i sposób magazynowania klinkieru.

W niniejszej decyzji dokonano również weryfikacji klasyfikacji terenów objętych ochroną akustyczną i zaktualizowano tabelę nr 10. W niniejszym pozwoleniu zgodnie z przepisami art. 211 ust. 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska* ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 punkt 1, oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby. Podstawą klasyfikacji terenów, dla których ustalono dopuszczalny poziom hałasu był miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego w rejonie ulic: Budowlanych i Nysy Łużyckiej w Opolu, zatwierdzony Uchwałą Rady Miasta Opolu z dnia 29 listopada 2012 r. nr XXXIV/520/12. Po przeanalizowaniu wniosku organ stwierdził, że oddziaływanie akustyczne nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach normowanych akustycznie.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w *sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. poz. 1542), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. W związku z tym w pozwoleniu wyznaczone zostały tereny normowane, w obrębie których pomiary te należy prowadzić.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy *Prawo ochrony środowiska* i jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów. Zgodnie bowiem z treścią art. 45 ust. 8 ustawy *o odpadach*, jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie odpadów staje się odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

W związku z powyższym, biorąc pod uwagę treść art. 43 ust. 2 z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), określono w niniejszej decyzji warunki dotyczące przetwarzania nowego odpadu o kodzie 19 12 04.

Spółka zawnioskowała o dopuszczenie do przetwarzania w procesie odzysku R1 dodatkowego rodzaju odpadu o kodzie 19 12 04 – tworzywa sztuczne i guma. Odpad ten swoim składem i właściwościami jest bardzo zbliżony do odpadu dopuszczonego w Zakładzie do przetwarzania w procesie R1, o kodzie 19 12 10 - paliwo alternatywne. Zakład zapewnił we wniosku, że zamienne stosowanie ww. odpadów nie wpłynie na warunki prowadzenia procesu produkcyjnego, nie zmieni się również oddziaływanie na środowisko.

Organ przychylił się do wniosku Strony i dopuścił do przetwarzania w procesie R1 odpad o kodzie 19 12 04, w ilości 37 200 Mg/rok. Odpady o kodach 19 12 10 (paliwo alternatywne)

i 19 12 04 (tworzywa sztuczne i guma) będą wykorzystywane jako paliwo zastępcze zamiennie, więc suma wykorzystywanych odpadów nie przekroczy 37 200 Mg/rok.

Odpad o kodzie 19 12 04 przewidziany do przetwarzania został sklasyfikowany 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 dodatkowym odpadem przeznaczonym do przetwarzania o kodzie 19 12 04 uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska.

Pozostałe warunki pozwolenia pozostawiono bez zmian.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę w wysokości 1005,00 zł (słownie: tysiąc pięć złotych 00 groszy) przelewem w dniu 28 lipca 2015 r., na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Z up. Marszałka Województwa
Monfrat Grabelus
DIREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

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

Specjalista
Monika
Halina Mańczyk

Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych
Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka