

DOŚ.7222.11.2014.BG

Opole, dnia 22 sierpnia 2014 r.

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust.1 pkt. 1, art. 183 ust.1, art. 188 ust. 1, 2, 3, 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 4, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, 2, 2a, 3, art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami), art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późniejszymi zmianami), w związku z pkt. 3.1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. nr 122, poz. 1055), po rozpatrzeniu wniosku Zakładów Wapienniczych Lhoist SA nr TAR-TOS/08/2014 z 6.02.2014 r., o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg na dobę, zlokalizowanej w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5

orzekam

- I. Uchylić w całości, na wniosek Strony, decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJP-6610-1-8/04 z 31.12.2004 r. (ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MW-7636-2/08 z 18.03.2008 r. i DOŚ.BG.7636-77/10 z 10.01.2011 r.) udzielającą Lhoist OPOLWAP SA (aktualnie Zakłady Wapiennicze Lhoist SA) w Tarnowie Opolskim pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1010 Mg/dobę położonej w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5.
- II. Udzielić Zakładom Wapienniczym Lhoist SA w Tarnowie Opolskim, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg na dobę, zlokalizowanej w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

II.1. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

II.1.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Głównym przedmiotem działalności Zakładów Wapienniczych Lhoist SA (REGON 530509466, NIP 754-033-61-44) – Jednostki Produkcyjnej w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5, jest produkcja wapna palonego z kamienia wapiennego, w piecach o łącznej wydajności 1110 Mg/dobę.

Surowiec do produkcji wydobywany jest, w znajdującej się w południowej części zakładu, kopalni kamienia wapiennego, skąd dostarczany jest, transportem samochodowym, do działu przygotowania produkcji (łamiarni wstępnej i wtórnej, sortowni). Kamień wapienny, po rozdrobnieniu i rozdziale na poszczególne klasy uziarnienia kierowany jest, zespołem przenośników, na otwarte składy surowca, gdzie jest magazynowany w stożkach. Stąd, część kamienia o odpowiednim uziarnieniu transportowana jest przenośnikami do stacji przesypowej kamienia, a następnie do zbiorników przypieczowych kamienia. Wsad do pieców do wypalania stanowi kamień o uziarnieniu 70-220 mm. Pozostała część magazynowanego kamienia przetwarzana jest w instalacjach pozostałych – nie objętych wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego jest instalacja do produkcji wapna w piecu współprądowo-regeneracyjnym typu Maerz oraz w czterech piecach szybowych z mieszanym wsadem typu 100C.

W skład ww. instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wchodzi:

- a) instalacja transportu antracytu/koksu ze składu do zbiorników przypiecowych,
- b) instalacja transportu kamienia ze składów surowca i stacja przesypowa kamienia piecowego,
- c) zbiorniki przypiecowe kamienia i antracytu/koksu,
- d) instalacje przypiecowe transportu i dozowania surowców,
- e) instalacje powietrza spalania i chłodzenia,
- f) piec wapienniczy (dwuszybowy) współprądowo-regeneracyjny typu Maerz (PFRK),
- g) 4 piece szybowe z mieszanym wsadem typu 100 C (MFSK),
- h) instalacje odpylające,
- i) instalacje uciągu wapna spod pieców,
- j) urządzenia transportu wapna z pieców do węzła przesypowego wapna wraz ze zbiornikiem rozruchowym.

Pozostałe instalacje, nie wchodzące w zakres instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, nie są objęte niniejszym pozwoleniem.

II.1.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Zdolność produkcyjna instalacji do produkcji wapna palonego wynosi 405 150 Mg wapna/rok.

Instalacje wchodzące w skład instalacji do produkcji wapna wymagającej pozwolenia zintegrowanego to:

Piec dwuszybowy współprądowo-regeneracyjny typu Maerz (PFRK)

- | | |
|--|--|
| - wydajność pieca | 550 Mg wapna/dobę |
| - rodzaj stosowanego paliwa | gaz koksowniczy lub gaz ziemny lub mazut |
| - rodzaj urządzenia ograniczającego emisję | odpylacz tkaninowy |

Piec Maerz jest piecem zbudowanym z dwóch szybów, zasilanych surowcem z góry, połączonych kanałem łączącym. Pracuje w nadciśnieniu. Wypalanie wapna w każdym z szybów odbywa się cyklicznie. Ciepło gazów odlotowych wykorzystywane jest do podgrzania kamienia w strefie podgrzewania danego szybu, a następnie zmagazynowane w kamieniu ciepło wykorzystywane jest do ogrzania – w kolejnym cyklu - powietrza spalania. Sterowanie pracą pieca odbywa się przy użyciu automatycznego systemu sterowania. Odpylone gazy odlotowe odprowadzane są emitorem T26.

Piec Maerz wyposażony jest w emitor rozruchowy T40, którym odprowadzane są gazy odlotowe podczas rozruchu pieca lub podczas awarii instalacji odpylającej.

Taśmociągi surowca do pieca – niezabudowane. Taśmociągi produktu – zabudowane.

Uziarnienie kamienia stosowanego w piecu Maerz: 70-130 mm.

Na całość instalacji pieca Maerz składają się ponadto niżej wymienione obiekty i urządzenia współpracujące:

- zbiorniki magazynowe kamienia o pojemności 2 x 195 Mg - otwarte, zasilane z otwartych składów kamienia, poprzez stację przesypową kamienia, przy użyciu przenośników taśmowych,
- załadunek kamienia do skipu - kamień ze zbiorników dostarczany jest do kubła skipu podawaczem wibracyjnym wyposażonym w sito palcowe odsiewające kamień o granulacji nieodpowiadającej zadanym parametrom,

- 2 zbiorniki buforowe, z których zasilany jest kamieniem każdy szymb pieca (poprzez zasobniki obrotowe z zamknięciem dzwonowym),
- zbiorniki podpiecowe – magazynujące wapno po procesie wypału w piecu, o pojemności 2 x 50 Mg,
- budynek dmuchaw – w budynku zainstalowano dmuchawy pracujące na potrzeby powietrza do spalania i chłodzenia uciąganego wapna oraz lanc,
- odpylacz gazów odlotowych z pieca oraz urządzenia transportujące pył z odpylacza do zbiornika buforowego pyłu i zbiornik buforowy pyłu,
- urządzenia uciągowe i transportujące wapno z instalacją odpylającą.

Piec szybowy z mieszanym wsadem typu 100C (MFSK) nr 3, nr 4, nr 5, nr 6

- | | |
|--|---|
| - wydajność pieca | 140 Mg wapna/dobę (každy piec) |
| - rodzaj stosowanego paliwa | antracyt lub koks, węgiel (do rozpalania) |
| - rodzaj urządzenia ograniczającego emisję | brak |

Na całość instalacji składają się, oprócz szymb pieca, następujące obiekty i urządzenia (dla każdego pieca):

- zbiornik żelbetowy o pojemności 195 Mg magazynujący surowiec oraz urządzenia transportujące - do zasilania zbiornika kamieniem wapiennym (kamień ze składów wybierany jest podawaczami wibracyjnymi na przenośnik taśmowy, a następnie, poprzez stację przesywową kamienia, przenośnikiem rewersyjnym taśmowym podawany jest do zbiornika),
- zbiornik koksu o pojemności ok. 20 Mg zasilany ze składu przy użyciu podawaczy wibracyjnych i przenośników taśmowych,
- pojemnik wagowy, do którego zsypuje się grawitacyjnie, poprzez podawacze, kamień i koks/antracyt,
- kubeł skipowy, transportujący odważony surowiec i paliwo do zbiornika nad piecem,
- zbiornik nad piecem, z którego mieszanina kamienia i paliwa wprowadzana jest do pieca podawaczem wibracyjnym, poprzez urządzenie zasypowe,
- wentylator poddmuchu - piec pracuje w systemie nadciśnienia,
- cztery ruszty uciągowe, którymi uciągane jest, do zbiornika podpiecowego, wypalone i wystudzone wapno,
- zbiornik podpiecowy wapna.

Wapno ze zbiornika podpiecowego podawane jest podawaczem wibracyjnym na przenośniki taśmowe do dalszej przeróbki lub podawane do punktów ładunkowych, do bezpośredniej sprzedaży.

Układ transportowy uciągów wapna (wspólny dla wszystkich pieców) posiada system odpylający, w skład którego wchodzi filtr tkaninowy. Pyły wychwycone w filtrze zrucane są na taśmę transportującą wypalone w piecach wapno i transportowane wraz z wapnem do silosów. Przesyp z tej taśmy oraz zbiornik rozruchowy posiada system odpylający z filtrem tkaninowym, z którego pyły są gromadzone w big-bagach i okresowo rozładowywane do silosów wapna.

Taśmociągi surowca do pieców – częściowo zabudowane. Taśmociągi produktu – zabudowane. Uziarnienie kamienia stosowanego w piecach szybowych 100C: 70-220 mm.

Łączna wydajność wszystkich pieców: 1110 Mg wapna/dobę

II.1.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw i surowców

Tabela nr 1

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Piec dwuszybowy współprądowo-regeneracyjny typu Maerz	Piece szybowe 100 C z mieszanym wsadem
1	2	3	4	5
1.	Kamień do produkcji wapna	Mg/rok	371 388	378 140
		Mg/Mg _{wapna}	1,85	1,85
2.	Zużycie energii cieplnej	GJ/Mg _{wapna}	4,0	4,6
3.	Zużycie energii elektrycznej	kWh/Mg _{wapna}	25,0	12,0
4.	Gaz koksowniczy	Nm ³ /Mg _{wapna}	230	-
5.	Gaz ziemny	Nm ³ /Mg _{wapna}	111	-
6.	Mazut	Mg/Mg _{wapna}	96	-
7.	Antracyt	Mg/Mg _{wapna}	-	0,17
8.	Koks	Mg/Mg _{wapna}	-	0,17
9.	Węgiel*	Mg/rok	-	10

* - stosowany w fazie rozpalania pieców szybowych - po postoju.

II.1.4. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

W instalacji nie wykorzystuje się wody na potrzeby technologiczne.

II.2. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

II.2.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.2.1.1. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji:

Tabela nr 2

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura wylotowa gazów	Rodzaj urządzenia redukującego emisję	Czas emisji
			[m]	[mm]	[m/s]	[K]		[h]
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	T23	Uciąg wapna z pieców szybowych i pieca Maerz	50	0,40	26,0	313	odpylacz tkaninowy**	4320
2.	T24	Przesyp z taśmy + zbiornik rozruchowy	20	0,45	20,6	293	odpylacz tkaninowy**	4320
3.	T26	Piec dwuszybowy Maerz	50	1,20	26,2	363	odpylacz tkaninowy**	8760 8544*
4.	T27	Piec szybowy 100C nr 3 – komin prawy	50	0,80	7,74	393	brak**	8640
		Piec szybowy 100C nr 3 – komin lewy	50	0,80	7,74	393	brak**	8640
5.	T28	Piec szybowy 100C nr 4 – komin prawy	50	0,80	7,74	393	brak**	8640
		Piec szybowy 100C nr 4 – komin lewy	50	0,80	7,74	393	brak**	8640
6.	T29	Piec szybowy 100C nr 5 – komin prawy	50	0,80	7,74	393	brak**	8640
		Piec szybowy 100C nr 5 – komin lewy	50	0,80	7,74	393	brak**	8640
7.	T30	Piec szybowy 100C nr 6 – komin prawy	50	0,80	7,74	393	brak**	8640
		Piec szybowy 100C nr 6 – komin lewy	50	0,80	7,74	393	brak**	8640
8.	T31	Zbiornik buforowy pyłu z odpylania pieca Maerz	12,4	0,15	23,6	293	brak**	320
9.	T40	Komin rozruchowy pieca Maerz	50 zad.	1,20	K=0	363	brak	216

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

** - zmiany w zakresie sposobu ograniczania emisji ujęte są w punkcie II.4 - w „Harmonogramie realizacji działań dostosowujących instalacje do wymagań najlepszych dostępnych technik, na lata 2014-2018”

II.2.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

Tabela nr 3

Lp.	Oznaczenie emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna*	
				[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6
1.	T23	Uciąg wapna z pieców szybowych i pieca Maerz	Pył ogółem	1,25	
2.	T24	Przesyp z taśmy + zbiornik rozruchowy	Pył ogółem	1,5	

3.	T26	Piec dwuszybowy Maerz - opalanie mazutem	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	7,33 4,13 12,48 18,34	
4.		Piec dwuszybowy Maerz - opalanie gazem koksowniczym	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	7,33 4,13 13,64 18,34	
5.		Piec dwuszybowy Maerz - opalanie gazem ziemnym	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	7,33 4,13 13,64 18,34	
6.	T27	Piec szybowy 100C nr 3 - opalanie koksem	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	19,2 7,2 3,6 757,91	
7.		Piec szybowy 100C nr 3 - opalanie antracytem	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	19,2 8,6 3,6 757,91	
8.	T28	Piec szybowy 100C nr 4 - opalanie koksem	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	19,2 7,2 3,6 757,91	
9.		Piec szybowy 100C nr 4 - opalanie antracytem	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	19,2 8,6 3,6 757,91	
10.	T29	Piec szybowy 100C nr 5 - opalanie koksem	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	19,2 7,2 3,6 757,91	
11.		Piec szybowy 100C nr 5 - opalanie antracytem	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	19,2 8,6 3,6 757,91	
12.	T30	Piec szybowy 100C nr 6 - opalanie koksem	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	19,2 7,2 3,6 757,91	
13.		Piec szybowy 100C nr 6 - opalanie antracytem	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	19,2 8,6 3,6 757,91	
14.	T31	Zbiornik buforowy pyłu z odpylenia pieca Maerz	Pył ogółem	0,2	
15.	Emisja roczna z instalacji		Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla		739,7 333,4 243,9 26 354,0

* - w przypadku pieców szybowych 100C nr 3, nr 4, nr 5, nr 6 - emisja dopuszczalna odnosi się do sumy emisji z komin lewego i prawego poszczególnych pieców.

II.2.2. Emisja hałasu do środowiska

II.2.2.1. Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Tabela nr 4

Lp.	Instalacja	Urządzenie	Czas pracy źródła	
			dzień 6.00-22.00	noc* 22.00-6.00
1	2	3	4	5
Źródła wszechkierunkowe				
P1	Piec 100C nr 3	wentylator podmuchowy	14	7 (7x60/60min)
P2	Piec 100C nr 3	skip – waga i zasyp	7	35min (3,5x10/60min)
P3	Piec 100C nr 3	skip - zasyp górny zbiornika	3	6min (1,5x4/60min)
P4	Piec 100C nr 3	opróżnianie zbiornika górnego	3	15min (1,5x10/60min)
P5	Piec 100C nr 4	wentylator podmuchowy	14	7h (7x60/60min)
P6	Piec 100C nr 4	skip – waga i zasyp	7	35min (3,5x10/60min)
P7	Piec 100C nr 4	skip - zasyp górny zbiornika	3	6min (1,5x4/60min)
P8	Piec 100C nr 4	opróżnianie zbiornika górnego	3	15min (1,5x10/60min)
P9	Piec 100C nr 5	wentylator podmuchowy	14	7h (7x60/60min)
P10	Piec 100C nr 5	skip – waga i zasyp	7	35min (3,5x10/60min)
P11	Piec 100C nr 5	skip - zasyp górny zbiornika	3	6min (1,5x4/60min)
P12	Piec 100C nr 5	opróżnianie zbiornika górnego	3	15min (1,5x10/60min)
P13	Piec 100C nr 6	wentylator podmuchowy	14	7h (7x60/60min)
P14	Piec 100C nr 6	skip – waga i zasyp	7	35min (3,5x10/60min)
P15	Piec 100C nr 6	skip - zasyp górny zbiornika	3	6min (1,5x4/60min)
P16	Piec 100C nr 6	opróżnianie zbiornika górnego	3	15min (1,5x10/60min)
P17	Piec 100C nr 3 - 6 oraz Maerz	uciąg wapna	12	4h (4x60/60min)
Źródła typu budynek				
B1	Budynek dmuchaw – Piec Maerz	dmuchawy	16	8h (8x60/60min)
B2	Piec Maerz	zasyp góry pieca	2	10min (1x10/60min)
B3	Zbiorniki kamienia i koksu	przesypy	11	4h (4x60/60min)

B4	Stacja przesyłowa kamienia piecowego	przesiewacze	8	4h (4x60/60min)
B5	Budynek wentylatora filtra workowego pieca Maerz	wentylator	16	8h (8x60/60min)
Źródła liniowe				
L1	Urządzenia transportujące	przenośnik taśmowy antracytu	3	0
L2	Urządzenia transportujące	przenośnik taśmowy wapna	8	4h (4x60/60min)
L3	Urządzenia transportujące	przenośnik taśmowy kamienia grubego	8	4h (4x60/60min)
L4	Urządzenia transportujące	przenośnik taśmowy nr 19.2 kamienia średniego	6	3h (3x60/60min)
L5	Urządzenia transportujące	przenośnik taśmowy nr 18 kamienia średniego	2	1h (1x60/60min)
L6	Urządzenia transportujące	przenośnik taśmowy nr 2 odsiewek	16	8h (8x60/60min)
L7	Urządzenia transportujące	przenośnik taśmowy nr 3 odsiewek	16	8h (8x60/60min)

* w nawiasie podany czas pracy źródła w czasie odniesienia, który dla pory nocy wynosi 1h

II.2.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu poza zakładem w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 5

Lp.	Oznaczenie terenów *	Opis terenu według tabeli 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 [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			$L_{Aeq D}$	$L_{Aeq N}$
1	2	3	4	5
1.	MN - teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej przy ulicy Skalnej i ulicy Św. Jacka	2a- teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
2.	MW - teren zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej przy ulicy Skalnej	3a - teren zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45

* na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego gminy Tarnów Opolski zatwierdzonego uchwałą Rady Gminy w Tarnowie Opolskim nr III/16/2002 z 30 grudnia 2002 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego wsi Tarnów Opolski.

II.2.3. Emisja odpadów

II.2.3.1. Źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość przewidywanych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób gospodarowania tymi odpadami

Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Przewidywane sposoby gospodarowania odpadami
			Ilość w Mg/rok		
1	2	3	4	5	6
ODPADY NIEBEZPIECZNE					
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady wytwarzane przy urządzeniach pieców (silnikach, przekładniach, palnikach olejowych pieca)	Odpad magazynowany w pojemnikach (beczkach) do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, a następnie w pojemnikach (beczkach) do selektywnej zbiórki odpadu, w magazynie odpadów zlokalizowanym w północnej części zakładu, obok magazynu olejów.	Odpad przekazywany będzie do odzysku podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			2,00		
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady wytwarzane przy urządzeniach pieców (silnikach, przekładniach, palnikach olejowych)	Odpad magazynowany w pojemnikach (beczkach) do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, a następnie w pojemnikach (beczkach) do selektywnej zbiórki odpadu, w magazynie odpadów, zlokalizowanym w północnej części zakładu, obok magazynu olejów.	Odpad przekazywany będzie do odzysku podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			1,00		
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad wytwarzany przy urządzeniach pieców (silnikach, przekładniach, palnikach olejowych pieca)	Odpad magazynowany w pojemnikach (beczkach) do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, a następnie w pojemnikach (beczkach) do selektywnej zbiórki odpadu, w magazynie odpadów, zlokalizowanym w północnej części zakładu, obok magazynu olejów.	Odpad przekazywany będzie do odzysku podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			1,00		
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stanowią zużyte sorbenty, czyściwo, zużyte ubrania robocze zanieczyszczone m.in. substancjami olejowymi	Odpad magazynowany w pojemnikach (beczkach) do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadu, w magazynie odpadów, zlokalizowanym w północnej części zakładu, obok magazynu olejów.	Odpad przekazywany będzie do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			0,20		
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad wytwarzany przy urządzeniach pieców (silnikach, przekładniach, palnikach olejowych pieca)	Odpad magazynowany w pojemnikach (beczkach) do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstawania odpadu, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadu, w magazynie odpadów, zlokalizowanym w północnej części zakładu, obok magazynu olejów.	Odpad przekazywany będzie do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			0,06		

6.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Bateria pieców szybowych (piec Maerz i piece 100C) – okładziny piecowe stanowiące wykończenie wewnętrzne powierzchni pieca	Odpad magazynowany w pojemnikach i big-bagach do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadów, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w magazynie odpadów, zlokalizowanym we wschodniej części zakładu, w kompleksie obiektów magazynu głównego.	Odpad przekazywany będzie do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			900,00		
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE					
7.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady z przemysłu gumowego	Odpad magazynowany w pojemnikach i big-bagach do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadów, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w magazynie odpadów, zlokalizowanym we wschodniej części zakładu, w kompleksie obiektów magazynu głównego.	Odpad przekazywany będzie do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			5,0		
8.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Zużyte gumowe taśmy	Odpad magazynowany luzem na wybetonowanym placu, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w magazynie odpadów.	Odpad przekazywany będzie do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			1,0		
9.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego (niedopały i przepały)	Odpad magazynowany w pojemnikach i big-bagach do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadów, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w magazynie odpadów, zlokalizowanym we wschodniej części zakładu, w kompleksie obiektów magazynu głównego.	Odpad przekazywany będzie do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			250,0		
10.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku (silosie) zlokalizowanym przy odpylaczu pieca Maerz, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w magazynie odpadów.	Odpad przekazywany będzie do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			4500,0		
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stanowią, m.in. zużyte sorbenty, czyściwo, zużyte ubrania robocze niezanieczyszczone substancjami kwalifikowanymi jako niebezpieczne	Odpad magazynowany w pojemnikach i big-bagach do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadów, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w magazynie odpadów,	Odpad przekazywany będzie do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

			4,0	zlokalizowanym we wschodniej części zakładu, w kompleksie obiektów magazynu głównego.	
12.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Baterie pieców szybowych (piec Maerz i piece 100C) – okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe	Odpad magazynowany w pojemnikach i big-bagach do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadów, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w magazynie odpadów, zlokalizowanym we wschodniej części zakładu, w kompleksie obiektów magazynu głównego.	Odpad przekazywany będzie do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			900,0		
13.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Materiały izolacyjne	Odpad magazynowany w pojemnikach i big-bagach do selektywnej zbiórki odpadów w miejscu powstania odpadów, a następnie w pojemnikach do selektywnej zbiórki odpadów w magazynie odpadów, zlokalizowanym we wschodniej części zakładu, w kompleksie obiektów magazynu głównego.	Odpad przekazywany będzie do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.
			1,00		

II.2.3.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowco-organicznych	Odpad stanowi ciecz hydrauliczna, której bazę stanowią oleje mineralne, a w szczególnych przypadkach, syntetyczne bazy węglowodorowe lub mieszaniny baz mineralnych i syntetycznych węglowodorowych. Jako bazy olejów hydraulicznych, najczęściej są stosowane oleje bazowe grupy API I. W przypadkach olejów hydraulicznych, o większych wymaganiach jakościowych, są stosowane także oleje bazowe z hydrokrakingu oraz hydroizomeryzacji, grup API II i API III. W skład mineralnych olejów hydraulicznych obok ww. baz, wchodzi dodatki uszlachetniające następujących rodzajów: inhibitory utlenienia, inhibitory korozji, przeciwzużyciowe (AW – anti wear), przeciwzatarciowe (EP – extreme pressure), wiskozatory, depresatory, dyspergatory, a także mogą zawierać barwniki i znaczniki, identyfikujące producenta i zastosowania. Odpad płynny, palny, toksyczny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania. Właściwości odpadów H5, H3-A, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	W trakcie eksploatacji olej silnikowy pod wpływem czynników zewnętrznych - wysokiej temperatury, wysokiego ciśnienia, sił ścinających, tlenu – ulega degradacji. Zmienia się jego skład, skróceniu ulegają łańcuchy polimerowe, degradują dodatki uszlachetniające, tworzą się laki, żywice, WWA. W jego składzie pojawiają się produkty spalanych paliw, a także cząstki metali pochodzące z zużywanych części silnika. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Odpad palny, toksyczny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania. Zużyte

			oleje klasyfikowane są do odpadów niebezpiecznych ze względu na zawartość w swoim składzie szeregu szkodliwych oraz toksycznych związków chemicznych. Właściwości odpadów H5, H3-A, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach.
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje to produkty otrzymywane z ropy naftowej lub produkty syntetyczne, substancje ciekłe, oleiste, palne, pod względem chemicznym to węglowodory z dodatkami uszlachetniającymi, niezmydlające się, nierozpuszczalne w wodzie. Oleje przepracowane, zużyte zawierają zanieczyszczenia organiczne (65-87%) oraz nieorganiczne (13-35%). Na terenie Zakładu stosuje się wyłącznie oleje nie zawierające związków chlorowcoorganicznych oraz polichlorowanych bifenyli (PCB). Odpad to substancja ciekła oleista.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stanowią zużyte sorbenty, czyściwo, zużyte ubrania robocze zanieczyszczone m.in. substancjami oleistymi (węglowodorami). Zużyte sorbenty będące wkładem do sprzętu ochrony osobistej oraz sorbenty stosowane podczas sytuacji awaryjnych to materiały mineralne lub naturalne (trociny), natomiast czyściwo, zużyte ubrania robocze to materiały naturalne – włókna i tkaniny bawełniane zanieczyszczone najczęściej olejami (węglowodory). Właściwości: ciała stałe, palne.
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad w postaci stalowych puszek z papierowym wkładem filtrującym zanieczyszczonym składnikami oleju, tj. asfalteny, koks, karbyony, karbidy, krzemionka, związki metali ciężkich. Skład chemiczny: monopierścieniowe węglowodory aromatyczne, tj. benzen, toluen, etylobenzen, o,m,p-ksylen. Odpad stały, palny, toksyczny. Właściwości odpadów H13, H3-B, zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach.
6.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Okładziny zbudowane są z włókien ogniotrwałych powstałych na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych. Rozdrobnione włókna ceramiczne (forma pyłu), ze względu na swoje właściwości mogą powodować podrażnienia skórne oraz w przypadku nie zachowania podstawowych zasad BHP, schorzenia układu oddechowego.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady składają się z rozciągliwego materiału, elastomeru chemicznie zbudowanego z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Nie posiada właściwości wybuchowych, żrących, wysoce łatwopalnych i łatwopalnych.
2.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte gumowe taśmy)	
3.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego (niedopały i przepały)	Wodorotlenek wapnia - Ca(OH) ₂ Barwa: biała, biaława lub beżowa. W postaci mączki bezzapachowej. Odpad nie jest silnie toksyczny, klasyfikuje się jako działający drażniąco na skórę i drogi oddechowe, może powodować poważne podrażnienie oczu. pH: 12,4, roztwór nasycony, 20 °C. Nie posiada właściwości wybuchowych, żrących, utleniających, wysoce łatwopalnych i łatwopalnych.
4.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	Pył z odpylaczy tkaninowych powstaje z drobno zmielonych cząstek wsadu wapiennego, z termicznej i mechanicznej degradacji wapna i wapienia wewnątrz pieca oraz, w mniejszym stopniu, z popiołu z paliwa. Odpady spoiw mineralnych o zawartości: CO, CO ₂ , SO ₂ , NO _x . Produkt nie jest silnie toksyczny, klasyfikuje się jako działający drażniąco na skórę i drogi oddechowe. Nie posiada właściwości wybuchowych, żrących, utleniających,

			wysoce łatwopalnych i łatwopalnych.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmatki, ścierki i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02, worki filtracyjne)	<p>Odpad stanowią zużyte worki filtracyjne, które składają się z zabrudzonego wkładu filtracyjnego zanieczyszczonego pyłami. Odpad składa się z materiału filcu igłowego (tj. poliestru, polipropylenu, nylonu, teflonu, nomexu, rytonu, P-84) lub z tkanin (tj. bawełna, szkło, nyalaon, poliester). Jest to włóknina termoodporna (włókno melaminowe, włókno metaaramidowe) o gramaturze od 300 do 750 g/m², przeznaczone do filtracji gorących gazów do temperatury 200-220°C (dopuszczalne są skoki temperatury do 260°C). Wykończenie antyadhezyjne powierzchni roboczej włókniny (dyspersja teflonowa) ułatwia regenerację elementów filtracyjnych.</p> <p>Włóknina może być stosowana w formie worków lub kieszeni filtracyjnych w różnych typach urządzeń odpylających.</p> <p>Odpad charakteryzuje się wysoką wytrzymałością mechaniczną oraz odpornością na działanie czynników chemicznych, zarówno kwaśnych jak i zasadowych. Wrażliwy na metale alkaliczne i fluor.</p> <p>Zużyta odzież ochronna to zabrudzone tekstylia naturalne i sztuczne.</p> <p>Odpad palny. Nie posiada właściwości wybuchowych, żrących, wysoce łatwopalnych i łatwopalnych. Nie posiada również właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
6.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	<p>Odpad stanowią zużyte okładziny piecowe, stanowiące wykończenie wewnętrzne powierzchni pieca. Pod względem swoich właściwości okładziny zbudowane są z włókien ogniotrwałych powstałych na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych. Zbrylone kawałki okładzin nie stanowią zagrożenia dla zdrowia ludzkiego. Odpad zawiera głównie elementy cegły szamotowej, która w swoim składzie może zawierać tlenki, : CaO, MgO, Fe₂O₃, SiO₂.</p> <p>Odpad charakteryzuje się odczynem kwaśnym, bądź zasadowym, w zależności od użytych materiałów ogniotrwałych. Odpad nie jest toksyczny, wykazuje duże zróżnicowanie pod względem wielkości, łatwy do zagospodarowania.</p>
7.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	<p>Odpad stanowi wełna mineralna – ciało stałe, pod względem chemicznym to masa szklana wapniowo-sodowa, jak również styropian – ciało stałe, płyty piankowe z tworzywa syntetycznego – produktu polimeryzacji styrenu lub korek – materiał pochodzenia naturalnego.</p> <p>Odpad stały, palny lub stalpalny.</p>

II.2.3.3. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane są firmom specjalistycznym posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

II.2.3.4. Transport odpadów będzie realizowany środkami transportu podmiotów zewnętrznych posiadających stosowne zezwolenia.

II.2.3.5. Dopuszcza się przekazywanie odpadów osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

II.2.4. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji

Instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków.

II.2.5. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Instalacja może być eksploatowana w wariantach – z uwagi na rodzaj stosowanego paliwa.
 Piec Maerz – opalanie gazem ziemnym lub koksowniczym lub olejem opałowym (mazutem).
 Piece szybkie 100C – opalanie koksem lub antracytem.

II.3. 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

Tabela nr 8

Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych	Maksymalny czas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych [h/rok]	Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich warunkach
1	2	3
<p>Rozruch pieca Maerz - I faza – rozpalanie pieca za pomocą palnika rozpałkowego</p> <p>- II faza – od osiągnięcia, w kanale łączącym pieca, temperatury około 1000°C i temperatury spalin około 50°C - do czasu, gdy temperatura spalin osiągnie punkt rosy i spaliny skierowane zostaną na instalację odpylającą; paliwo podawane na lance główne; minimalna temperatura gazów spalinowych, której osiągnięcie pozwala na skierowanie ich na instalację odpylającą wynosi 80°C;</p>	<p>I faza - 120</p> <p>II faza - 96</p> <p>łącznie - 216</p>	<p>Praca pieca bez urządzeń redukujących emisję pyłu do czasu, gdy temperatura spalin osiągnie punkt rosy</p> <p>Odprowadzanie zanieczyszczeń poprzez komin rozruchowy</p>

Rozruch pieców szybowych 100C – w pierwszej fazie rozpalania pieca możliwość stosowania węgla w ilości ok. 10 Mg na jeden rozruch.

Warunki odbiegające od normalnych mające wpływ na gospodarkę odpadami

Tabela nr 9

Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych	Maksymalny czas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych [h/rok]	Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich warunkach
1	2	3
Zatrzymanie i rozruch pieca do wypału wapna	Piec Maerz - 216 godzin raz w roku Piec 100C - 168 godzin w roku	powstanie odpadu o kodzie 10 13 04 - odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego (niedopały i przepały)
Postój pieca na wymianę wymurówki	Piec Maerz - 216 godzin - wymiana wymurówki wykonywana jest co 6 - 8 lat Piec 100C - 168 godzin - wymiana wymurówki wykonywana jest co 6 - 8 lat	powstanie odpadu o kodzie 10 13 04 - odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego (niedopały i przepały)

II.4. 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

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

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

1. kontrola osiąganych wskaźników procesowych i optymalizacja procesu technologicznego z zastosowaniem komputerowego systemu sterowania procesami, w tym prowadzenie procesu technologicznego mając na uwadze zapewnianie dotrzymywania dopuszczalnych warunków wprowadzania substancji i energii do środowiska oraz prowadzenie gospodarki materiałowo-surowcowej w oparciu o zasady minimalizacji zużycia surowców i mediów,
2. utrzymywanie wysokiej wydajności urządzeń,
3. badanie jakości paliw, stosowanych w piecach,
4. stosowanie urządzeń ograniczających emisję pyłu do powietrza i systematyczne kontrolowanie stanu technicznego instalacji odpylających,
5. stosowanie wskaźników poziomu w silosach magazynowych z wyłącznikami przerywającymi załadunek,
6. minimalizowanie i zapobieganie emisjom niezorganizowanym pyłu poprzez stosowanie obudów - istotnych z punktu widzenia emisji niezorganizowanej – źródeł, w tym zabudowanych ciągów transportowych, magazynowanie w silosach surowców i produktów o mniejszej granulacji, magazynowanie odpadów o kodzie 101304 i 101313 w sposób zabezpieczający przed pyleniem, systematyczne utrzymywanie porządku na placach i drogach,
7. ograniczenie ilości powstających odpadów poprzez:
 - przestrzeganie reżimu technologicznego w procesie produkcyjnym, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami technologicznymi,
 - optymalizację procesów produkcji i maksymalne wykorzystanie surowców,
 - stosowanie możliwych, nowoczesnych osiągnięć technicznych, mogących mieć wpływ na zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów, np. przez modernizację instalacji technologicznej oraz instalacji z nią związanych,
 - stosowanie i przestrzeganie prawidłowej gospodarki opakowaniowej, w tym dotyczącej opakowań wielokrotnego użytku, co pozwala na ograniczenie ilości odpadów z opakowań,
 - minimalizowanie ilości stanów odbiegających od normalnych – głównie zatrzymania i uruchamiania instalacji,
8. prowadzenie systemu gospodarowania odpadami polegającego na:
 - ścisłej i dokładnej segregacji odpadów,
 - selektywnym sposobie magazynowania odpadów oraz właściwym ich zagospodarowaniu,
 - magazynowaniu odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko,
9. działania, których realizacja ma na celu dostosowanie instalacji do spełniania wymagań najlepszych dostępnych technik, określone w harmonogramie:

Harmonogram realizacji działań dostosowujących instalacje do wymagań najlepszych dostępnych technik, na lata 2014-2018

Tabela nr 10

Lp.	Nazwa zadania	Termin realizacji	Efekty
1	2	3	4
1.	Modernizacja instalacji odpylającej gazy odlotowe z pieca Maerz a) zabezpieczenie środków finansowych i zlecenie prac projektowych b) prace budowlano - montażowe	do 31.12.2015 r. do 30.09.2016 r.	Dostosowanie instalacji odpylającej do aktualnej zdolności produkcyjnej pieca. Zwiększenie stopnia ograniczania emisji pyłów – do osiągnięcia stężenia na poziomie 10 mg/Nm ³ – w celu dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zwiększenie szczelności instalacji odpylającej.
2.	Budowa instalacji oczyszczających gazy odlotowe z pieców szybowych 100 C a) zabezpieczenie środków finansowych i zlecenie prac projektowych b) prace budowlano - montażowe	do 30.06.2017 r. do 31.03.2018 r.	Realizacja wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik w zakresie ograniczania emisji pyłów z gazów odlotowych powstających w procesach opalania pieców poprzez zastosowania systemu oczyszczania gazów odlotowych z filtrem.
3.	Modernizacja instalacji odpylających skanalizowane emisje pyłów z pozostałych źródeł a) zabezpieczenie środków finansowych i zlecenie prac projektowych b) prace budowlano - montażowe	do 30.06.2017 r. do 31.03.2018 r.	Zwiększenie stopnia ograniczania emisji pyłów – w celu dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik.

II.5. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywna gospodarka energetyczna realizowana jest poprzez:

- regularną kontrolę zużycia energii i paliw na wszystkich ciągach produkcyjnych;
- bieżącą analizę wskaźnika zużycia energii w odniesieniu do wielkości produkcji, uruchamianie działań korygujących;
- stały nadzór, konserwację i remonty urządzeń, dobór urządzeń o wysokiej efektywności energetycznej oraz wdrażanie nowych energooszczędnych rozwiązań;
- stosowanie w piecach określonej frakcji kamienia – zapewniającej optymalną wymianę ciepła i wypełnienie przestrzeni pieca surowcem.

II.6. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

II.6.1. Monitoring procesów technologicznych

Monitorować proces technologiczny poprzez stałą kontrolę:

- ilości surowców stosowanych do produkcji, poprzez układy wag zamontowanych na ciągach technologicznych,
- ilości i jakości paliw stosowanych do wypału wapna,
- ilości wykorzystywanej energii elektrycznej i cieplnej,
- parametrów pracy pieców takich jak: temperatura i ciśnienie, prędkość przepływu,
- parametrów pracy instalacji odpylającej piec Maerz (różnica ciśnień, temperatura gazów).

Dane z monitoringu procesu technologicznego rejestrować.

Ponadto zobowiązuje się prowadzącego instalację do monitorowania i rejestrowania następujących danych:

piec Maerz:

- godzin załączenia palników rozpałkowych,
- godzin załączenia lanc głównych,
- parametrów charakteryzujących zakończenie poszczególnych faz rozruchu,
- godzin załączania i wyłączenia instalacji odpylającej piec Maerz wraz z danymi o temperaturze spalin i różnicy ciśnień na filtrze,
- czasu pracy pieca Maerz w stanach awarii urządzeń odpylających,

piece szybowe 100C:

- godzin rozpoczęcia i zakończenia rozruchu (gdy jakość wapna osiągnie poziom zgodny z Kartą Wymagań Technologicznych)

oraz do bieżącej kontroli parametrów pracy pozostałych instalacji odpylających.

II.6.2. Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji

II.6.2.1. Monitorowanie emisji do powietrza

A) Zakres:

Celem kontroli dotrzymania wielkości dopuszczalnej emisji substancji do powietrza ze źródeł technologicznych zobowiązuje się do prowadzenia pomiarów emisji pyłu ogółem, dwutlenku siarki, tlenków azotu i tlenku węgla do powietrza z następujących źródeł:

- piec Maerz - z częstotliwością 1 raz w roku,
- piece szybowe 100C nr 3, 4, 5, 6 - z jednego pieca w roku, z częstotliwością 1 raz w roku (w przypadku, gdy eksploatowanych jest kilka pieców w danym roku – pomiary emisji wykonywać w każdym roku z innego pieca).

Pomiary emisji z komina lewego i prawego pieców szybowych 100C wykonywać jednocześnie. Emisja z pieca szybowego 100C stanowi sumę emisji z komina lewego i prawego.

B) Metodyki:

Określa się następujące metodyki wykonywania pomiarów emisji oraz metodyki pomiarów parametrów odniesienia:

Tabela nr 11

Lp.	Nazwa substancji lub parametru	Jednostka	Metodyka pomiaru
1	2	3	4
1.	Pył ogółem	mg/m ³	Metoda grawimetryczna zgodnie z normą PN-Z-04030-7 lub PN-EN 13284-1 lub dowolna inna technika wzorcowana grawimetrycznie
2.	Dwutlenek siarki	mg/m ³	Absorpcja promieniowania IR lub UV lub inna metoda optyczna
3.	Tlenki azotu	mg/m ³	Chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna
4.	Tlenek węgla	mg/m ³	Absorpcja promieniowania IR
5.	Prędkość przepływu lub ciśnienie dynamiczne spalin	m/s Pa	Dowolne metody gwarantujące niepewność pomiaru mniejszą od 10%
6.	Temperatura w przekroju pomiarowym	K	Dowolna, gwarantująca niepewność pomiaru ± 5 K
7.	Współczynnik wilgotności	%	Dowolne metody gwarantujące niepewność pomiaru mniejszą od 10%, dopuszcza się metodę bilansu do wyznaczania wilgotności gazu, gdy gwarantuje uzyskanie niepewności wyniku mniejszej od 10%
8.	Ciśnienie statyczne	Pa	Dowolne metody gwarantujące niepewność pomiaru mniejszą od ± 10 Pa

II.6.2.2. Usytuowanie stanowisk pomiarowych:

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

- T26 – piec Maerz – na odcinku pionowym emitora, 8 m za odpylaczem;
- T27, T28, T29, T30 – piece szybowe 100C nr 3, nr 4, nr 5, nr 6 – na odcinkach pionowych komina prawego i lewego każdego pieca, w odległości 6 m przed wylotem;
- T23 – uciąg wapna z pieców - na odcinku pionowym emitora, 0,8 m za odpylaczem;
- T24 – przesyp z taśmy + zbiornik rozruchowy – za odpylaczem, na odcinku pionowym emitora, w odległości 2,5 m za wentylatorem odpylacza.

II.7. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji, substancji i energii, w tym wyników pomiarów

II.7.1. W zakresie emisji substancji do powietrza

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

II.7.2. Pozostałe

Wyniki z monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres co najmniej 5 lat i udostępniać na żądanie organom kontrolnym. Dane bilansować w ujęciu rocznym.

II.8. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii

Instalacja do produkcji wapna w piecu współprądowo-regeneracyjnym typu Maerz oraz w czterech piecach szybowych z mieszanym wsadem typu 100C, eksploatowana przez ZW Lhoist SA w Tarnowie Opolskim nie jest kwalifikowana, zgodnie z aktualnym stanem prawnym, jako zakład o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Eksploatacja instalacji może stworzyć zagrożenie lokalne w wyniku wystąpienia awarii urządzeń technologicznych lub zdarzeń takich jak pożar, wybuch, rozszczelnienie zbiorników magazynujących produkty naftowe wykorzystywane w gospodarce olejowej, awaria urządzeń odpylających. Zakład posiada procedury zapewniające odpowiednie reagowanie na awarie związane z zagrożeniem dla osób lub środowiska.

II.8.1. Zapobieganie awariom

Zapobieganie awariom polega na:

- stałym monitorowaniu przebiegu procesów oraz stanu urządzeń i instalacji przy użyciu aparatury kontrolno-pomiarowej,
- prowadzeniu ciągłej obsługi technicznej instalacji,
- przeprowadzaniu okresowych kontroli stanu technicznego urządzeń i instalacji,
- bieżącym usuwaniu nieprawidłowości i usterek przez obsługę techniczną oraz realizacji planowanych remontów.

II.8.2. Ograniczanie skutków awarii i postępowanie w czasie wystąpienia awarii

W przypadku awarii urządzeń odpylających – podjąć natychmiastowe działania zmierzające do niezwłocznego usunięcia przyczyny awarii.

W przypadku uwolnienia substancji chemicznych mogących powodować zagrożenie dla środowiska lub ludzi – należy podjąć natychmiastowe kroki zmierzające do usunięcia przyczyn uwolnienia oraz skutków uwolnienia – w szczególności wynikające z karty charakterystyki substancji niebezpiecznej.

Zobowiązuje się ZW Lhoist SA w Tarnowie Opolskim do informowania Marszałka Województwa Opolskiego oraz Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wystąpieniu awarii skutkującej możliwością wzrostu negatywnego oddziaływania na środowisko w niżej określonych terminach:

- w przypadku pożaru lub wybuchu – niezwłocznie,
- w pozostałych przypadkach – w ciągu 48 godzin od momentu wystąpienia awarii.

II.9. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

Spółka nie przewiduje likwidacji instalacji w ciągu najbliższych 10 lat od wydania niniejszego pozwolenia.

II.9.1. W przypadku konieczności zakończenia eksploatacji instalacji i częściowej lub całkowitej likwidacji instalacji należy podjąć następujące działania:

- zabezpieczyć nadzór osoby odpowiedzialnej za ochronę środowiska nad wykonywaniem prac rozbiórkowych,
- zabezpieczyć systemy kanalizacyjne,
- opróżnić wyłączone z eksploatacji instalacje, zarówno z zalegających w nich materiałów, jak i odpadów,
- wyselekcjonować nadające się do użytku i przedstawiające wartość rynkową materiały, instalacje, urządzenia, maszyny, obiekty składające się na instalację,
- likwidowane urządzenia i maszyny, stanowiące odpad, przekazać - w zależności od rodzaju odpadu - do recyklingu, odzysku lub składowania,
- niewykorzystane substancje chemiczne przekazać do wykorzystania w innych instalacjach lub do unieszkodliwienia przez firmy zewnętrzne;
- odpady z rozbiórki budynków przeznaczyć do odzysku lub unieszkodliwienia,
- sklasyfikować odpady wytworzone w toku procesu likwidacyjnego instalacji i przekazać do odzysku lub unieszkodliwienia,
- teren pozostały po likwidacji instalacji przebadać na obecność zanieczyszczeń w glebie, a w przypadku ich ponadnormatywnej ilości poddać zanieczyszczoną glebę regeneracji na miejscu lub zebrać, sklasyfikować jako odpad i poddać unieszkodliwieniu.

Likwidację obiektów i urządzeń należy prowadzić przy zastosowaniu specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczny dla ludzi i środowiska demontaż poszczególnych obiektów. Likwidacja instalacji musi być prowadzona zgodnie z obowiązującymi (w czasie likwidacji) przepisami prawa budowlanego oraz wymogami ochrony środowiska.

II.9.2. O zamiarze likwidacji instalacji (lub jej części), objętej niniejszą decyzją, należy niezwłocznie poinformować organ ochrony środowiska w terminie nie później niż 30 dni od dnia rozpoczęcia likwidacji instalacji.

II.10. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przesłania, do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego, sprawozdań z realizacji poszczególnych etapów zadań, określonych w „Harmonogramie realizacji działań dostosowujących instalacje do wymagań najlepszych dostępnych technik, na lata 2014-2018”, zawartym w punkcie II.4 pozwolenia, popartych dowodami - w terminie do 30 dni po upływie terminu realizacji każdego z tych etapów.

II.11. Termin obowiązywania pozwolenia

Ustala się czas obowiązywania pozwolenia na okres do: **21.08. 2024 r.**

UZASADNIENIE

Zakłady Wapiennicze Lhoist SA w Tarnowie Opolskim, pismem nr TAR-TOŚ/08/2014 z 6.02.2014 r., zwróciły się z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg na dobę, zlokalizowanej w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5.

Do ww. wniosku dołączone zostały następujące dokumenty:

- 2 egz. opracowania pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg na dobę położonej

w Tarnowie Opolskim ul. Świerczewskiego 5” z załącznikami i wersją elektroniczną - opracowanie Zakładu Projektowo-Usługowego HI-EKO s.c. w Opolu, luty 2014 r.,

- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej za wydanie decyzji,
- potwierdzenie dokonania opłaty rejestracyjnej.

Ustalono, że wnioskodawca wypełnił formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, wynikający art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami), zwanej dalej ustawą Poś, wniesienia – na wyznaczone konto – opłaty rejestracyjnej. Opłatę, w wysokości 12566,10 zł, wniesiono na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w dniu 5 lutego 2014 r.

Eksploracja instalacji do produkcji wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton na dobę, zgodnie z przepisami art. 201 ustawy Poś, w związku z ust. 3 punkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055), podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Z uwagi na to, że instalacja do produkcji wapna jest położona na terenie zakładu, który wydobywa kopaliny metodą odkrywkową na powierzchni obszaru górniczego nie mniejszej niż 25 ha, organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszej decyzji, w myśl art. 378 ust. 2a pkt. 1 ww. ustawy Poś, w związku z § 2 ust. 1 pkt. 27 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. nr 213, poz. 1397 z późniejszymi zmianami), jest Marszałek Województwa Opolskiego.

W związku z tym, że wniosek nie spełniał wymogów formalnych, określonych w ustawie Poś, organ prowadzący postępowanie, pismem z DOŚ.7222.11.2014.BG z 9 kwietnia 2014 r., wezwał o jego uzupełnienie. W ww. wezwaniu organ wskazał również, na występujące we wniosku niespójności informując o konieczności weryfikacji. Zakład uzupełnił wniosek w zakresie wymogów formalnych przy piśmie TAR-TOS/23/2014 z 18.04.2014 r.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 Poś zapis wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, wraz z uzupełnieniem, został przesłany Ministrowi Środowiska pismem DOŚ.7222.11.2014.BG z 8.05.2014 r.

W toku postępowania, w dniu 27.05.2014 r. przeprowadzono oględziny instalacji do produkcji wapna, eksploatowanej przez Spółkę w Tarnowie Opolskim.

Po zapoznaniu się z treścią wniosku i przeprowadzeniu oględzin instalacji, pismem DOŚ.7222.11.2014.BG z 11.07.2014 r., Marszałek wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia wniosku. Spółka ustosunkowała się do ww. wezwania przy piśmie TAR-TOŚ/108/2014 z 31.07.2014. Dodatkowo, przy piśmie TAR-TOŚ/110/2014 z 18.08.2014 r. Spółka uzupełniła wniosek w zakresie dotyczącym wniesienia o jednoczesne uchylenie pozwolenia zintegrowanego, wydanego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJP-6610-1-8/04 z 31.12.2004 r. (ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MW-7636-2/08 z 18.03.2008 r. i DOŚ.BG.7636-77/10 z 10.01.2011 r.) dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1010 Mg/dobę położonej w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5.

Równocześnie, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy Poś obowiązkiem zapewnienia przez organ wydający pozwolenie zintegrowane możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest udzielenie pozwolenia zintegrowanego, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego Zakładom Wapienniczym Lhoist SA, dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej wydajności 1110 Mg/dobę, zlokalizowanej w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5 oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją złożoną w powyższej sprawie i składania uwag i wniosków, w Departamencie Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego w Opolu, w terminie 21 dni od daty ukazania się zawiadomienia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy

ogłoszeń w siedzibie UMWO (8.05.2014 r.), w Gazecie Wyborczej (12.05.2014 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy w Tarnowie Opolskim (13.05.2014 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego w Opolu (8.05.2014 r.). W okresie 21 dni od daty podania przedmiotowej informacji do publicznej wiadomości, do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w przedmiotowej sprawie.

Po przeanalizowaniu wniosku i kompletu załączonych do niego dokumentów wraz z uzupełnieniami oraz uwzględniając wyniki oględzin instalacji, przeprowadzonych 27.05.2014 r., na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1 ustawy PoS udzielono Zakładom Wapienniczym Lhoist SA w Tarnowie Opolskim, niniejszego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg na dobę, zlokalizowanej w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5. Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 1, 2, 3, 5 i art. 202 ust. 1, 4 ww. ustawy.

Z wniosku wynika, że na terenie zakładu w Tarnowie Opolskim eksploatowana jest instalacja do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg na dobę, co kwalifikuje ją do uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zakład bazuje na własnym złożu wapieni triasowych. Surowiec do produkcji dostarczany jest z kamieniołomu do działu przygotowania produkcji, w skład którego wchodzi: łamiarnia wstępna i wtórna oraz sortownia. Kamień wapienny, po rozdrobnieniu i rozdzieleniu na poszczególne klasy uziarnienia, przy pomocy zespołu przenośników kierowany jest na otwarte składy surowca.

Z uwagi na to, że tylko część wydobywanego, łamanego i przesortowanego surowca poddawana jest procesowi wypalania w piecach oraz na to, że w urządzeniach zakładu w Tarnowie Opolskim łączą się strumienie wapna wyprodukowanego również w innych instalacjach - do instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego zaliczono te elementy instalacji całego zakładu, które są związane ze strumieniem surowca przeznaczonym do wypału (wydobywanym na terenie zakładu w Tarnowie Opolskim), poczynając od instalacji transportu surowca ze składu surowca (po procesie łamania i sortowania), poprzez stację przesypową, do zbiorników przypieczowych, a kończąc na zbiorniku rozruchowym w węźle przesypowym wapna. Wsad do pieców do wypalania wapna stanowi kamień o uziarnieniu 70-220 mm.

Wapno palone produkowane jest w piecu typu Maerz i 4 piecach szybowych typu 100C. Piec Maerz opalany jest gazem koksowniczym (istnieje możliwość opalania gazem ziemnym lub paliwem ciekłym - mazutem), a piece typu 100C – antracytem lub koksem. W instalacji nie prowadzi się współpalania odpadów. Gazy odlotowe z pieca Maerz'a są odpylane za pomocą odpylacza. Piece szybowe 100 C aktualnie nie są wyposażone w urządzenia odpylające.

Poza instalacją wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego na terenie zakładu znajdują się instalacje pozostałe związane z przemiałem, sortowaniem, magazynowaniem i załadunkiem wapna, kruszeniem, przesiewaniem i magazynowaniem wapna oraz instalacje związane z przygotowaniem kamienia stanowiącego surowiec do wypału wapna i instalacje do przeróbki kamienia (kamień o uziarnieniu poniżej 50 mm poddawany jest procesowi przeróbki i sprzedawany jest na zewnątrz). Procesy produkcyjne prowadzone na terenie zakładu, niebędące częścią instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, objęte są odrębnymi pozwoleniami.

Z analizy kompletnej dokumentacji wynika, że w wyniku prowadzenia optymalizacji procesu technologicznego produkcji wapna w piecu Maerz prowadzący instalację uzyskał możliwość zwiększenia wydajności tego pieca z 450 Mg wapna na dobę do 550 Mg/dobę, co w efekcie zwiększyło zdolność produkcyjną całej instalacji do wypału wapna z 1010 Mg/dobę do 1110 Mg/dobę (na podstawie wyliczeń procesowych, doświadczeń z innych zakładów grupy Lhoist i przeprowadzonych testów zweryfikowano sposób prowadzenia instalacji uzyskując stabilniejszy proces i korzystniejszy rozdział ciepła oraz wydłużenie efektywnego czasu pracy instalacji w związku ze skróceniem czasu przesterowania między szybami). W związku z powyższym Spółka wniosła o uwzględnienie aktualnych możliwości produkcyjnych pieca Maerz. Ww. działania nie mają charakteru przedsięwzięcia,

w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt. 13 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 r. poz. 1235 ze zmianami).

Wg oceny przeprowadzonej w 2004 r., w postępowaniu w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego, instalacja spełniała wymagania najlepszej dostępnej techniki. Oceny w tym zakresie dokonano wówczas w oparciu o „Przewodnik BAT dla najlepszych dostępnych technik w polskim przemyśle cementowo-wapienniczym” opracowanym we wrześniu 2003 r. oraz „Dokument referencyjny dla najlepszych dostępnych technik w przemyśle cementowo-wapienniczym” zatwierdzony przez Komisję Europejską w 2001 r.

Aktualnie najlepsze dostępne techniki oraz poziomy emisji i zużycia związane ze stosowaniem tych technik (z uwzględnieniem szczególnych warunków odniesienia jak np. okresy uśredniania) są przedstawione w zrewidowanym dokumencie referencyjnym pn. „Dokument referencyjny dotyczący najlepszych dostępnych technik w przemysłach cementowym, wapienniczym oraz produkcji tlenku magnezu”, opracowanym przez Komisję Europejską i opublikowanym w maju 2010 r. Oceny dotrzymywania najlepszej dostępnej techniki dokonano, w przedłożonym wniosku, w oparciu o ww. dokument referencyjny.

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,
- osiągnięcia sprawnego i stabilnego procesu w piecach poprzez zastosowanie określonych technik,
- dokładnego doboru i kontroli substancji wprowadzanych do pieca w celu obniżenia i/lub wyeliminowania emisji,
- regularnego monitorowania i dokonywania pomiarów parametrów procesu i emisji,
- ograniczania/minimalizowania zużycia energii cieplnej poprzez zastosowanie kombinacji różnych metod/technik,
- minimalizowania zużycia energii elektrycznej poprzez zastosowanie określonych metod/technik,
- minimalizowania zużycia kamienia poprzez zastosowanie określonych metod,
- dokonywania dokładnego doboru i kontroli paliw stosowanych w piecach,
- minimalizowania/zapobiegania niezorganizowanym emisjom pyłów poprzez zastosowanie określonych metod/technik,
- stosowania systemu zarządzania eksploatacją, która dotyczy w szczególności działania filtrów w źródłach powstawania pyłów (innych niż piece do wypołu) – w tym ograniczenia zorganizowanych emisji pyłów do poziomu poniżej 10 mg/Nm³ jako wartości średniej w okresie pomiarowym (pomiar punktowy przez co najmniej pół godziny) poprzez stosowanie filtrów tkaninowych lub do poziomu <10-20 mg/Nm³ jako wartości średniej w okresie pomiarowym (pomiar punktowy przez co najmniej pół godziny) poprzez zastosowanie płuczek mokrych,
- ograniczania emisji pyłów z gazów odlotowych powstających w procesach opalania pieców poprzez zastosowanie systemu oczyszczania gazów z filtrem (w przypadku stosowania filtrów tkaninowych poziomy emisji związane z BAT wynoszą poniżej 10 mg/Nm³ jako średnia dobową),
- ograniczania emisji związków gazowych z gazów odlotowych w procesach opalania pieców poprzez zastosowanie określonych pierwotnych metod/technik obniżania ww. emisji,
- ograniczania emisji NO_x z gazów odlotowych w procesach opalania pieców poprzez zastosowanie określonych metod/technik; dokument referencyjny określa, że emisja NO_x odpowiadająca stosowaniu BAT (w piecach typu PFRK i MFSK) kształtuje się na poziomie 100-350 mg/Nm³ (wartość średniodobowa, wyrażona jako NO₂),
- ograniczania emisji SO_x z gazów odlotowych w procesach opalania pieców poprzez zastosowanie określonych metod/technik; dokument referencyjny określa, że emisja SO_x odpowiadająca

- stosowaniu BAT (w piecach typu PFRK i MFSK) kształtuje się na poziomie 50-200 mg/Nm³ (wartość średniodobowa, wyrażona jako SO₂),
- ograniczania emisji CO z gazów odlotowych poprzez zastosowanie określonych pierwotnych metod/technik; dokument referencyjny określa, że emisja CO odpowiadająca stosowaniu BAT (w piecach typu PFRK i MFSK) kształtuje się na poziomie <500 mg/Nm³ (wartość średniodobowa),
 - ograniczania emisji TOC z gazów odlotowych powstających podczas procesów opalania pieców poprzez zastosowanie określonych metod/technik; dokument referencyjny określa, że emisja TOC odpowiadająca stosowaniu BAT (w piecach typu PFRK i MFSK) kształtuje się na poziomie <30 mg/Nm³ (wartość średniodobowa, wyrażona jako SO₂),
 - ponownego wykorzystania odpadów procesowych, w stosownych przypadkach,
 - utylizacji pyłu, niskoklasowego wapna palonego i wapna hydratyzowanego w wybranych produktach komercyjnych,
 - ograniczenia/zminimalizowania hałasu emitowanego podczas procesów produkcji wapna poprzez zastosowanie kombinacji określonych metod/technik.

We wniosku wykazano, że eksploatowana przez ZW Lhoist SA w Tarnowie Opolskim instalacja do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg na dobę, objęta niniejszym pozwoleniem, zgodnie z zapisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy Poś spełnia znaczną część wymagań najlepszych dostępnych technik (NDT) - w zakresie stosowanych procesów technologicznych, metod ochrony powietrza, ochrony przed hałasem i gospodarki odpadowej oraz nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska. Przedstawiono m.in. dane dot. sposobu zarządzania środowiskiem, kontroli parametrów technologicznych, sposobów ograniczania poziomu zużycia energii cieplnej oraz minimalizacji zużycia energii elektrycznej, sposobów ograniczania emisji niezorganizowanej pyłów oraz ograniczania emisji zorganizowanej pyłów i gazów, sposobów minimalizacji powstawania odpadów. Przedstawiono poziomy wskaźników zużycia surowców i energii, osiągnięte przez instalację oraz poziomy wielkości emisji substancji.

Jak wykazano w załączonych dokumentach instalacje objęte niniejszym pozwoleniem nie spełniają aktualnych wymagań najlepszych dostępnych technik, określonych w zrewidowanym dokumencie referencyjnym, dotyczącym najlepszych dostępnych technik w przemyśle cementowym, wapienniczym oraz produkcji tlenku magnezu z 2010 r., w kilku aspektach, tj.:

- nie stosuje się systemów oczyszczania gazów odlotowych z filtrem w celu ograniczania emisji pyłów powstających w procesach opalania pieców szybowych 100C,
- efekty oczyszczania gazów odlotowych, w zainstalowanych (na różnych źródłach) odpylaczach tkaninowych - w stosunku do możliwości jakie mogą osiągać tego rodzaju odpylacze wskazuje na potrzebę ich modernizacji lub wymiany.

Prowadzący instalację, mając na względzie konieczność zwiększenia efektywności działań mających na celu ograniczenie emisji z instalacji, z uwagi na:

- koszty związane z przeprowadzeniem modernizacji istniejących instalacji odpylających, na wysokość których ma wpływ np. w przypadku pieca Maerz - możliwość skoordynowania modernizacji z remontem wymurówki pieca (w celu ograniczenia czasu postoju pieca)

oraz

- planowane przeprowadzenie analizy w zakresie zastosowania optymalnych rozwiązań technicznych (dot. instalacji odpylających piece szybowe) uwzględniających koszty inwestycji, które wiążą się m.in. z ilością urządzeń wymagających modernizacji (po weryfikacji zapotrzebowania na produkty o określonych jakościach) oraz możliwość skoordynowania prac z remontem wymurówki,

wystąpił o ustalenie harmonogramu realizacji zadań inwestycyjnych ukierunkowanych na osiągnięcie poziomów emisji pyłu odpowiadających najlepszym dostępnym technikom.

Zgodnie z art. 211 ust.2a ustawy Poś, w przypadku gdy spełnienie wymagań najlepszych dostępnych technik wiąże się z realizacją działań, w okresie na jaki ma być wydane pozwolenie,

w pozwoleniu tym ustala się odpowiedni harmonogram realizacji wymaganych działań, wprowadzających w instalacji rozwiązania powodujące zmniejszenie emisji i ograniczenie oddziaływania instalacji na środowisko, których realizacja nastąpi w okresie obowiązywania tego pozwolenia.

Marszałek Województwa Opolskiego, po analizie dokumentów przedstawiających propozycję harmonogramu realizacji zadań inwestycyjnych oraz sposób ich finansowania wyraził zgodę na ustalenie harmonogramu zgodnie z wnioskiem Spółki.

Niniejszą decyzją określono zatem harmonogram działań inwestycyjnych, wprowadzających w instalacji rozwiązania powodujące ograniczenie oddziaływania instalacji na środowisko, z wyszczególnieniem etapów realizacji nie dłuższych niż roczne. Ustalając harmonogram organ jednocześnie zobowiązał Spółkę do przedkładania sprawozdania z realizacji działań określonych w harmonogramie, w terminie 30 dni od upływu terminu realizacji poszczególnych etapów. Sprawozdanie to ma być poparte dokumentami świadczącymi o faktycznej realizacji działań.

Z przedstawionych we wniosku informacji ponadto wynika, że:

- eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska:
 - poza terenem, do którego prowadzący tę instalację posiada tytuł prawny - w przypadku emisji substancji do powietrza,
 - na terenach normowanych, o których mowa w tabeli nr 6 - w przypadku emisji hałasu do środowiska,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- instalacja nie jest uznana za zakład o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.
- instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie wymaga poboru wód na cele technologiczne oraz nie jest źródłem powstawania ścieków.

Instalacja nie podlega standardom emisyjnym określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. nr 95, poz. 558).

Dla potrzeb wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu oraz obliczenia opadu pyłu ogółem. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczeń powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji eksploatowane przez Spółkę, tj. źródła emisji związane z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz źródła emisji związane z eksploatacją pozostałych instalacji (w zakresie, w którym występuje łączne oddziaływanie). Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będącej przedmiotem wniosku nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87). Analizą objęto substancje takie jak pył ogółem, PM10 i PM2,5, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla.

Wielkość emisji została ustalona w pozwoleniu – zgodnie z wnioskiem Spółki - dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie załączonych do wniosku obliczeń rozprzestrzeniania się hałasu organ stwierdził, że oddziaływanie przedmiotowej instalacji nie będzie powodowało przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach normowanych w tym zakresie, zarówno w porze dziennej, jak i nocnej.

Biorąc pod uwagę powyższe w punkcie II.2 niniejszego pozwolenia, określono dla ww. instalacji warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, tj.:

- substancji emitowanych do powietrza atmosferycznego, na poziomie nie powodującym, poza granicami terenu, do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu, ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu,
- określono, zgodnie z przepisem art. 211 ust. 2 punkt 3a ustawy Poś, wielkość emisji hałasu, wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} , w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i wielorodzinnej, znajdujących się w oddziaływaniu zakładu oraz wyszczególniono wszystkie emitory hałasu związane z funkcjonowaniem instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego i ustalono dopuszczalny czas ich pracy z uwzględnieniem podziału na porę dzienną i nocną. Podstawą klasyfikacji terenów, dla których ustalono dopuszczalny poziom hałasu jest uchwała Rady Gminy w Tarnowie Opolskim nr III/16/2002 z 30 grudnia 2002 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego wsi Tarnów Opolski,
- scharakteryzowano powstające w związku z eksploatacją instalacji odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny oraz właściwości, a także określono dopuszczalne sposoby zagospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania - zgodnie art. 188 ust. 2b ustawy Poś.

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

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska. Jednocześnie organ dopuścił niniejszą decyzją możliwość przekazywania odpadów osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby – zgodnie z obowiązującymi przepisami (w dacie orzekania obowiązuje Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. 2006 nr 75 poz. 527 z późn. zm.)).

Zgodnie z brzmieniem art. 202 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych, w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza a także z wentylacji grawitacyjnej. W związku z powyższym, w niniejszym pozwoleniu nie ustalono dopuszczalnych warunków dla ww. przypadków.

W pozwoleniu określono warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji. Dotyczy to w szczególności rozruchu pieca Maerz, podczas którego - do osiągnięcia określonych parametrów – nie są odpylane gazy odlotowe z tego pieca oraz rozruchu, unieruchomienia i wymiany wymurówki we wszystkich piecach – z uwagi na możliwość powstawania odpadu o kodzie 10 13 04 – odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego (niedopały i przepały).

Z przedłożonego wniosku wynika ponadto, że w trakcie eksploatacji instalacji możliwe jest zaistnienie awarii odpylacza pieca Maerz. Oznacza to konieczność wyprowadzenia gazów odlotowych poprzez komin rozruchowy (awaryjny) z pominięciem odpylacza, co skutkuje chwilowym wzrostem

poziomu emisji pyłu. Zakład został zobowiązany do kontroli czasu pracy instalacji w stanach awarii instalacji odpylającej.

W celu ograniczenia do minimum możliwości wystąpienia awarii odpylacza eksploatacja instalacji prowadzona jest z zachowaniem reżimu technologicznego, kontrolę procesów technologicznych prowadzi się przy pomocy nowoczesnej aparatury kontrolno-pomiarowej, dokonywane są kontrole i przeglądy instalacji oraz na bieżąco usuwane są usterki.

Działania te zostały określone w punkcie II.4 niniejszej decyzji.

Korzystając z przepisu art. 188 ust. 3 pkt 4 Poś w punkcie II.1.3. decyzji określono dla instalacji rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw. Określenie ww. danych jest istotne z punktu widzenia weryfikacji spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki w zakresie efektywnego wykorzystania energii, zapewnienia racjonalnego zużycia surowców, materiałów i paliw, stosowania technologii małodopadowych.

Z przedłożonego wniosku wynika, że w Zakładzie stosuje się działania i środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji substancji i energii oraz osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. Ponadto, wymagane jest zrealizowanie dodatkowych działań, które mają na celu dostosowanie instalacji do wymagań najlepszych dostępnych technik. Zostały one określone w punkcie II.4 niniejszej decyzji. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej określono w punkcie II.5 pozwolenia.

Z uwagi na to, że sposób prowadzenia procesu technologicznego ma istotny wpływ na wielkość emisji substancji i energii oraz wielkość zużyć energii i paliw prowadzący instalację zobowiązany został, w punkcie II.6 decyzji, do prowadzenia monitoringu procesów technologicznych. Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym nie wymagają z mocy prawa, zgodnie z przepisami obowiązującego obecnie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz ilości pobieranej wody (Dz. U. nr 206, poz. 1291), prowadzenia pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza. Dla kontroli dotrzymywania ustalonej w pozwoleniu emisji substancji do powietrza zobowiązano Spółkę do prowadzenia okresowych pomiarów emisji z głównych źródeł emisji substancji do powietrza i do przekazywania wyników ww. pomiarów Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska. W pozwoleniu określono również metodyki wykonywania pomiarów i parametrów odniesienia, a także wskazano usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji na emitorach poszczególnych źródeł emisji substancji do powietrza, poza emitorem T31 – gdzie prowadzący instalację wykazał brak możliwości technicznych usytuowania ww. stanowiska.

Monitoring rodzaju i ilości odpadów powstających podczas eksploatacji instalacji, polegać będzie na prowadzeniu ewidencji rodzaju i ilości tych odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami tj. obecnie ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Ilość odpadów będzie określana wagowo.

Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie zalicza się do zakładów o zwiększonym (ZZR) ani dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZDR) - zgodnie z obecnie obowiązującym rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479), stąd na podstawie art. 211 ust.2 pkt. 4 ustawy Poś określono w punkcie II.8 niniejszej decyzji sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii.

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że w aktualnym stanie prawnym, instalacja do produkcji wapna w piecach o łącznej zdolności produkcyjnej 1110 Mg na dobę, zlokalizowana w Tarnowie

Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5, eksploatowana przez Zakłady Wapiennicze Lhoist SA w Tarnowie Opolskim, spełnia wymagania niezbędne do udzielenia niniejszego pozwolenia.

Termin obowiązywania pozwolenia, zgodnie z wnioskiem strony, ustalono na okres 10 lat.

Wydanie pozwolenia nastąpiło w terminie określonym w art. 209 ustawy Poś.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy Poś, przed dokonaniem zmian w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie funkcjonowania instalacji, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego.

W związku z zapisem art. 215 ustawy Poś, przed dokonaniem istotnych zmian w instalacji, objętych pozwoleniem zintegrowanym prowadzący instalację jest zobowiązany poinformować Marszałka Województwa Opolskiego o planowanych zmianach i złożyć wniosek o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego.

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.

Opłata należna za wydanie niniejszej decyzji, zgodnie z pozycją III. 40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2012 r., poz. 1282 z późniejszymi zmianami), wynosi 2 011,00 zł (słownie złotych: dwa tysiące jednaście złotych). Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Opola Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249, w dniu 5 lutego 2014 r.



Z up. Marszałka Województwa
Małgorzata Górska
Dyrektor
Departament Ochrony Środowiska

Otrzymują:

/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/

1. Stanisław Rogalski - Pełnomocnik Zakładów Wapienniczych Lhoist SA
Zakłady Wapiennicze Lhoist SA
ul. Świerczewskiego 5
46-050 Tarnów Opolski
2. a.a.

Starszy Specjalista

Barbara Gabryelska

21.08.2014