



Opole, dnia 3 października 2017 r.

Decyzja

Na podstawie art. 192, art. 186 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2017 r., poz. 23 z późniejszymi zmianami), po rozpatrzeniu wniosku Cementowni Odra S.A. nr PO/10/17 z 19 stycznia 2017 r. (data wpływu do UMWO – 19.01.2017 r.) o zmianę decyzji nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31 grudnia 2004 r. (ze zmianami) udzielającej **Cementowni Odra S.A.**, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1500 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Budowlanych 9

orzekam

I. Zmienić, na wniosek strony decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31 grudnia 2004 r. zmienioną decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-42/07 z 16 listopada 2007 r. oraz decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MJ-7636-45/09 z 18 grudnia 2009 r., nr DOŚ.7222.46.2011.BG z 1 czerwca 2012 r., nr DOŚ.7222.44.2013.BG z 23 maja 2014 r. nr DOŚ.7222.33.2014.BG z 2 sierpnia 2014 r., nr DOŚ.7222.112.2014.HM z 11 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.145.2014.HM z 19 grudnia 2014 r. oraz nr DOŚ.7222.49.2015.HM z 15 lutego 2016 r., udzielającą **Cementowni Odra S.A.**, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1500 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Budowlanych 9, w następujący sposób:

1. 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

Charakterystyka oraz sposób postępowania z paliwami technologicznymi dodatkowymi, tj. paliwem alternatywnym oraz odpadami tworzyw sztucznych i gumy wytworzonymi na bazie odpadów palnych innych niż niebezpieczne.

- 1) Paliwo alternatywne oraz odpady tworzyw sztucznych i gumy przeznaczone do współspalania, wytwarzane przez wytwórców zewnętrznych, dostarczane są w stanie suchym i rozdrobnionym.
- 2) Jakość paliwa alternatywnego oraz odpadów tworzyw sztucznych i gumy:
 - zawartość związków chlorowcoorganicznych w przeliczeniu na chlor - do 1%,
 - zawartość wilgoci do 20% ¹⁾,
 - wartość opałowa >13 MJ/kg ¹⁾,
 - zawartość węgla >30% ¹⁾,
 - zawartość siarki do 1% ¹⁾.
- 3) Techniki zapewniające odpowiednie właściwości odpadów oraz ograniczenie emisji ¹⁾:
 - a) stosowanie systemów zapewniania jakości, by zagwarantować odpowiednie właściwości odpadów, prowadzenie analizy każdego typu odpadów, który zostanie wykorzystany jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym, pod kątem następujących parametrów:
 - stałej jakości,
 - kryteriów fizycznych, tj. emisyjności, rozdrobnienia, wartości opałowej,
 - kryteriów chemicznych, tj. zawartości chloru, odpowiednich metali (w tym kadmu, rtęci, talu), siarki, węgla,
 - b) kontrola poziomu zawartości chloru, odpowiednich metali (w tym kadmu, rtęci, talu), siarki, zawartości chlorowców ogółem w odniesieniu do każdego typu odpadów, które będą wykorzystywane jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym¹⁾,
 - c) stosowanie systemów zapewnienia jakości w odniesieniu do każdego ładunku odpadów¹⁾.

Magazynowanie, podawanie, dozowanie paliwa alternatywnego oraz odpadów tworzyw sztucznych i gumy:

- 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 (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 współspalania lub przekroczenia dopuszczalnych wartości emisji z pieca obrotowego.

Objaśnienie:

¹⁾ – od 5.09.2018 r.”

2. W punkcie II.2 pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” w tabeli nr 3 akapit 2 o brzmieniu:

„Wymiennik cyklonowy 4-stopniowy plus komora wznosu z częścią szybową, mączka surowcowa podawana do 1-stopnia wymiennika;

- 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 przetłaczane do komina – **emitor E4**;
- w części szybowej wymiennika - dodatkowy palnik węglowy z możliwością dozowania pyłu węglowego w ilości 0,2-1 Mg/h;”

otrzymuje brzmienie:

„Wymiennik cyklonowy 4-stopniowy plus komora wznosu z częścią szybową, mączka surowcowa podawana do 1-stopnia wymiennika;

- 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 przetłaczane do komina – **emitor E4**;
- w części szybowej wymiennika w komorze wznosu (bezpośrednio przed wymiennikiem cyklonowym) znajduje się dodatkowy palnik (prekalcynatora) do którego podawany jest pneumatycznie pył węglowy ze zbiornika w ilości ok. 1 Mg/h – prekalcynacja. Układ prekalcynacji pozwala na uniknięcie prowadzenia procesu przy całkowitej ilości ciepła wytwarzanej wyłącznie przez palnik główny, co umożliwi obniżenie najwyższych temperatur w strefie spiekania, a jednocześnie uzyskania optymalnej ilości ciepła niezbędnej do właściwego prowadzenia procesu wypału klinkieru.”

3. 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	610	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	900	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	630	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	600	K=0	54	odpylacz tkaninowy $\eta=99,8\%$	6611

”

4. Punkt III.1.2 „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„II.2.1. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

a) do 4 września 2018 r.

Tabela nr 8a

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej	
				$\text{mg}/\text{m}^3_{\text{u}}^{1)}$	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	-
Dioksyiny i furany	0,1 ng/m ³ _u	-			
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 +			Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej w Mg/rok	
			Pył ogółem	49,16	

współspalanie odpadów	Dwutlenek siarki	52,00
	Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	487,61
	Tlenek węgla	1952,65
	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	0,013
	Rtęć	0,048
	Antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V)	0,48
	w tym: Ołów	0,14
	Dioksyne i furany	$9,68 \times 10^{-5}$

Objaśnienia:

¹⁾ odnosi się do warunków umownych: suchego gazu w temperaturze 273 K i pod ciśnieniem 1013 hPa, dla 10% zawartości tlenu,

b) od 5 września 2018 r.

Tabela nr 8b

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej	
				mg/m ³ _u ¹⁾	kg/h
1	2	3	4	5	6
1.	E1	Zbiorniki homogenizacyjne	Pył ogółem	10	-
2.	E2	Załadunek mączki surowcowej	Pył ogółem	10	-
3.	E3	Transport i podawanie materiału do młyna surowca oraz separator młyna	Pył ogółem	10	-
4.	E4	Piec obrotowy metody suchej - opalanie paliwem podstawowym	Pył ogółem	20	-
			Dwutlenek siarki ²⁾	50	-
			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	450	-
			Tlenek węgla		375
			Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny (TOC)	218	-
			Chlorowodór	10	-
			Fluorowodór	1	-

			Kadm+tal (Cd+Tl)	0,05	-
			w tym: Kadm (Cd)	0,014	
			Rtęć	0,05	-
			Antymon+arsen+ołów+ chrom+kobalt+miedź+ mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+ Cu+ Mn+Ni+V)	0,5	-
			w tym: Ołów (Pb)	0,14	
			Dioksyny i furany	0,1 ng/m ³ _u	-
			Amoniak	141 ³⁾ 191 ⁴⁾	
5.	E4	Piec obrotowy metody suchej- opalenie paliwem podstawowym + współpalanie odpadów	Pył ogółem	20	
			Dwutlenek siarki	50	
			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	450	
			Tlenek węgla	2000	
			Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny (TOC)	218	
			Chlorowodór	10	
			Fluorowodór	1	
			Kadm+tal (Cd+Tl)	0,05	
			w tym: Kadm (Cd)	0,014	
			Rtęć	0,05	
			Antymon+arsen+ołów+ chrom+kobalt+miedź+ mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+ Cu+ Mn+Ni+V)	0,5	
			w tym: Ołów (Pb)	0,14	
			Dioksyny i furany	0,1 ng/m ³ _u	
Amoniak	141 ³⁾ 191 ⁴⁾				
6.	E8	Transport klinkieru	Pył ogółem	10	-
7.	E9	Chłodnik klinkieru	Pył ogółem	10	-
8.	E36	Młyn węgla nr 2	Pył ogółem	20	-
			Dwutlenek siarki	-	0,55
			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	-	0,57
			Tlenek węgla	-	2,7
Emisja roczna z całej instalacji			Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej w Mg/rok	

	Pył ogółem	36,13
	Dwutlenek siarki	52,00
	Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	439,14
	Tlenek węgla	1952,65 ⁵⁾ 3041,85 ⁶⁾
	Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny (TOC)	210,9
	Chlorowodór	9,68
	Fluorowodór	0,97
	Kadm+tal (Cd+Tl)	0,048
	w tym:	
	Kadm	0,013
	Rtęć	0,048
	Antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+ Mn+Ni+V)	0,48
	w tym:	
	Ołów	0,14
	Dioksyne i furany	9,68 x 10 ⁻⁵
	Amoniak	136,44 ³⁾ 184,75 ⁴⁾

Objaśnienia:

- ¹⁾ odnosi się do warunków normalnych: suchego gazu w temperaturze 273 K i pod ciśnieniem 1013 hPa, dla 10% zawartości tlenu;
- ²⁾ suma dwutlenku siarki SO₂ i trójtlenku siarki SO₃ wyrażona jako dwutlenek siarki SO₂;
- ³⁾ wartość dopuszczalna ustalona dla procesu wypału klinkieru bez stosowania SNCR (wynosząca 141 mg/Nm³);
- ⁴⁾ wartość dopuszczalna ustalona dla procesu wypału klinkieru z SNCR, stanowi sumę dopuszczalnej przez konkluzję BAT dodatkowej emisji amoniaku wynoszącej 50 mg/Nm³ powstałej przy stosowaniu SNCR oraz emisji amoniaku ustalonej dla procesu wypału klinkieru bez stosowania SNCR wynoszącej 141 mg/Nm³;
- ⁵⁾ wartość dopuszczalna ustalona dla procesu wypału klinkieru dla wariantu opalania pieca paliwem podstawowym + współspalanie odpadów;
- ⁶⁾ wartość dopuszczalna ustalona dla procesu wypału klinkieru dla wariantu opalania pieca paliwem podstawowym.

5. Punkt IV. pn. „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„IV. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i włączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska lub energii w takich przypadkach

Nie ustala się czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych. Instalacja odpylająca pieca obrotowego jest eksploatowana zarówno podczas rozruchu jak i podczas zatrzymania pieca.

Za koniec okresu rozruchu instalacji uznaje się moment rozpoczęcia podawania mączki surowcowej.

Za początek okresu wyłączania instalacji w przypadku współspalania paliw zastępczych uznaje się moment wstrzymania dozowania paliwa zastępczego do palnika głównego.

Za początek okresu wyłączania instalacji w przypadku spalania tylko paliwa podstawowego uznaje się moment wstrzymania dozowania mączki surowcowej oraz ograniczenie lub całkowite wstrzymanie dozowania pyłu węglowego.”

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

„Do działań i środków technicznych, mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczania oddziaływań transgranicznych należą:

a) do 4 września 2018 r.

1. funkcjonowanie Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością, Środowiskiem i BHP w skład którego wchodzi: ISO 9001, ISO 14001, PN-N 18001,
2. produkcja klinkieru metodą suchą,
3. racjonalne zużycie surowców poprzez zawracanie wychwyconych w odpylaczach pyłów do produkcji,
4. równomierna i stabilna eksploatacja pieca obrotowego i współpracujących z nim instalacji i urządzeń,
5. minimalizacja zużycia energii cieplnej poprzez:
 - zastosowanie nowoczesnego chłodnika klinkieru na piecu obrotowym,
 - odzysk ciepła z gazów odlotowych – ciepło z pieca obrotowego wykorzystywane jest do suszenia surowca,
6. efektywna gospodarka energetyczna realizowana poprzez:
 - wdrażanie systemu zarządzania energią,
 - stosowanie wysokoefektywnych energetycznie urządzeń przemiatowych i wentylatorów,
 - stosowanie nowoczesnego sterowania oświetleniem,
7. staranny dobór i kontrola podawanych do pieca surowców i paliwa, celem ograniczania emisji substancji do powietrza,
8. zastosowanie na wszystkich źródłach emisji pyłu wysokosprawnych odpylaczy,
9. stosowanie palnika niskoemisyjnego o zwiększonej redukcji tlenków azotu,
10. zminimalizowanie ilości otwartych magazynów materiałów i surowców pylistych oraz utrzymywanie porządku na drogach i placach, pozwalające na obniżenie emisji nieorganizowanej pyłu,
11. ograniczenie ilości powstających odpadów przez:
 - optymalizację wykorzystania surowców, materiałów i paliw,
 - recykling odpadów w miejscu postania,
 - recykling surowców odpadowych poza miejscem powstania,
 - redukcje wytwarzania „u źródła” poprzez:
 - modyfikacje urządzeń i technologii,
 - modyfikacje projektowanych wyrobów,

- wykorzystywanie nieuszkodzonych detali w zepsutych częściach maszyn jako części zamienne,
 - przestrzeganie terminów przeglądów maszyn i urządzeń, dbanie o dobry stan oraz ich prawidłową eksploatację
 - substytucje surowców stosowanych tradycyjnie,
12. prowadzenie systemu gospodarowania odpadami polegającego na:
 - selektywnym zbieraniu odpadów ze szczególnym uwzględnieniem odpadów nadających się do odzysku,
 - magazynowaniu odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko,
 - przekazywanie odpadów do zagospodarowania odbiorcom mającym stosowne zezwolenia (celem ich odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia),
 13. prowadzenie procesów produkcji klinkieru w sposób zapewniający spełnianie standardu BAT w zakresie poziomu emisji pyłu, dwutlenku siarki, tlenków azotu określonych w „Dokumencie referencyjnym dla najlepszych dostępnych technik w przemyśle cementowo-wapienniczym” zatwierdzonym przez Komisję Europejską,
 14. stosowanie urządzeń o niskiej mocy akustycznej,
 15. dotrzymanie dopuszczalnych stężeń substancji w powietrzu i dopuszczalnego opadu pyłu,
 16. odprowadzanie do zakładowego systemu kanalizacji przemysłowo-deszczowej ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych z terenów utwardzonych,
 17. oczyszczenie ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych - przed wprowadzeniem ich do odbiornika (rzeki Odry),
 18. dotrzymanie dopuszczalnych standardów emisyjnych substancji, określonych dla pieców obrotowych do produkcji klinkieru podczas współspalania odpadów,
 19. zastosowanie komputerowego systemu sterowania procesami, w tym procesem podawania paliwa alternatywnego do pieca obrotowego,
 20. badanie jakości każdej partii dostarczanego paliwa alternatywnego,
 21. stosowanie, w procesie współspalania, paliwa alternatywnego wytworzonego na bazie odpadów innych niż niebezpieczne o zawartości związków chlorowcoorganicznych przeliczonych na chlor – 1%,
 22. dotrzymanie wymaganego (wynoszącego co najmniej 2 sekundy) czasu retencji gazów spalinowych powstałych w procesie współspalania - w temperaturze nie niższej niż 850°C,
 23. prowadzenie procesu współspalania odpadów wyłącznie pod nadzorem kierownika współspalarni odpadów o wymaganych uprawnieniach, posiadającego obligatoryjnie świadectwo stwierdzające kwalifikacje w zakresie gospodarowania odpadami,
 24. dostarczanie paliwa alternatywnego do cementowni samochodami ciężarowymi, krytymi lub w kontenerach przywożonych również transportem samochodowym,
 25. wykorzystywanie, do procesu termicznego przekształcania, paliwa alternatywnego w formie rozdrobnionej i suchej - w celu wyeliminowania występowania uciążliwości odorowych,
 26. prowadzenie czynności rozładunkowych i związanych z pośrednim podawaniem paliw alternatywnych na instalację dozującą - w zamkniętej hali magazynowej,
 27. transportowanie paliw alternatywnych z leja zasypowego do instalacji do podawania paliw alternatywnych do pieca, zabudowanym ciągiem transportowym, w celu wyeliminowania rozwiewania i pylenia transportowanego paliwa w środowisku,
 28. magazynowanie paliwa alternatywnego wyłącznie w istniejącej zadaszanej hali (pełniącej funkcję magazynową), z nieprzepuszczalnym podłożem, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych lub na zewnątrz hali magazynowej w prasokontenerach, na nieprzepuszczalnym podłożu,
 29. zwrot, do dostawcy, paliwa alternatywnego niespełniającego wymogów na zawartość związków chlorowcoorganicznych,

30. podejmowanie wszelkich niezbędnych środków ostrożności w czasie przyjmowania i termicznego przekształcania odpadów, mających na celu zapobieżenie lub ograniczenie negatywnych skutków dla środowiska, w szczególności w odniesieniu do zanieczyszczeń powietrza, gleby, wód powierzchniowych i gruntowych, jak również zapachów i hałasu, a także bezpośredniego zagrożenia ludzi.

Tabela nr 13

Harmonogram realizacji działań dostosowujących instalację do wymogów BAT				
Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła	Nazwa zadania	Termin realizacji
1	E4	Piec obrotowy	Wprowadzenie pomiaru ciągłego emisji NH ₃ ,	do 5.09.2018 r.
2	E4	Piec obrotowy	Wprowadzenie pomiaru ciągłego emisji SO _x (suma dwutlenku siarki SO ₂ i trójtlenku siarki SO ₃ wyrażona jako SO ₂)	do 5.09.2018 r.
3	E4	Piec obrotowy	Wprowadzenie pomiaru ciągłego emisji CO (w przypadku spalania paliw konwencjonalnych)	do 5.09.2018 r.
4	E4	Piec obrotowy	Wprowadzenie pomiaru ciągłego emisji NO _x (suma tlenku azotu NO i dwutlenku azotu NO ₂ wyrażona jako NO ₂ - w przypadku spalania paliw konwencjonalnych)	do 5.09.2018 r.
5	E4	Piec obrotowy	Wprowadzenie pomiaru ciągłego pomiaru parametrów procesu świadczących o jego stabilności, takich jak temperatura, zawartość O ₂ , ciśnienie, prędkość przepływu (w przypadku spalania paliw konwencjonalnych);	do 5.09.2018 r.

b) od 5 września 2018 r.

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

- 1) Funkcjonowanie Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością, Środowiskiem i BHP w skład którego wchodzi ISO 9001, ISO 14001, PN-N 18001, jako wewnętrzny system zarządzania środowiskowego, oparty na procedurach środowiskowych, opisujących działania w obszarze ochrony środowiska, podstawowe procesy, sposoby postępowania i odpowiedzialności (BAT 1);
- 2) w celu redukcji i minimalizacji oddziaływania akustycznego stosowane są (BAT 2):
 - urządzenia o niskiej mocy akustycznej,
 - tłumiki na wylotach z wentylatorów,
 - obudowy urządzeń hałasotwórczych;
- 3) kontrola osiąganych wskaźników procesowych i optymalizacja procesu technologicznego z zastosowaniem komputerowego systemu sterowania procesami oraz stosowanie urządzeń transportujących i dozujących paliwa (BAT 3);
- 4) staranny dobór i kontrola podawanych do pieca surowców z niską zawartością siarki, azotu i chloru oraz metali i lotnych związków organicznych (BAT 4);
- 5) ciągły pomiar parametrów technologicznych, takich jak temperatura, zawartość tlenu O₂, ciśnienie i przepływy masowe, monitorowanie i stabilizacja krytycznych parametrów procesu, ciągły pomiar obejmujący piec obrotowy w zakresie: emisji pyłu ogółem, NO_x, CO, SO_x i emisji NH₃ podczas stosowania SNCR oraz pomiar okresowy w zakresie emisji chlorowodoru, fluorowodoru, całkowitego węgla organicznego, Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, As, Cd, Tl, Sb, V, Co, Hg, dioksyn i furanów (BAT 5);
- 6) w celu ograniczenia zużycia energii: stosowanie technologii wykorzystującej piec obrotowy do produkcji klinkieru metodą suchą z czterostopniowym wymiennikiem cyklonowym z częścią szybową i precalcynatorem (BAT 6);

- 7) w celu ograniczenia zużycia energii cieplnej stosowanie (BAT 7):
- nowoczesnego chłodnika klinkieru na piecu obrotowym, odzysku ciepła z gazów odlotowych – ciepło z pieca obrotowego wykorzystywane jest do suszenia surowca, a ogrzane powietrze z chłodnika klinkieru – wprowadzane do pieca,
 - czterostopniowego wymiennika ciepła, odzysku ciepła z chłodnika rusztowego, a także minimalizacja stosowana bypasu piecowego,
 - paliw zastępczych - paliwa na bazie odpadów palnych innych niż niebezpieczne, które można odzyskiwać jako R-1;
- 8) w celu ograniczenia zużycia energii pierwotnej (BAT 8, 9):
- stosowanie kamienia wapiennego jako dodatku w procesie wypału klinkieru,
 - stosowanie odzysku ciepła z gazów odlotowych – ciepło z pieca obrotowego wykorzystywane jest do suszenia surowca;
- 9) w celu ograniczenia zużycia energii elektrycznej stosowany jest (BAT 10):
- system nadzoru zużycia energii elektrycznej,
 - wysokoefektywne energetycznie urządzenia przemiałowe i wentylatory,
 - nowoczesne sterowanie oświetleniem;
- 10) zapewnienie odpowiednich właściwości odpadów poprzez (BAT 11):
- stosowanie systemów zapewniania jakości, w celu zagwarantowania odpowiedniej właściwości odpadów, prowadzenie analizy każdego typu odpadów, który zostanie wykorzystany jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym, pod kątem następujących parametrów: stałej jakości, kryteriów fizycznych (tj. emisyjności, rozdrobnienia, wartości opałowej), kryteriów chemicznych (tj. zawartości chloru, siarki, węgla),
 - kontrolę poziomu zawartości chloru, siarki, odpowiednich metali (w tym kadmu, rtęci, talu), zawartości chlorowców ogółem w odniesieniu do każdego typu odpadów, które będą wykorzystywane jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym,
 - stosowanie systemów zapewnienia jakości w odniesieniu do każdego ładunku odpadów;
- 11) zagwarantowanie odpowiedniego przetwarzania odpadów przez (BAT 12):
- stosowanie paliw alternatywnych, w formie rozdrobnionej, suchej, o zawartości związków chlorowcoorganicznych, w przeliczeniu na chlor, poniżej 1%,
 - podawanie ich do współspalania wyłącznie przez palnik główny w celu zagwarantowania przebywania gazów w strefie wysokich temperatur powyżej 850°C,
 - stosowanie instalacji dozowania paliw alternatywnych wyposażoną w automatyczny system, pozwalający na zatrzymanie podawania odpadów do procesu, w razie nieosiągnięcia wymaganej temperatury gazów powstających w procesie współspalania lub przekroczenia dopuszczalnych wartości emisji z pieca obrotowego,
 - wstrzymanie lub zakończenie współspalania odpadów trakcie rozruchu i zatrzymania pieca;
- 12) minimalizowanie i zapobieganie emisjom niezorganizowanym pyłu poprzez:
- hermetyczny układ (młyn i separator), mąka transportowana hermetycznymi drogami z młyna do zbiorników homogenizacyjnych (rynny areacyjne zabezpieczone przed pyleniem). Wszystkie transporty materiałów prowadzi się systemami zamkniętymi, a powietrze odsysane w tym celu podlega następnie odpylaniu przez filtry tkaninowe przed jego uwolnieniem do atmosfery (BAT 14),
 - zraszanie wodą transportowanego klinkieru składowanego w częściowo obudowanym magazynie, zminimalizowanie ilości otwartych magazynów materiałów i surowców pylistych,

- utrzymywanie czystości na terenie zakładu na drogach i placach, magazynowanie paliwa alternatywnego w zamkniętej hali magazynowej lub kontenerach (BAT 15),
- wyposażenie w odpylacze tkaninowe źródeł z których powstaje emisja pyłu, tj. zbiorników homogenizacyjnych, załadunku mączki surowcowej, transportu i podawania materiałów do młyna surowca, transportu klinkieru (BAT 16);
- 13) w celu ograniczenia pyłu z gazów (BAT 17):
- piec obrotowy wyposażony w filtr tkaninowy;
 - chłodnik klinkieru wyposażony jest w układ cyklonów i odpylacz tkaninowy pulsacyjny, a młyn węgla w odpylacz tkaninowy,
 - zastosowanie na wszystkich źródłach emisji pyłu wysokosprawnych odpylaczy;
- 14) w celu ograniczenia emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów chłodzenia i mielenia chłodnik klinkieru wyposażony jest w układ cyklonów + odpylacz tkaninowy pulsacyjny, a młyn węgla w odpylacz tkaninowy (BAT 18);
- 15) ograniczanie emisji NO_x z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach lub procesów podgrzewania poprzez stosowanie palnika niskoemisyjnego NO_x, optymalizację procesu oraz okresowo stosowanie (jeżeli będzie zachodziła taka konieczność) selektywną redukcję niekatalityczną (SNCR) przy jednoczesnym utrzymywaniu wycieku amoniaku na jak najniższym poziomie poprzez wykorzystanie następujących technik:
- stosowanie odpowiedniej i wystarczająco skutecznej redukcji NO_x oraz stabilnego procesu;
 - stosowanie odpowiedniej proporcji stechiometrycznej amoniaku w moczniku, w celu osiągnięcia jak najskuteczniejszej redukcji NO_x i ograniczenia wycieku NH₃,
 - utrzymywanie wycieku NH₃ (będącego skutkiem nieprzereagowania całego amoniaku) z gazów odlotowych na jak najniższym poziomie przy uwzględnieniu korelacji między skutecznością redukcji emisji NO_x i wyciekami NH₃ (BAT 19 i 20);
- 16) ograniczenie emisji SO_x z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach lub procesów podgrzewania/prekalcynacji następuje w wymienniku cyklonowym (około 70%) oraz w młynie surowca (około 70% SO₂ jest wychwytywane przez drobno zmielony surowiec) (BAT 21);
- 17) ograniczenie emisji całkowitego węgla organicznego (TOC) poprzez unikanie podawania surowców o dużej zawartości lotnych związków organicznych (VOC) do pieca oraz wykorzystywanie odpowiednich punktów dozowania wsadu (BAT 24);
- 18) ograniczenie emisji chlorowodoru (HCl) i fluorowodoru (HF) poprzez staranny dobór i kontrolę podawanych do pieca surowców z niską zawartością chloru i fluoru (BAT 25, 26);
- 19) ograniczanie emisji PCDD/F z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez (BAT 27):
- równomierną i stabilną pracę pieców obrotowych i współpracujących z nimi instalacjami i urządzeniami w wyniku zastosowania komputerowego systemu sterowania procesami,
 - staranny dobór i kontrola podawanych do pieca surowców z niską zawartością chloru,
 - wstrzymanie współpalania odpadów przy operacjach takich jak rozruch lub zatrzymanie pieca;
- 20) ograniczanie emisji metali z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecu poprzez staranny dobór i kontrolę podawanych do pieca surowców o niskiej zawartości metali (BAT 28);
- 21) ograniczenie ilości powstających odpadów poprzez:
- całkowity odzysk pyłów wytrąconych w urządzeniach odpylających poprzez ich zawrót do technologii lub jako dodatek w procesie mielenia cementu (BAT 29),
 - optymalizację wykorzystywanych surowców, materiałów i paliw,
 - recykling odpadów w miejscu powstania,

- recykling surowców odpadowych poza miejscem powstania,
- redukcję wytwarzanych odpadów poprzez:
 - modyfikację urządzeń i technologii,
 - modyfikację projektowanych wyrobów,
 - wykorzystywanie nieuszkodzonych detali w zepsutych częściach maszyn jako zamiennie,
 - przestrzeganie terminów przeglądów maszyn i urządzeń, dbanie o dobry stan oraz ich prawidłową eksploatację;

22) prowadzenie systemu gospodarowania odpadami polegającego na:

- selektywnym zbieraniu odpadów ze szczególnym uwzględnieniem odpadów nadających się do odzysku,
- magazynowaniu odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko,
- przekazywaniu odpadów do zagospodarowania odbiorcom mającym stosowne zezwolenia (celem ich odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia);

23) dotrzymanie dopuszczalnych stężeń substancji w tym standardów emisyjnych w powietrzu i dopuszczalnego opadu pyłu podczas spalania paliw podstawowych oraz współspalania odpadów;

24) odprowadzanie do zakładowego systemu kanalizacji przemysłowo-deszczowej ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych z terenów utwardzonych;

25) oczyszczenie ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych - przed wprowadzeniem ich do odbiornika - rzeki Odry;

26) badanie jakości każdej partii dostarczanego paliwa alternatywnego;

27) dotrzymanie wymaganego (wynoszącego co najmniej 2 sekundy) czasu retencji gazów spalinowych powstałych w procesie współspalania - w temperaturze nie niższej niż 850 °C;

28) prowadzenie procesu współspalania odpadów wyłącznie pod nadzorem kierownika współspalarni odpadów o wymaganych uprawnieniach, posiadającego obligatoryjnie świadectwo stwierdzające kwalifikacje w zakresie gospodarowania odpadami;

29) dostosowanie paliwa alternatywnego do cementowni samochodami ciężarowymi krytymi lub w kontenerach przywożonych również transportem samochodowym;

30) prowadzenie czynności rozładunkowych i związanych z pośrednim podawaniem paliw alternatywnych na instalację dozującą – w zamkniętej hali magazynowej;

31) transportowanie paliw alternatywnych z leja zasypowego do instalacji do podawania paliw alternatywnych do pieca, zabudowanym ciągiem transportowym, w celu wyeliminowania rozwiewania i pylenia transportowanego paliwa w środowisku;

32) magazynowanie paliw alternatywnych wyłącznie w istniejącej zadaszanej hali (pełniącej funkcję magazynową) na nieprzepuszczalnym podłożu, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych lub na zewnątrz hali magazynowej w prasokontenerach, na nieprzepuszczalnym podłożu;

33) zwrot, do dostawcy paliwa alternatywnego niespełniającego wymogów na zawartość związków chlorowcoorganicznych;

34) podejmowanie wszelkich niezbędnych środków ostrożności w czasie przyjmowania i termicznego przekształcania odpadów, mających na celu zabezpieczenie lub ograniczenie negatywnych skutków dla środowiska, w szczególności w odniesieniu do zanieczyszczeń powietrza, gleby, wód powierzchniowych i gruntowych, jak również zapachów i hałasu, a także bezpośredniego zagrożenia zdrowia ludzi."

7. W punkcie VII.1 „Monitoring procesów technologicznych” podpunkt 1.3 otrzymuje brzmienie:

„1.3. Monitoring parametrów technicznych procesów

a) do 4 września 2018 r.

Monitoring parametrów technicznych realizowany jest poprzez automatyczny system sterowania i kontroli procesów technologicznych. Operator prowadzący dany węzeł produkcyjny dokonuje ciągłego monitorowania stanu procesu (w zakresie niezbędnym do prawidłowego jego prowadzenia) oraz wskazań pomiarowych, na pulpitych sterowniczych lub monitorach, między innymi takich parametrów jak: temperatura, ciśnienie, zawartość tlenu, CO, przepływy masowe. Dane te są archiwizowane.

Wymagane jest monitorowanie procesu współspalania odpadów w piecu obrotowym do produkcji klinkieru poprzez:

- 1) prowadzenie rejestru czasu rozpoczęcia i zakończenia podawania odpadów do procesu współspalania (rejestracja automatyczna),
- 2) prowadzenie automatycznego pomiaru temperatury gazów powstających w wyniku współspalania odpadów, w reprezentatywnym miejscu komory pieca obrotowego,
- 3) prowadzenie ciągłego pomiaru zawartości tlenu w gazach spalinowych oraz ciśnienia gazów spalinowych,
- 4) badanie każdej dostarczonej partii odpadów, przeznaczonej do procesu współspalania, na zawartość związków chlorowcoorganicznych (przeliczonych na chlor).”

b) od 5 września 2018 r.

Monitoring parametrów technologicznych realizowany jest poprzez automatyczny system sterowania i kontroli procesów technologicznych. Operator prowadzący dany węzeł produkcyjny dokonuje ciągłego monitorowania stanu procesu (w zakresie niezbędnym do prawidłowego jego prowadzenia) oraz wskazań pomiarowych na pulpitych sterowniczych lub monitorach. Dane te są archiwizowane.

Monitorowanie procesu współspalania odpadów w piecu obrotowym do produkcji klinkieru należy realizować poprzez:

- 1) prowadzenie rejestru czasu rozpoczęcia i zakończenia współspalania w piecu obrotowym do produkcji klinkieru (rejestr automatyczny);
- 2) wykonywanie analizy każdego typu odpadów, który zostanie wykorzystany jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym, w zakresie parametrów:
 - zawartości wilgoci,
 - stałej jakości,
 - kryteriów fizycznych: tj. emisyjności, rozdrobnienia, wartości opałowej,
 - kryteriów chemicznych: zawartości chloru, siarki, węgla oraz metali ciężkich;
- 3) kontrolę poziomu zawartości chloru, odpowiednich metali ciężkich (w tym kadmu, rtęci, talu), siarki, zawartości chlorowców ogółem w odniesieniu do każdego typu odpadów, które będą wykorzystywane jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym;
- 4) stosowanie systemów zapewniających jakość w odniesieniu do każdego ładunku odpadów.”

8. W punkcie VII.2 „Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz ustalenie stanowisk pomiaru wielkości emisji” podpunkt 2.1 otrzymuje nowe brzmienie:

„2.1 Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia dodatkowych (poza obowiązkami wynikającymi z mocy prawa) pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza:

a) do 4 września 2018 r.

- 1) dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i pyłu ogółem z emitora pieca obrotowego metody suchej, podczas opalania tylko paliwem podstawowym – w sposób okresowy, tj. dwukrotnie w ciągu roku kalendarzowego,
- 2) pyłu ogółem z pozostałych źródeł emisji, wymienionych w tabeli nr 9 niniejszej decyzji – w sposób okresowy, tj. dwukrotnie w ciągu roku kalendarzowego,

zgodnie z następującymi metodykami:

- pył ogółem – metoda grawimetryczna,
- dwutlenek siarki – absorpcja promieniowania IR lub UV lub inna metoda zgodna z normą PN-EN 14791,
- tlenki azotu w przeliczeniu na NO₂ – chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna.

b) od 5 września 2018 r.

Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza prowadzić w następujący sposób:

Tabela nr 14

Lp.	Technika/mierzony parametr	Możliwość zastosowania	Źródła objęte pomiarem	Jednostka	Metodyka pomiaru
Pomiar ciągły					
1	Ciągły pomiar parametrów procesu świadczących o jego stabilności takich jak temperatura, zawartość O ₂ ciśnienie	Zastosowanie ogólne	Piec obrotowy (emitor E4)	<ul style="list-style-type: none"> • temperatura [K] • zawartość O₂ [%] • ciśnienie [hPa] 	<ul style="list-style-type: none"> • Temperatura - technika dowolna zapewniająca niepewność pomiaru nie większą niż ±5 K; • O₂ – metoda paramagnetyczna, celi cyrkonowej lub inna elektrochemiczna gwarantująca niepewność pomiaru nie większą niż ± 1,0 % obj. O₂; • Ciśnienie - metoda dowolna gwarantująca niepewność pomiaru mniejszą niż 10 hPa
2	Prędkość przepływu – wyrażona jako przepływ gazów na emitorze	Zastosowanie ogólne	Piec obrotowy (emitor E4)	Nm ³ /h dla 10 %O ₂	Metoda dowolna gwarantująca niepewność pomiaru mniejszą niż 10%
3	Monitorowanie i stabilizacja krytycznych parametrów procesu, tj. podawanie jednorodnej nadawy	Zastosowanie ogólne	Piec obrotowy (emitor E4)	<ul style="list-style-type: none"> • nadawa mąki surowcowej [Mg/h] • dozowanie paliw podstawowych i zastępczych [Mg/h] 	

	surowcowej i paliw, stałego dozowania i utrzymywania nadmiaru tlenu			•zawartość O ₂ [%]	
4	Pomiar ciągły emisji NH ₃ , gdy stosowana jest SNCR	Zastosowanie ogólne	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	
5	Pomiar emisji pyłu	Zastosowanie do procesów w piecu	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	Dowolna technika wzorcowana metodą gravimetryczną
6	Pomiar emisji NO _x ¹⁾	Zastosowanie do procesów w piecu	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	Metoda chemiluminescencyjna lub metoda absorpcji promieniowania IR lub inna metoda optyczna
7	Pomiar emisji SO _x ²⁾	Zastosowanie do procesów w piecu	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	Metoda absorpcji promieniowania IR lub UV lub inna metoda optyczna
8	Pomiar emisji SO ₂	Zastosowanie do procesów w piecu w przypadku współspalania paliw alternatywnych	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	Metoda absorpcji promieniowania IR lub UV lub inna metoda optyczna
9	Pomiar emisji CO	Zastosowanie do procesów w piecu	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	Metoda absorpcji promieniowania IR
10	Pomiary emisji TOC (całkowitego węgla organicznego)	Zastosowanie do procesów w piecu	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	
11	Pomiary emisji HCl i HF	Zastosowanie do procesów w piecu	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja	

				dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	
Pomiary okresowe 2 razy w roku					
12	Pomiary emisji PCDD/F i metali	Zastosowanie do procesów w piecu	Piec obrotowy (emitor E4)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartości średnie z okresu pobierania próbek (6 - 8 godzin))	
13	Pomiary pyłu	Zastosowanie do rodzajów działalności niezwiązanych z piecem. W przypadku małych źródeł emisji (10000 m ³ /h) z operacji przy których występuje duże zapylenie, innych niż chłodzenie i główne procesy mielenia, częstotliwość pomiarów powinna być wyznaczona w oparciu o system obsługi technicznej	Zbiorniki homogenizacyjne (E1) Załadunek mączki surowcowej (E2) Transport i podawanie materiału do młyna surowca lub separatora młyna (E3) Transport klinkieru (E8) Chłodnik klinkieru (E9) Młyn węgla nr E36	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna, tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średnia z okresu pobierania próbek (pomiarów punktowych przez co najmniej pół godziny)))	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną

Objaśnienia:

¹⁾ - NO_x wyrażone jako NO₂ (stanowiące sumę tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂))

²⁾ - SO_x wyrażone jako SO₂ (stanowiące sumę dwutlenku siarki (SO₂) i trójtlenku siarki (SO₃))

9. Punkt VII.3 pn. „Monitoring poziomu hałasu emitowanego do środowiska” usuwa się w całości.

10. Punkt VII.4 pn. „Monitoring rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów i poddawanych odzyskowi” otrzymuje nowe brzmienie:

„VII.4. Monitoring rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów i poddawanych odzyskowi

Monitoring rodzaju i ilości odpadów przyjmowanych do odzysku, jak i odpadów powstających podczas eksploatacji instalacji, należy prowadzić zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów, z zastosowaniem obowiązujących dokumentów ewidencyjnych. Ewidencja jest prowadzona dla wszystkich przyjmowanych i wytwarzanych odpadów.

Ilość odpadów określać wagowo – poprzez ważenie za pomocą wagi zlokalizowanej na terenie Cementowni.”

II. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

III. Odmówić zmiany pozwolenia w zakresie ustalenia dopuszczalnego poziomu emisji SO₂ z emitora E4 (pieca obrotowego) na poziomie 199 mg/Nm³.

IV. Odmówić zmiany pozwolenia w zakresie ustalenia od 5 września 2018 r. dopuszczalnego poziomu emisji pyłu z emitora E9 (chłodnika klinkieru) na poziomie 20 mg/Nm³.

Uzasadnienie

Cementownia Odra S.A. wystąpiła z wnioskiem nr PO/10/17 z 19 stycznia 2017 r. (data wpływu do UMWO – 19 stycznia 2017 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., nr DOŚ.7222.145.2014.HM z 19.12.2014 r. oraz nr DOŚ.7222.49.2015.HM z 15 lutego 2016 r. dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1500 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej na terenie Cementowni „Odra” S.A. w Opolu przy ul. Budowlanych 9.

Do wniosku dołączono:

- dwa egzemplarze wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego,
- informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców KRS nr 0000035256, sporządzoną na dzień 17 stycznia 2017 r.,
- 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 z późn. zm.), pismem nr DOŚ-III.7222.13.2017.HM z 2 lutego 2017 r. wniosek w sprawie zmiany pozwolenia przekazano Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji 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 z późn. zm.), pismami nr DOŚ-III.7222.13.2017.HM z 24 lutego 2017 r., z 24 marca 2017 r., 25 kwietnia 2017 r., 29 maja 2017 r., 29 czerwca 2017 r., z 31 lipca 2017 r. oraz z 29 września 2017 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 6 października 2017 r.

Z uwagi na fakt, iż przedłożone przez Spółkę materiały nie zawierały wszystkich wymaganych przepisami art. 184, art. 208 i art. 221 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm.) danych, przez co nie spełniały wymogów formalnych do rozpatrzenia wniosku, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-III.7222.13.2017.HM z 7 lutego 2017 r., wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. Wniosek uzupełniony został przy piśmie z 15 lutego 2017 r.

Po analizie zawartości merytorycznej wniosku, organ pismem nr DOŚ-III.7222.13.2017.HM z 24 marca 2017 r., 25 kwietnia 2017 r., 8 czerwca 2017 r., 29 czerwca 2017 r. oraz z 31 lipca 2017 r. wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. Pismami nr PO/39/2017 z dnia 14 kwietnia 2017 r. (data wpływu do UMWO – 14 kwietnia 2017 r.), nr PO/43/17 z dnia 12 maja 2017 r. (data wpływu do UMWO – 12 maja 2017 r.), nr PO/52/17 z dnia 23 czerwca 2017 r. (data wpływu do UMWO – 23 czerwca 2017 r.), nr

PO/60/17 z 12 lipca 2017 r. (data wpływu do UMWO – 12 lipca 2017 r.), nr PO/69/17 z 16 sierpnia 2017 r. (data wpływu do UMWO – 17 sierpnia 2017 r.), nr PO/70/17 z 21 sierpnia 2017 r. (data wpływu do UMWO – 21 sierpnia 2017 r.) oraz nr PIO/74/17 z dnia 14 września 2017 r. (data wpływu do UMWO – 15 września 2017 r.) uzupełniono złożony wniosek.

Postępowanie w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego obejmuje zastosowanie nowej substancji (mocznika, roztwór 32%) stosowanego do techniki (SNCR) ograniczającej emisję NO_x, powodującej ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w związku z czym prowadzący instalację przedłożył aktualizację dokumentu pn. „Analiza stwierdzająca brak konieczności sporządzenia raportu początkowego dla Cementowni Odra S.A. w Opolu ul. Budowlanych 9” dołączonego do postępowania zakończonego decyzją administracyjną nr DOŚ.7222.49.2015.HM z 15 lutego 2016 r. zgodnie obowiązkiem wynikającym z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W analizie 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 wymagającą pozwolenia zintegrowanego instalację, położoną na terenie Cementowni Odra S.A., przedstawiając ich właściwości fizyko-chemiczne oraz ekotoksyczne, a także sposoby i miejsca ich składowania. W przedmiotowej analizie określono, iż mocznik znajdować się będzie w zbiorniku dwupłaszczowym o pojemności 5000 litrów w hali pieca obrotowego.

Analizując wszystkie zagadnienia zawarte w opracowaniu stwierdzono, iż żadna z substancji wskazanych jako mogących stanowić potencjalne ryzyko nie osiąga istotnego poziomu ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego.

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 Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-BŚ-6610-1-7/04 z dnia 31 grudnia 2004 r. (z późniejszymi zmianami) dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1500 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej na terenie Cementowni Odra S.A. w Opolu przy ul. Budowlanych 9, z uwagi na fakt opublikowania ww. decyzji *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik 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. ustalenia prowadzenia monitorowania, zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT 5,
2. wprowadzenia rozwiązań mających na celu zagwarantowanie odpowiednich właściwości odpadów, które mają być wykorzystane jako paliwo lub surowiec w piecu cementowym oraz ograniczenie emisji, zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT 11;
3. ustalenia poziomów emisji dla skanalizowanych emisji pyłu z operacji, przy których występuje duże zapylenie (innych niż procesy wypalania w piecach, chłodzenia i główne procesy mielenia), zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT 16;
4. ustalenia poziomów emisji dla pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecu, zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT 17;

5. ustalenia poziomów emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów chłodzenia i mielenia, zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 18;
6. ustalenia poziomów emisji NO₂ z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecu obrotowym, zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 19;
7. wprowadzenia rozwiązań mających na celu ograniczenie emisji SO₂ i ustalenia poziomów emisji SO₂ z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecu, zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 21;
8. wprowadzenia rozwiązań mających na celu utrzymanie niskiego poziomu emisji całkowitego węgla organicznego (TOC), zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 24;
9. wprowadzenia rozwiązań mających na celu ograniczenie emisji HF, zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 26;
10. wprowadzenia rozwiązań mających na celu ograniczenie emisji metali, zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 28.

o czym organ pismem nr DOŚ.7222.4.8.2015.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.

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 dnia wejścia w życie cytowanej ustawy, a zatem w terminie do 4 września 2018 r.

Cementownia Odra 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 klinkieru cementowego na poziomach wynikających z przywołanego dokumentu.

Przedmiotem wniosku jest również zmiana pozwolenia zintegrowanego wynikająca z przeprowadzonej na podstawie art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* przez Marszałka Województwa Opolskiego analizy pozwolenia zintegrowanego w wyniku której prowadzący instalację przy piśmie nr DOŚ.III.7222.4.9.2016.HM z 8 lipca 2017 r. został wezwany do wystąpienia w terminie 6-ciu miesięcy z wnioskiem o zmianę przedmiotowego pozwolenia w zakresie:

1. określenia w pozwoleniu zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 2 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* parametrów charakteryzujących pracę instalacji określających moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji,
2. usunięcia z pozwolenia zintegrowanego, z punktu określającego monitoring rodzaju i ilości wytwarzanych i poddawanych odzyskowi odpadów, zapisów określających obowiązki wynikające wprost z przepisów prawa,
3. usunięcia z pozwolenia zintegrowanego, z punktu określającego sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii, w tym wyników pomiarów, zapisów określających obowiązki wynikające wprost z przepisów prawa w zakresie gospodarki odpadami oraz ochrony przed hałasem.

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*, gdyż nie następuje zwiększona skala działalności. 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 rozumie się taką

zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która powodowałaby znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, a planowana zmiana nie powoduje emisji, która uległaby znacznemu zwiększeniu.

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

Na potrzeby wniosku o zmianę pozwolenia zostały przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu w zakresie pyłu ogółem, w tym pyłu zawieszonego PM_{2,5} i PM₁₀, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, amoniaku, arsenu, niklu, antymonu, chlorowodoru, chromu, kadmu, kobaltu, manganu, miedzi, niklu, ołowiu, rtęci, talu oraz wanadu uwzględniające wszystkie źródła emisji substancji do powietrza zlokalizowane na terenie Zakładu.

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

W obliczeniach uwzględniono wielkości emisji ze źródeł, które wykazały, że dostosowanie instalacji do wymogów najlepszej dostępnej techniki dla przemysłu wapienniczego nie powoduje przekroczenia wartości stężeń dopuszczalnych ani wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w *sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w *sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. nr 16, poz. 87).

Instalacja do produkcji klinkieru cementowego metodą suchą w piecu obrotowym o zdolności produkcyjnej 1500 Mg klinkieru na dobę z uwagi na spalanie odpadów jako paliwa w piecach 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).

Po analizie przedłożonego przez Cementownię Odra 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.

Zgodnie z wnioskiem strony dokonano zmiany pozwolenia w punkcie określającym rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom poprzez dostosowanie zapisów tego punktu do wymogów wynikających z konkluzji BAT dotyczących sposobu i jakości analizy paliw alternatywnych. Jednocześnie mając na względzie, iż instalacja wykorzystuje prekalcyntor uzupełniono zapisy decyzji o sposób funkcjonowania tej instalacji.

W niniejszej decyzji na wniosek strony w tabeli określającej charakterystykę emitorów zweryfikowano średnice emitorów E1, E3, E8 oraz E36.

Mając na uwadze, konieczność dostosowania instalacji do wymogów konkluzji BAT w zakresie wielkości emisji do powietrza, w niniejszej decyzji zmieniono zapisy tabeli określającej wielkości dopuszczalne emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji dzieląc je na dwa okresy: do 4 września 2018 r. i od 5 września 2018 r.

Do 4 września 2018 r. wielkość emisji do powietrza ustalona została w kg/h oraz mg/m³ z poszczególnych emitorów na dotychczasowym poziomie, przy czym organ zweryfikował poziom emisji rocznej wyrażonej w Mg/rok z całej instalacji z uwagi na wcześniejsze błędy rachunkowe.

Ustalając emisję dopuszczalną od 5 września 2018 r. organ wziął pod uwagę wartości określone w konkluzjach BAT dla instalacji do produkcji klinkieru i zgodnie z art. 202 ust. 2 oraz art. 204 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* ustalił je na poziomie określonym w tym dokumencie.

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 10% zawartości tlenu.

Zgodnie z wymaganiami najlepszych dostępnych technik w niniejszej decyzji dla wszystkich źródeł związanych z operacjami, przy których występuje duże zapylenie innych niż procesy wypalania w piecach, chłodzenia i główne procesy mielenia, określono graniczne wielkości emisji pyłu ogółem na poziomie 10 mg/Nm³. Dla źródeł związanych z procesami mielenia określono graniczne wielkości emisji pyłu ogółem na poziomie 20 mg/Nm³. Natomiast dla źródeł związanych z procesami chłodzenia określono graniczne wielkości emisji pyłu ogółem na poziomie 10 mg/Nm³.

W instalacji do produkcji klinkieru, ze względu na uwarunkowania technologiczne, proces wypalania klinkieru w piecach obrotowych prowadzony jest zarówno przy wykorzystaniu samego węgla jako paliwa podstawowego, jak również przy współspalaniu odpadów wraz z węglem.

W rozporządzeniu 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) ustalony został standard emisyjny dla procesów współspalania odpadów pyłu ogółem na poziomie 30 mg/m³_u oraz tlenków azotu na poziomie 500 mg/m³_u, natomiast w konkluzjach BAT ustalona została wartość graniczna dla emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecu bez względu na rodzaj stosowanego paliwa, na poziomie < 10-20 mg/Nm³, oraz dla emisji tlenków azotu na poziomie < 200-450 mg/Nm³.

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 obrotowych przy spalaniu paliw podstawowych, niniejszą decyzją, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami, dla pieca obrotowego bez względu na wariant eksploatacji i rodzaj stosowanego paliwa określono standard emisyjny dla tlenków azotu na poziomie 450 mg/Nm³.

Zgodnie z zapisami konkluzji, tam gdzie wymogi BAT odnoszą się do współspalania odpadów pozostaje poziom emisji ustalony zgodnie z przepisami rozdziału IV i załącznika VI do dyrektywy 2010/75/UE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 24 listopada 2010 r. w sprawie emisji przemysłowych (zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich kontrola) (Dz. U. L 334). Tak więc niniejszą decyzją ustalono graniczne wielkości emisji dla SO₂ na poziomie 50 mg/Nm³, dla chlorowodoru na poziomie 10 mg/Nm³, fluorowodoru na poziomie 1 mg/Nm³, dla rtęci na poziomie 0,05 mg/Nm³, dla sumy metali kadmu i talu na poziomie 0,05 mg/Nm³, dla sumy metali: antymonu, arsenu, ołowiu, chromu, kobaltu, miedzi, manganu, niklu, wanadu na poziomie 0,5 mg/Nm³, dla dioksyn i furanów na poziomie 0,1 ng/Nm³, TOC na poziomie 218 mg/Nm³. Dla pieców obrotowych stężenia emisyjne odniesione są dla 10% zawartości tlenu.

Dla amoniaku graniczną wielkość emisji określono na poziomie 191 mg/Nm³ jako stężenie średniodobowe odniesione dla 10% zawartości tlenu. Wartość ta stanowi sumę dotychczas ustalonej dla procesu wypołu klinkieru bez stosowania SNCR emisji amoniaku wynoszącej 141 mg/Nm³ oraz dopuszczonej przez konkluzje BAT dodatkowej emisji amoniaku wynoszącej 50 mg/Nm³ powstałej przy stosowaniu SNCR. Konkluzje BAT określają, że wyciek amoniaku przy stosowaniu SNCR nie może przekroczyć 50 mg/Nm³ jako stężenie średniodobowe odniesione do 10% zawartości tlenu. Biorąc jednak pod uwagę brak możliwości oddzielenia emisji amoniaku pochodzącej z procesu wypołu klinkieru od wycieku amoniaku przy stosowaniu SNCR w niniejszej decyzji zgodnie z wnioskiem strony określono standard emisyjny na poziomie 191 mg/Nm³ jako sumy wartości 141 mg/Nm³ oraz 50 mg/Nm³.

Z uwagi na fakt, iż zapisy konkluzji BAT nie określają wartości progowych emisji tlenków węgla (CO) pochodzących z wypalania w piecu obrotowym podczas spalania jedynie paliw konwencjonalnych dlatego w pozwoleniu emisja CO pozostała na tym samym poziomie (wyrażona w jednostce [kg/h]).

Ustalona w niniejszej decyzji roczna emisja uwzględnia zmianę wielkości emisji wszystkich emitowanych substancji wynikając z konieczności dostosowania instalacji do wymogów zawartych ww. Decyzji Wykonawczej.

Zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 2 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w niniejszej decyzji określono parametry charakteryzujące pracę instalacji określających moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji.

Niniejszą decyzją w punkcie pozwolenia o nazwie „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania 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_x, SO_x, CO, TOC), emisji dioksyn i furanów oraz metali.

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 dotrzymania 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,
- zminimalizowania emisji hałasu podczas produkcji klinkieru poprzez zastosowanie kombinacji metod/technik,
- 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,
- uniknięcia emisji lub ich zmniejszenia poprzez dokonywanie starannej selekcji i kontroli wszystkich substancji podawanych do pieca,
- prowadzenia regularnego monitorowania i pomiaru parametrów procesu i emisji oraz monitorowania emisji,
- zmniejszenia zużycia energii poprzez stosowanie pieców do metody suchej z wielostopniowym podgrzewaczem i prekalcynatorem,
- zredukowania/zminimalizowania zużycia energii cieplnej, poprzez kombinację technik,
- zminimalizowania zużycia energii pierwotnej poprzez uwzględnienie ograniczenia zawartości klinkieru w cemencie i wyrobach cementowych,
- zminimalizowania zużycia energii pierwotnej poprzez skojarzone wytwarzanie energii,
- zredukowania/zminimalizowania zużycia energii elektrycznej poprzez zastosowanie jednej z technik lub ich kombinacji,
- zagwarantowania odpowiednich właściwości odpadów, które mają być wykorzystane jako paliwo lub surowiec w piecu cementowym oraz ograniczenie emisji poprzez zastosowanie technik,
- zagwarantowania odpowiedniego przetwarzania odpadów wykorzystywanych jako paliwa lub surowce w piecu poprzez zastosowanie odpowiednich technik,
- ograniczenia/zapobiegania niezorganizowanej emisji pyłu z operacji, przy których występuje duże zapylenie poprzez zastosowanie techniki lub ich kombinacji,
- ograniczenia/zapobiegania niezorganizowanej emisji pyłu z miejsc składowania materiałów sypkich poprzez zastosowanie techniki lub ich kombinacji,
- zmniejszenia skanalizowanych emisji pyłu poprzez system obsługi technicznej, w którym szczególny nacisk kładzie się na działanie filtrów stosowanych w operacjach, przy których występuje duże zapylenie, innych niż procesy wypalania w piecach, chłodzenia i główne procesy mielenia - w tym ograniczenia emisji pyłów do poziomu poniżej 10 mg/Nm³,

- ograniczenia emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecach poprzez zastosowanie filtrów do oczyszczania suchych gazów odlotowych – w tym ograniczenia emisji pyłów do poziomu $<10 - 20 \text{ mg/Nm}^3$,
- ograniczenia emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów chłodzenia i mielenia poprzez zastosowanie filtrów do oczyszczania suchych gazów odlotowych - w tym ograniczenia emisji pyłów do poziomu $<10 - 20 \text{ mg/Nm}^3$,
- redukcji emisji NO_x z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach lub procesów podgrzewania/prekalcynacji, poprzez zastosowanie jednej z technik lub ich kombinacji - w tym ograniczenia emisji NO_x do poziomu 500 mg/Nm^3 ,
- stosowania SNCR w celu osiągnięcia skutecznej redukcji NO_x przy jednoczesnym utrzymywaniu wycieku amoniaku na jak najniższym poziomie poprzez wykorzystanie techniki - w tym emisji wycieku NH_3 do poziomu $<30 - 50 \text{ mg/Nm}^3$,
- redukcji/ograniczenia emisji SO_x z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach lub procesów podgrzewania/prekalcynacji poprzez zastosowanie jednej z technik - w tym ograniczenia emisji SO_x do poziomu $< 50 - 400 \text{ mg/Nm}^3$,
- redukcji emisji SO_2 z pieca poprzez optymalizację procesów mielenia surowca,
- utrzymania niskiego poziomu TOC z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecach poprzez unikanie podawania surowców o dużej zawartości lotnych związków organicznych (VOC) do pieca poprzez punkty dozowania wsadu,
- zapobiegania emisjom HCl/ograniczenia emisji HCl z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez zastosowanie techniki lub ich kombinacji – w tym ograniczenia emisji HCl do poziomu $<10 \text{ mg/Nm}^3$,
- zapobiegania emisjom HF/ograniczenia emisji HF z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez zastosowanie techniki lub ich kombinacji – w tym ograniczenia emisji HF do poziomu $<1 \text{ mg/Nm}^3$,
- zapobiegania emisjom PCDD/F lub utrzymywania na niskim poziomie 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 $<0,05 - 0,1 \text{ ng PCDD/F I-TEQ/Nm}^3$,
- minimalizacji emisji metali z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez zastosowanie techniki lub ich kombinacji – w tym ograniczenie emisji: Hg do poziomu $< 0,05 \text{ mg/Nm}^3$, sumy Cd, Tl do poziomu $< 0,05 \text{ mg/Nm}^3$, sumy Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, As, Sb, V do poziomu $< 0,5 \text{ mg/Nm}^3$.

Cementownia Odra S.A. w przedłożonym wniosku dokonała oceny spełniania BAT przez eksploatowaną instalację do wypału klinkieru.

Zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji z dnia 26 marca 2013 r. za BAT za monitorowanie 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 ciągły pomiar podczas współpalania odpadów parametrów technologicznych, takich jak temperatura, ciśnienie, analizy chemiczne i przepływy masowe. Prowadzi również pomiary parametrów świadczących o stabilności procesu, takie jak: zawartość tlenu, ciśnienie gazów odlotowych, wilgotność lub stopień zawilżenia gazów odlotowych, natężenie przepływu gazów, skład chemiczny w ramach prowadzonych ciągłych pomiarów emisji substancji do powietrza i parametrów odniesienia. Zakład prowadzi także, wynikający z przepisów pomiar ciągły podczas współpalania odpadów w zakresie emisji: pyłu ogółem, NO_x w przeliczeniu na NO_2 , CO, TOC, SO_2 i pomiar okresowy w zakresie emisji: chlorowodoru, fluorowodoru, Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, As, Cd, Tl, Sb, V, Co, Hg, dioksyn i furanów z częstotliwością wymaganą przepisami prawa. Dodatkowo prowadzi pomiary okresowe z pieca obrotowego podczas opalania paliwem podstawowym w zakresie wszystkich wyżej wymienionych substancji z częstotliwością 2 razy do roku. Natomiast z procesów niezwiązanych z piecami (chłodzenie,

mielenie, rozładunek i załadunek, transport, magazynowanie) prowadzi okresowe pomiary pyłu ogółem z częstotliwością 2 razy w roku.

Z analizy przedłożonych dokumentów wynika, że Zakład nie spełnia wymogów co do monitorowania w sposób ciągły wielkości emisji SO_x wyrażone jako SO₂, będące sumą dwutlenku siarki (SO₂) i trójtlenku siarki (SO₃). Prowadzący instalację zgodnie z wnioskiem wprowadzi system monitorowania do 4 września 2018 r. a więc w terminie przewidzianym do dostosowania instalacji do Konkluzji BAT w zakresie monitorowania emisji tlenków siarki do powietrza.

Spółka nie spełnia także wymogów co do monitorowania wielkości emisji NH₃. Zgodnie z wnioskiem strony posiadany aktualnie system do ciągłych pomiarów zostanie dostosowany do pomiarów emisji amoniaku z pieca obrotowego we wskazanym w przepisach prawa terminie - do 4 września 2018 r.

Ponadto Spółka nie spełnia wymogów BAT 5 w zakresie monitorowania wielkości emisji i parametrów prawidłowości prowadzenia procesu technologicznego wypału klinkieru podczas spalania paliw konwencjonalnych co rodzi konsekwencje, że prowadzący musi dostosować monitorowanie w tym zakresie we wskazanym w przepisach prawa terminie - do 4 września 2018 r.

Jednocześnie mając na uwadze zapisy konkluzji BAT spółka zawniosowała o niższe niż dotychczas poziomy dopuszczalnej emisji pyłu z operacji związanych z wypałem klinkieru. Poziomy te zgodnie z przekazywanymi wynikami pomiarów okresowych są dotrzymanywane.

Dokonana analiza konkluzji BAT w zakresie emisji substancji do powietrza potwierdziła, że:

- emitory E1, E2, E3, E8 i E9 dla emisji pyłu spełniają poziom wynikający z BAT, tj. 10 mg/Nm³, zaś emitor E36 - 20 mg/Nm³,
- emitor E4 dla emisji NO_x wyrażone jako NO₂ spełnia poziom wynikający z BAT, tj. <500 mg/Nm³,
- emitor E4 dla emisji SO₂ spełnia poziom wynikający z BAT, tj. <400 mg/Nm³,
- emitor E4 dla emisji NH₃ spełnia poziom wynikający z BAT, tj. <191 mg/Nm³,
- emitor E4 dla emisji HCl spełnia poziom wynikający z BAT, tj. <10 mg/Nm³,
- emitor E4 dla emisji HF spełnia poziom wynikający z BAT, tj. <1 mg/Nm³,
- emitor E4 dla emisji Hg spełnia poziom wynikający z BAT, tj. <0,05 mg/Nm³,
- emitor E4 dla emisji suma Cd, Tl spełnia poziom wynikający z BAT, tj. <0,05 mg/Nm³,
- emitor E4 dla emisji sumy Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, As, Sb, V, Co spełnia poziom wynikający z BAT, tj. <0,5 mg/Nm³,
- emitor E4 dla emisji dioksyn i furanów spełnia poziom wynikający z BAT, tj. <0,1 ng PCDD/F I-TEQ/Nm³.

Pozostałe wymogi wynikające z konkluzji BAT, dotyczące ogólnych technik prowadzenia procesu produkcji cementu, monitorowania emisji oraz ograniczania emisji określone w cytowanej wyżej Decyzji Wykonawczej są przez instalację spełnione.

Mając na względzie przepis art. 188 ust. 3 pkt 3 w związku z art. 215 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* 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, ustalono odpowiedni harmonogram realizacji działań, koniecznych do dostosowania instalacji do wymogów konkluzji BAT.

Niniejszą decyzją z pozwolenia wykreślono punkt VII.3 pn. „Monitoring poziomu hałasu emitowanego do środowiska”, ponieważ obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku od instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wynika wprost z zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie

przewodzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).

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.

Ponadto organ zmienił zapisy pozwolenia poprzez wprowadzenie ogólnych zapisów dotyczących monitorowania wytwarzanych i przetwarzanych w procesie odzysku odpadów. Odpady prowadzący instalację ma obowiązek ewidencjonować zgodnie z przepisami prawa, a ich ilość określać wagowo.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek organ nie przychylił się do wniosku Spółki i w punkcie III niniejszej decyzji na podstawie art. 186 ust. 1 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, odmówił zmiany w zakresie ustalenia emisji dopuszczalnej poziomu emisji SO₂ na poziomie 199 mg/Nm³, z uwagi na fakt, że zgodnie z załącznikiem 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z 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), standard emisyjny dla pieców do produkcji klinkieru cementowego, w których są współspalane odpady dla SO₂ wynosi 50 mg/m³. Zgodnie z brzmieniem cytowanego rozporządzenia standardu emisyjnego dwutlenku siarki można nie stosować w przypadkach, gdy substancja ta nie powstaje w wyniku spalania odpadów, albo gdy ilość tej substancji powstająca w wyniku spalania odpadów jest nie większa od ilości, jaka powstałaby, gdyby odpady nie były spalane.

Spółka nie przedstawiła dowodów, które jednoznacznie wykazałyby, że współspalanie odpadów nie wpływa na emisję SO₂. Cementownia Odra S.A. argumentuje wniosek w zakresie zwiększenia dopuszczalnego poziomu emisji SO₂ z uwagi na tendencję wzrostową zawartości siarczków w wykorzystywanym surowcu. Na dowód swoich twierdzeń prowadzący instalację przedłożył sprawozdanie z badań na zawartość:

- siarczków w mączce surowcowej z obecnie eksploatowanego złoża, nr 1534/16 wykonane w 2016 r.,
- siarki całkowitej w mączce surowcowej z obecnie eksploatowanego złoża, nr 364/13 wykonane w 2013 r.,
- siarczków w mączce surowcowej ze ściany wschodniej i wschodnio-północnej, nr 1535/16 wykonane w 2016 r., na potrzeby tych badań pobrano 3 próbki kamienia wapiennego, w tym pierwszą próbę pobrano ze ściany wschodniej obecnie eksploatowanej, pozostałe 2 próbki pobrano ze ściany północno-wschodniej, która będzie przedmiotem eksploatacji w kolejnych latach.

Na podstawie wyników z badań nr 1535/16 na zawartość siarczków prowadzący instalację oszacował teoretyczną wielkość emisji SO₂, przyjmując zgodnie z ww. wynikami udział siarki (US) wynoszący 0,3 %, tj. 3000 mg/kg nadawy (mączki surowcowej), przy czym udział siarczków został przyrównany do siarki pirytovej i całkowitej. Następnie prowadzący wyliczył emisję pochodzącą z surowca przy założeniu odpowiednich redukcji na wymienniku cyklonowym i młynie surowca. Z jego wyliczeń wynika, że emisja ta wyniosła 199 mg/Nm³ i o ustalenie takiego poziomu emisji dopuszczalnej Spółka zawnioskowała.

Organ wykorzystując dane zawarte w dokumentacji sam oszacował teoretyczną wielkość emisji SO₂ biorąc pod uwagę wyniki badań wykonanych w 2013 r., przyjmując zgodnie z ww. wynikami udział siarki całkowitej na poziomie wynoszący 0,185 %, tj. 1850 mg/kg nadawy. Organ przy wyliczaniu emisji założył takie same redukcje jak prowadzący instalację w wyżej przywołanym przypadku. Z obliczeń tych wynika że wielkość emisji SO₂ w 2013 r. powinna wynosić 122,82 mg/Nm³, zaś wyniki pomiarów wykonywane przez prowadzącego instalację i przesłane do organu w 2013 r. oscylowały w granicach 16 ÷ 39 mg SO₂/Nm³. W związku z powyższym oszacowana teoretyczna wielkość emisji SO₂ przedstawiona przez Spółkę budzi zastrzeżenia i tym samym nie można jej uznać za faktyczną emisję SO₂.

Jednocześnie analiza posiadanych danych przedłożonych przez prowadzącego instalację, tj:

- raportów z ciągłych pomiarów wykonywane podczas współspalania odpadów w latach 2015÷ 2017 – do prowadzenia których prowadzący zobowiązany jest z mocy prawa;
- wyników okresowych pomiarów wykonywanych podczas pracy instalacji na paliwie konwencjonalnym oraz podczas współspalania odpadów 2012 ÷ 2017 – do których prowadzący został zobowiązany w decyzji udzielającej pozwolenie zintegrowane;
- zestawienia ilości współspalanych odpadów 2015÷ 2017 - załącznik dokumentacji stanowiącej podstawę wydania niniejszej decyzji;
- miesięcznych raportów stężeń i emisji z ciągłych pomiarów wykonywanych podczas spalania paliw konwencjonalnych wykonane w listopadzie 2011 r., lipcu 2012 r., wrześniu 2013 r. i listopadzie 2014 r. - załącznik dokumentacji stanowiącej podstawę wydania niniejszej decyzji;

wykazuje, że współspalanie odpadów powoduje powstanie emisji SO₂, a ilość tej substancji wyemitowanej w wyniku spalania odpadów jest większa od ilości, jaka powstałaby, gdyby odpady nie były spalane.

Analizując powyższe dane organ wziął pod uwagę, iż Spółka zwiększyła zdolność produkcyjną instalacji w 2014 r. z 1200 Mg klinkieru na dobę na 1300 Mg klinkieru na dobę oraz w 2016 r. z 1300 Mg/dobę na 1500 Mg/dobę.

Średnia emisja SO₂ w analizowanych pomiarach okresowych, wykonanych przez prowadzącego instalację latach 2012 ÷ 2015 przy spalaniu jedynie paliw konwencjonalnych wynosiła 19,42 mg/Nm³, zaś średnia emisja SO₂ w przypadku współspalania odpadów w latach 2015 ÷ 2017 wynosiła 28,63 mg/Nm³.

Analiza przełożonych w toku postępowania raportów z ciągłych pomiarów podczas pracy instalacji na paliwie konwencjonalnym wykonanych w latach 2011 ÷ 2015 wykazała, że średnia emisja SO₂ wynosiła 20,50 mg/Nm³. Natomiast analiza raportów z ciągłych pomiarów wykonywanych podczas współspalania paliw w latach 2015 ÷ 2017 do których prowadzący instalację jest zobowiązany z mocy prawa wykazała, że średnia emisja SO₂ wynosiła 32,56 mg/Nm³.

Ponadto analizując raporty z ciągłych pomiarów wykonywanych w okresie od marca 2016 r. do czerwca 2017 r. czyli w okresie kiedy instalacja pracuje z wydajnością 1500 Mg klinkieru na dobę i współspala odpady o kodach 19 12 10 (paliwo alternatywne) i 19 12 04 (tworzywa sztuczne i guma) wykorzystywane jako paliwo zastępcze, można zauważyć że emisja SO₂ wzrasta wraz z ilością współspalanych odpadów. Dla przykładu przy współspalaniu odpadów w ilości:

- od 0 ÷ 49 Mg/dobę średnia emisja SO₂ wynosi 32,33 mg/m³;
- od 50 ÷ 79 Mg/dobę średnia emisja SO₂ wynosi 31,69 mg/m³;
- od 80 ÷ 99 Mg/dobę średnia emisja SO₂ wynosi 34,32 mg/m³;
- od 100 ÷ 119 Mg/dobę średnia emisja SO₂ wynosi 35,60 mg/m³;
- od 120 ÷ 140 Mg/dobę średnia emisja SO₂ wynosi 37,24 mg/m³;

Jednocześnie analiza przedłożonych dotychczas raportów z ciągłego monitoringu nie wykazała przekroczeń dopuszczalnych poziomów emisji SO₂ określonych w rozporządzeniu w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów, na poziomie 50 mg/m³.

Mając na uwadze powyższe dane organ nie może przychylić się do wniosku Spółki o ustalenie dopuszczalnego poziomu emisji SO₂ na poziomie 199 mg/Nm³ podczas spalania paliwa alternatywnego ponieważ w rozpatrywanym przypadku SO₂ powstaje w wyniku spalania odpadów, jak również wielkość emisji SO₂ zależna jest od ilości współspalanych odpadów. Dlatego nie jest możliwe zastosowanie odstępstwa o którym mowa w rozporządzeniu w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów, cyt. „standardu emisyjnego dwutlenku siarki można nie stosować w przypadkach, gdy substancja ta nie powstaje w wyniku spalania odpadów albo gdy ilość tej substancji powstająca w wyniku spalania odpadów jest nie większa od ilości, jaka powstałaby, gdyby odpady nie były spalane”.

Organ nie przychylił się również do wniosku Spółki w zakresie ustalenia emisji dopuszczalnej z emitora E9 (chłodnika klinkieru) na poziomie maksymalnej wartości granicznej określonej w konkluzjach BAT jako BAT-AEL - 20 mg/Nm³ i odmówił w punkcie IV decyzji zmiany w tym zakresie pozwolenia, 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.

Zgodnie z konkluzjami BAT emisja pyłu z procesu chłodzenia wynosić powinna <10 - 20 mg/Nm³. Dla przedmiotowej instalacji w pozwoleniu zintegrowanym dotychczasowy poziom emisji z chłodnika klinkieru w zakresie pyłu wynosi 5,16 mg/m³, więc jest określony jako wartość mieszcząca się w zakresie BAT-AEL podanym w konkluzjach, a oznacza to, że instalacja ta spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki.

Z przedłożonego wniosku nie wynika, że Zakład wprowadził jakiegokolwiek zmiany technologiczne w sposobie funkcjonowania chłodnika klinkieru, co mogłoby mieć ewentualny wpływ na zmianę wielkości emisji pyłu do powietrza. Z wniosku nie wynika również by zwiększyła się skala działalności instalacji, co mogłoby skutkować zmianą emisji z chłodnika klinkieru, a więc w ocenie organu nie zaszyły okoliczności przewidziane w art. 214 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tym samym brak było podstaw do przychylenia się do wniosku Strony w tym zakresie.

Ustalenie najwyższego poziomu emisji pyłu z chłodnika klinkieru określonego w konkluzjach (BAT-AEL), tj. 20 mg/Nm³, a więc na poziomie znacznie wyższym niż wynika to z normalnej pracy, skutkowałoby nieuzasadnionym zwiększeniem oddziaływania, co w ocenie organu stanowiłoby naruszenie interesu społecznego poprzez pogorszenie warunków korzystania ze środowiska, zwłaszcza, że nie wprowadzono żadnych zmian technologicznych w instalacji.

Pozostałe punkty decyzji pozostawiono bez zmian.

Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w dniu 5 stycznia 2017 r. w wysokości 1005,50 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

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

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Cementownia Odra S.A.
ul. Budowlanych 9
45-005 Opole
2. aa.

Starszy Specjalista

Halina Mańczyk
Halina Mańczyk

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