

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 3 stycznia 2025 r.

ŚG-IV.7222.1.3.2024

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572),
- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku Lafarge Cement S.A. (obecnie Holcim Polska S.A.) ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz – Oddział w Bielawach z dnia 15 stycznia 2024 r. (data wpływu: 23 stycznia 2024 r.) w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych: do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki żużlu i popiołów,

orzekam

I. Udzielić Holcim Polska S.A. ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych: do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki żużlu i popiołów, zlokalizowanej na terenie Holcim Polska S.A. Oddział w Bielawach, 88-192 Piechcin.

II. Informacje ogólne o prowadzącym instalację:

Holcim Polska S.A.

ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz

NIP: 5261060765

REGON: 011843520

Adres zakładu, na którego terenie zlokalizowana jest instalacja:

Holcim Polska S.A.
Oddział w Bielawach
88-192 Piehcin

III. Rodzaj prowadzonej działalności

<i>Nazwa instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</i>	<i>Rodzaj instalacji*</i>	<i>Parametry instalacji</i>
Instalacja do przygotowania i podawania surowców alternatywnych (ARM)	Instalacja dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych: do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki żużlu i popiołów – ust. 5 pkt 3 lit. b tiret 3	Zdolność produkcyjna: 50 Mg/h 1140 Mg/d 354 000 Mg/rok przetwarzanych odpadów/materiałów ¹⁾

* zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości

¹⁾ ilość stosowanych zamiennie innych materiałów o statusie produktów nie przekroczy 185 000 Mg/rok a włącznie z odpadami ilość przetwarzanych materiałów w instalacji nie przekroczy 354 000 Mg/rok

IV. Charakterystyka instalacji, urządzeń i technologii

IV.1 Charakterystyka instalacji

Zadaniem instalacji do przygotowania i podawania surowców alternatywnych (ARM) jest m.in.: wdrożenie gospodarki obiegu zamkniętego i dekarbonizacja procesu wypału klinkieru poprzez zmniejszenie emisji CO₂, odpowiednie przygotowanie surowców i odpadów mineralnych/przemysłowych oraz komponowanie stabilnej mieszanki surowcowej, stworzenie odpowiednich warunków technicznych umożliwiających zwiększenie rodzajów i ilości produktów oraz odpadów wykorzystywanych jako surowce do produkcji klinkieru w instalacji do produkcji klinkieru cementowego. Stosowanie alternatywnych surowców w procesach produkcyjnych, np. produkcji klinkieru, pozwala na zmniejszenie udziału stosowania kruszyw i surowców naturalnych, które są nieodnawialne (np. kamienia wapiennego, piasku). Zastosowane w procesie przetwarzania surowce/odpady posiadają podobne właściwości chemiczne i fizyczne jak kruszywo naturalne.

Instalacja przygotowania i podawania surowców alternatywnych (ARM) może pracować:

- samodzielnie w przypadku zapotrzebowania na rynku gotowej mieszanki dodatków (sprzedaż zewnętrznym podmiotom),
- „on-line” z istniejącą instalacją młyna surowca stanowiącego część instalacji do produkcji klinkieru.

IV.2 Opis procesu technologicznego i urządzeń

Podstawową częścią instalacji jest hala produkcyjno-magazynowa o powierzchni zabudowy około 3660 m², zlokalizowana w bezpośrednim sąsiedztwie istniejącego składu surowca. W hali zostały wydzielone 4 boksy magazynowe (boks A – ok. 300 m², boks B – ok. 650 m², boks C – ok. 600 m², boks D – ok. 450 m²) oraz 1 boks magazynowy do odbioru materiału z węzła kruszenia (boks E – ok. 200 m²) o łącznej powierzchni magazynowej 2200 m², do których dostęp jest możliwy przez niezależne bramy.

W skład wyposażenia technologicznego instalacji wchodzi:

- 3 leje załadownicze wraz z przenośnikami, zlokalizowane wewnątrz hali,
- zbiorczy przenośnik taśmowy podający materiały do węzła mieszania,
- węzeł mieszania,
- węzeł magazynowania i dozowania materiałów suchych (popiołów),
- układ transportu dodatków z węzła mieszania do zbiornika buforowego,
- zbiornik buforowy z układem wybierania i dozowania dodatków na istniejący przenośnik biegnący do istniejącego młyna surowca,
- węzeł kruszenia wraz z magazynem produktów nadgabarytowych.

W skład instalacji wchodzi również:

- galerie przenośników taśmowych,
- stacje przesypowe,
- rozdzielnia elektryczna,
- sterownia z zapleczem technicznym,
- sprężarkownia,
- 2 zbiorniki bezodpływowe, betonowe na ewentualne odcieki,
- budynek socjalno-biurowy,
- drogi i place oraz niezbędna infrastruktura techniczna.

Na instalacji są przetwarzane wyłącznie odpady inne niż niebezpieczne. Odpady i materiały o statusie produktów są dostarczane do instalacji transportem samochodowym (ciągnikami z naczepami samowyładowczymi oraz autocesternami). Wysokość hali umożliwia rozładunek samochodów w jej wnętrzu. Odpady są magazynowane w hali w wyznaczonych boksach, w boksie zewnętrznym przeznaczonym na odpady wielkogabarytowe oraz w zbiornikach materiałów suchych (popiołów) o pojemności 100 m³ każdy, znajdujących się na zewnątrz hali. Materiały o statusie produktów, tj.: żużel stalowniczy, stłuczka szklana, kruszywo z żużli pohutniczych oraz kruszywo drogowe z MMA, ze względu na swoje właściwości chemiczne są magazynowane w hali w wyznaczonych boksach luzem w przymie z poszczególnymi rodzajami odpadów. Dostarczany materiał o zbyt dużej granulacji jest podawany na węzeł kruszenia w celu uzyskania odpowiedniej granulacji, a następnie odbierany przenośnikiem taśmowym i transportowany do hali magazynowej. Obsługa hali realizowana jest za pomocą ładowarki czołowej. Produkty wstępnie przygotowane w hali są dostarczane do trzech niezależnych lejów załadowniczych, a następnie przenośnikami taśmowymi wyposażonymi w rolki ważące są podawane na zbiorczy przenośnik taśmowy, na który podawane są również odpady z dwóch zbiorników na materiały suche (popioły). Materiał ten zbiorczym przenośnikiem taśmowym jest transportowany do węzła mieszania. W celu separacji metali

zamontowano dwa separatory magnetyczne oraz detektor metali. Wyłapane elementy metalowe są podawane do kontenera, a następnie odbierane przez uprawniony podmiot do dalszego zagospodarowania. Materiał podawany do lejów jest mieszany z materiałami suchymi ze zbiorników w węźle mieszania i transportowany, już jako gotowa mieszanka, na skład surowca lub do zbiornika buforowego. Ze zbiornika buforowego gotowa mieszanka poprzez układ wybierający jest podawana na taśmową wagę dozującą, która dozuje wymaganą ilość dodatków na przenośnik taśmowy prowadzący do istniejącego młyna surowca. W procesie technologicznym niezależnie czy są stosowane wyłącznie odpady czy odpady i materiały o statusie produktów, powstaje odpad o kodzie 19 12 12 (Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11) w ilości do 354 000 Mg/rok.

IV.3 Parametry pracy instalacji

Przy obsłudze instalacji przygotowania i podawania surowców alternatywnych (ARM) są zatrudnione około 30 osoby, w tym około 50% związanych z zapewnieniem ciągłości operacyjnej zatrudnionych na stanowiskach technicznych (np. operator urządzeń produkcyjnych, mechanik itp.).

Czas pracy instalacji: 24 h/dobę, 168 h/tydzień, 744 h/miesiąc i 8 000 h/rok.

Nominalna wydajność instalacji przygotowania i podawania surowców alternatywnych (ARM) z wykorzystaniem odpadów i materiałów o statusie produktów wynosi:

- do 50 Mg/h,
- do 1140 Mg/d,
- do 354 000 Mg/rok.

V. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw w ciągu roku

V.1 Zużycie surowców, materiałów i paliw

Surowiec do skomponowania stabilnej mieszanki surowcowej stanowią odpady przewidziane do przetworzenia, wymienione w tabeli w pkt VI.5.1. niniejszej decyzji oraz materiały o statusie produktów (niebędące odpadami). Ilość stosowanych odpadów oraz zamiennie odpadów z innymi materiałami o statusie produktów będzie uzależniona od dostępności odpadów i materiałów na rynku.

Lp.	Nazwa surowca/materiału/paliwa	Zużycie w ciągu roku[Mg]
1.	Żużel stalowniczy	20 000 ¹⁾
2.	Stłuczka szklana	80 000 ¹⁾
3.	Kruszywo z żużli pohutniczych	50 000 ¹⁾
4.	Kruszywo drogowe z MMA	35 000 ¹⁾
5.	Paliwo (olej napędowy)	51,9

¹⁾ ilość stosowanych zamiennie innych materiałów o statusie produktów (nie będących odpadami) nie przekroczy łącznie 185 000 Mg/rok, a łącznie z odpadami ilość przetwarzanych materiałów w instalacji nie przekroczy 354 000 Mg/rok

V.2 Zużycie energii

Energia	Zużycie w ciągu roku [MWh/rok]
Energia elektryczna	2 900

VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

VI.1 Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

VI.1.1 Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Źródłami emisji zorganizowanej substancji do powietrza są:

- instalacje odpylania:
 - zbiorczego przenośnika taśmowego,
 - węzła mieszania i przesypów w obrębie węzła mieszania,
 - węzła przesypowego przy istniejącym składzie surowców,
 - węzła kruszenia,
 - węzła przesypowego na przenośnik przejezdny,
- zbiorniki magazynowe materiałów suchych,
- instalacja wentylacji i odpylania hali produkcyjno-magazynowej.

Instalacją wentylacji i odpylania hali produkcyjno-magazynowej są odprowadzane również emisje gazów i pyłów powstałe ze spalania paliw w silnikach ładowarek wykorzystywanych do rozładunku i załadunku odpadów i materiałów o statusie produktów do lejów zasypowych oraz pojazdów samochodowych je dowożących.

Wyżej wymienione źródła emisji są wyposażone w filtry workowe o sprawności odpylania 99,9%, zapewniające stężenie pyłów na wylocie poniżej 5 mg/Nm³.

VI.1.2 Charakterystyka emitorów

Symbol emitora	Nazwa emitora	Urządzenie ochronne	Ilość powietrza	Średnica emitora	Wysokość emitora	Czas pracy emitora
			[Nm ³ /h]	[m]	[m]	[h/rok]
DC01	Odpylanie zbiornika popiołów o poj. 100 m ³	Filtr workowy	2400	0,2	18,7	8000
DC02	Odpylanie zbiornika popiołów o poj. 100 m ³	Filtr workowy	2400	0,2	18,7	8000
DC03	Instalacja odpylania węzła mieszania i przenośnika taśmowego	Filtr workowy	8000	0,35	11,5	8000
DC04	Instalacja odpylania węzła kruszenia	Filtr workowy	8000	0,35	11,5	8000
DC05	Instalacja odpylania zsyphu	Filtr workowy	8000	0,35	9	8000

	zbiornika przenośnika taśmowego					
DC06	Instalacja odpylania węzła przesywowego	Filtr workowy	4500	0,3	18	8000
DC07	Instalacja odpylania węzła przesywowego	Filtr workowy	4500	0,3	21	8000
WA1	Wentylacja ogólna hali	Filtr workowy	27220	0,7	15	8000
WA2	Wentylacja ogólna hali	Filtr workowy	27220	0,7	15	8000

VI.1.3 Dopuszczalna emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza dla każdego źródła powstawania i miejsca wprowadzania

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Wielkość emisji	BAT-AEL (średnia z okresu pobierania próbek ¹⁾)
			[kg/h]	[mg/Nm ³]
DC01	Odpylanie zbiornika popiołów o poj. 100 m ³	Pył ogółem	-	5
		- w tym pył zawieszony PM10	0,012	-
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,012	-
DC02	Odpylanie zbiornika popiołów o poj. 100 m ³	Pył ogółem	-	5
		- w tym pył zawieszony PM10	0,012	-
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,012	-
DC03	Instalacja odpylania węzła mieszania i przenośnika taśmowego	Pył ogółem	-	5
		- w tym pył zawieszony PM10	0,04	-
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,04	-
DC04	Instalacja odpylania węzła kruszenia	Pył ogółem	-	5
		- w tym pył zawieszony PM10	0,04	-
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,04	-
DC05	Instalacja odpylania zsypu zbiornika przenośnika taśmowego	Pył ogółem	-	5
		- w tym pył zawieszony PM10	0,04	-
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,04	-
DC06	Instalacja odpylania węzła przesywowego	Pył ogółem	-	5
		- w tym pył zawieszony PM10	0,0225	-
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,0225	-
DC07	Instalacja odpylania węzła przesywowego	Pył ogółem	-	5
		- w tym pył zawieszony PM10	0,0225	-
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,0225	-

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Wielkość emisji	BAT-AEL (średnia z okresu pobierania próbek) ¹⁾
			[kg/h]	[mg/Nm ³]
WA1	Wentylacja ogólna hali	Pył ogółem	-	5
		- w tym pył zawieszony PM10	0,136	-
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,136	-
		Tlenki azotu (NO _x) w przeliczeniu na NO ₂	0,656	-
		Dwutlenek siarki	0,01765	-
		Tlenek węgla	0,3581	-
		Węglowodory alifatyczne	0,037485	-
		Węglowodory aromatyczne	0,037485	-
		Amoniak	0,001765	-
WA2	Wentylacja ogólna hali	Pył ogółem	-	5
		- w tym pył zawieszony PM10	0,136	-
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,136	-
		Tlenki azotu (NO _x) w przeliczeniu na NO ₂	0,656	-
		Dwutlenek siarki	0,01765	-
		Tlenek węgla	0,3581	-
		Węglowodory alifatyczne	0,037485	-
		Węglowodory aromatyczne	0,037485	-
		Amoniak	0,001765	-

¹⁾ zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE

VI.1.4 Wielkość emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	3,688
- w tym pył zawieszony PM10	3,688
- w tym pył zawieszony PM2,5	3,688
Tlenki azotu (NO _x) w przeliczeniu na NO ₂	0,2186
Dwutlenek siarki	0,0059
Tlenek węgla	0,1194
Węglowodory alifatyczne	0,0125

Węglowodory aromatyczne	0,0125
Amoniak	0,00059

VI.2 Gospodarka wodno-ściekowa

VI.2.1 Zaopatrzenie w wodę

Instalacja do przygotowania i podawania surowców alternatywnych (ARM) nie wykorzystuje wody powierzchniowej do celów technologicznych.

Woda podziemna jest wykorzystywana do:

- zraszania materiału w celu ograniczenia emisji pyłu – woda kopalniana,
- celów socjalno-bytowych – woda podziemna z własnego ujęcia,
- celów przeciwpożarowych – woda kopalniana.

Woda do zraszania jest pobierana wyłącznie w przypadku dostarczania materiałów o niskiej zawartości wilgoci oraz w okresach utrzymywania się przez dłuższy czas wysokich temperatur.

W pierwszej kolejności do zraszania wykorzystywane są odcieki gromadzone w dwóch zbiornikach bezodpływowych w hali a w przypadku ich braku woda z odwodnienia kopalni.

Zużycie wody przeznaczonej na zraszanie wynosi do 1,5 m³/h i do 1200 m³/rok.

Woda na potrzeby socjalno-bytowe jest dostarczana z istniejącej zakładowej sieci wodociągowej i jej maksymalne zużycie wynosi do 1,8 m³/d i do 525 m³/rok.

Woda wykorzystywana jest również do zasilania zewnętrznego systemu przeciwpożarowego jako woda z odwodnienia kopalni – dwa hydranty p.poż. o wydajności około 15 l/s.

Pobór wody kopalnianej oraz wody podziemnej z ujęć zakładowych odbywa się w ramach odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

VI.2.2 Ścieki powstające w wyniku funkcjonowania instalacji

VI.2.2.1 Ścieki przemysłowe

W wyniku eksploatacji instalacji nie powstają ścieki przemysłowe.

Ewentualne odcieki mogące pojawić się z gromadzonych materiałów (w tym odpadów) w hali są zbierane do dwóch bezodpływowych, szczelnych, betonowych zbiorników i wykorzystywane do zraszania dostarczanych materiałów w celu ograniczenia emisji pyłu.

VI.2.2.2 Ścieki bytowe

Ścieki bytowe z budynku socjalno-biurowego w ilości podobnej do zużycia wody na cele socjalno-bytowe (około 1,8 m³/d, i około 525 m³/rok) są odprowadzane do zbiornika bezodpływowego o pojemności około 10 m³. Po zebraniu uzasadnionej ilości ścieki są wywożone wozem asenizacyjnym na oczyszczalnię ścieków przez uprawniony podmiot.

VI.3 Emisja hałasu

VI.3.1 Źródła hałasu

Źródłami hałasu w ramach funkcjonowania instalacji są:

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej dB	
			[h]	[dzień]	[noc]
Źródła typu – wszechkierunkowe					
1.	ARM-DC1	Układ odpylania silosów materiałów suchych	24	75,0	75,0
2.	ARM-DC2	Układ odpylania silosów materiałów suchych	24	75,0	75,0
3.	ARM-DC3	Układ odpylania zasypu miksera	24	80,0	80,0
4.	ARM-DC4	Układ odpylania węzła kruszenia	24	80,0	80,0
5.	ARM-DC5	Układ odpylania zbiorczego przenośnika taśmowego	24	80,0	80,0
6.	ARM-DC6	Układ odpylania stacji przesypowej	24	80,0	80,0
7.	ARM-DC7	Układ odpylania stacji przesypowej	24	80,0	80,0
8.	ARM-DC8	Stanowisko rozładunku materiałów suchych	24	75,0	75,0
9.	ARM-MX1	Mikser	24	85,0	85,0
10.	ARM-CR1	Kruszarka	24	100,0	100,0
11.	ARM-WA1	Układ wentylacji odpylania hali produkcyjno-magazynowej	24	80,0	80,0
12.	ARM-WA2	Układ wentylacji odpylania hali produkcyjno-magazynowej	24	80,0	80,0
13.	ARM-WA3	Urządzenie wentylacyjno-klimatyzacyjne budynku socjalno-biurowego	24	75,0	75,0
Źródło typu budynek					
14.	ARM-HM1	Hala produkcyjno-magazynowa ARM	24	85,0	85,0
Źródło liniowe					
15.	ARM-LS1	Pojazdy samochodowe dowożące materiały i odpady	24	82,2	82,2

VI.3.2 Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych wokół zakładu, tj. terenów zabudowy zagrodowej, w myśl rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, nie może przekroczyć określonych poniżej wartości:

- $L_{Aeq D}$ – dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6.00 do godz. 22.00) – 55 dB,
- $L_{Aeq N}$ – dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22.00 do godz. 6.00) – 45 dB.

VI.4 Gospodarka odpadami

W związku z eksploatacją instalacji są wytwarzane odpady niebezpieczne oraz odpady inne niż niebezpieczne:

- powstające w wyniku przetwarzania,
- pozostałe powstające w ramach eksploatacji instalacji.

VI.4.1 Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	15 01 04	Opakowania z metali	<p><u>Podstawowy skład chemiczny</u> Głównym składnikiem są zużyte opakowania metalowe – stale różnych gatunków. Gęstość: 1500-2000 kg/m³. <u>Właściwości odpadu</u> Odpady w postaci stałej np. w postaci beczek, hoboków, pojemników, puszek, skrzynek itp.</p>
2.	16 02 13 *	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p><u>Podstawowy skład chemiczny</u> Podstawowym zanieczyszczeniem odpadu jest rtęć. Rtęć jest jedynym metalicznym pierwiastkiem występującym w stanie ciekłym w temperaturze normalnej 298 K. Charakteryzuje się wysoką gęstością – równą 13,55 g/dm³. W temperaturze normalnej posiada wysoką prężność par, a w wodzie rozpuszcza się bardzo nieznacznie. Jako metal charakteryzuje się względnie małą przewodnością. W przyrodzie jest pierwiastkiem dość rzadkim i występuje zarówno w stanie rodzimym (metal lub jako amalgamat srebrowy) oraz w postaci różnych związków chemicznych. Głównym źródłem rtęci jest minerał o nazwie cynober – HgS, siarczek rtęci (II). Metaliczną rtęć otrzymuje się przez jego utlenianie, redukcję żelazem lub wygrzewanie z tlenkiem wapnia, a następnie oczyszczanie przez destylację i przemywanie rozcieńczonym kwasem azotowym. Jako odpad powstaje tu różnego rodzaju stłuczka szklana zanieczyszczona rtęcią oraz zużyte taśmy zawierające rtęć. Zawartość rtęci w świetłówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp. Może ona mieścić się w zakresie od 15 do 100 mg (średnio 40 mg w lampie). <u>Właściwości odpadu</u> Odpady w postaci stałej np. w postaci całych zużytych świetlówek, hoboków, pojemników, puszek, skrzynek itp. Odpady mogą wykazywać właściwości m.in.: HP 5 – działające toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 7 – rakotwórcze,</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			HP 10 – działające szkodliwie na rozrodczość, HP 11 – mutagenne, HP 14 – ekotoksyczne.
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> Korpusy silników są wykonane z żeliwa (wykonywane poprzez odlewanie) lub stali (wykonywane poprzez spawanie). Stojany są wykonywane głównie jako odlewy żeliwne. Uzwojenia silników są wykonywane z drutu miedzianego lub aluminium o odpowiednim przekroju. <u>Właściwości odpadu</u> Odpady w postaci stałej np. w postaci całych silników, stojanów, wirników i ich uzwojeń.
4.	17 04 02	Aluminium	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> Skład odpadu niewiele różni się od aluminium, które posiada następujący skład: - minimum 95 % Al, - maksimum 0,30 % Fe, - maksimum 0,30 % Si, - maksimum 0,03 % Cu. <u>Właściwości odpadu</u> Odpady w postaci stałej np. w postaci prętów, profili, taśm itp.
5.	17 04 05	Żelazo i stal	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> Żelazo składa się z około 98 % żelaza oraz z różnych tlenków żelaza. Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cynę. Gęstość: 1500-2000 kg/m ³ . <u>Właściwości odpadu</u> Odpady w postaci stałej np. w postaci prętów, profili, taśm itp.
6.	19 12 02	Metale żelazne	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> Odpad może składać się z 98 % żelaza oraz z różnych tlenków żelaza. Może posiadać również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), takie jak: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cynę. <u>Właściwości odpadu</u> Odpady w postaci stałej np. w postaci prętów, profili, taśm, pojemników, puszek itp.
7.	19 12 03	Metale nieżelazne	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> Odpad może składać się w 100 % z metali kolorowych takich jak miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium. Może posiadać również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe) np. mosiądz, brąz itp. <u>Właściwości odpadu</u> Odpady w postaci stałej np. w postaci prętów, profili, taśm, pojemników, puszek itp.
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> - zawartość popiołu poniżej 50 %, - zawartość P ₂ O ₅ ok. 5 %, - zawartość wody ≤ 10 %, - siarka całkowita ≤ 0,5 %, - zawartość chloru ≤ 1 %, - zawartość rtęci < 2 ppm, - zawartość chromu < 100 ppm, - zawartość metali ciężkich: Ni+Pb+Cu+Sb+As+Co+V+Mn < 2000 ppm.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			<ul style="list-style-type: none"> - wilgotność poniżej 15 %, - uziarnienie między 10 a 40 mm, - gęstość nasypowa 0,2-1,3 Mg/m³. <p><u>Właściwości odpadu</u> Odpady w postaci stałej powstałe z rozdrobnienia i wymieszania ze sobą np. gruzu, popiołów, żużli, szlamów, szkła, wapna, minerałów itp.</p>

* odpady niebezpieczne

VI.4.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	15 01 04	Opakowania z metali	1
2.	16 02 13 *	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	20
4.	17 04 02	Aluminium	2
5.	17 04 05	Żelazo i stal	200
6.	19 12 02	Metale żelazne	27 000
7.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	354 000

* odpady niebezpieczne

VI.4.3 Miejsca i sposoby magazynowania wytworzonych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane luzem w Magazynie olejów i smarów Cementowni
2.	16 02 13 *	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady nie będą magazynowane. Bezpośrednio po usunięciu z urządzeń, w których powstają, przekazywane innym odbiorcom zewnętrznym
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane w pojemnikach w Magazynie technicznym Cementowni
4.	17 04 02	Aluminium	Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem na placu magazynowym zlokalizowanym obok Magazynu technicznego Cementowni
5.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem na placu magazynowym zlokalizowanym obok Magazynu technicznego Cementowni

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
6.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane w kontenerze na placu obok hali ARM
7.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane w kontenerze na placu obok hali ARM
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane luzem w przyłomie w wyznaczonym miejscu wewnątrz istniejącego Magazynu surowca o powierzchni około 500 m ² , w zbiorniku o pojemności około 100 m ³ umieszczonym w obrębie obudowanego Magazynu surowca

* odpady niebezpieczne

Magazynowanie powstających odpadów odbywa się w sposób selektywny oraz w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko, w wyznaczonych i oznakowanych do tego celu miejscach o pojemnościach magazynowania odpadów dostosowanych do masy odpadów wytwarzanych w danym okresie i częstotliwości ich odbioru. Magazynowanie odpadów jest prowadzone w sposób dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, w szczególności z wykorzystaniem pojemników lub kontenerów. Sposób magazynowania odpadów zabezpiecza je przed działaniem czynników atmosferycznych. Teren zakładu, w tym miejsca magazynowania odpadów jest ogrodzony, a tym samym zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady magazynowane będą do momentu zgromadzenia odpowiedniej ilości i przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania.

VI.4.4 Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczanie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- stosowanie do skomponowania stabilnej mieszanki surowcowej odpadów lub materiałów o statusie produktów (niebędących odpadami) dobrej jakości o określonych wymogach. Dostarczane odpady są poddawane badaniom fizykochemicznym w istniejącym na terenie zakładu laboratorium. Niespełniające określonych wymogów odpady nie są przyjmowane do przetworzenia,
- magazynowanie wszystkich odpadów poddawanych przetworzeniu wewnątrz hali w boksach, za wyjątkiem odpadów wielkogabarytowych, które przed skruszeniem są magazynowane w przystosowanym boksie zewnętrznym oraz w zbiornikach materiałów suchych (popiołów) znajdujących się na zewnątrz hali w warunkach zapobiegających przedostawaniu się substancji do powietrza, gleby oraz wód opadowych,
- magazynowanie wytworzonego odpadu o kodzie 19 12 12 luzem wewnątrz istniejącego Magazynu surowca oraz w zbiorniku umieszczonym w obrębie obudowanego Magazynu surowca,
- prowadzenie prawidłowej eksploatacji urządzeń technologicznych, zapewniające ich optymalne wykorzystanie, zgodnie z instrukcją producenta,
- automatyczne kontrolowanie stanu technicznego urządzeń,

- wykonywanie inspekcji i przeglądów z wykorzystaniem specjalistycznego oprogramowania SAP.

VI.5 Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

VI.5.1 Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<i>Odpady przeznaczone do przetworzenia</i>			
1.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	1 000
2.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	10 000
3.	03 03 02	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego)	1 000
4.	03 03 09	Odpady szlamu wapiennego (pokaustyzacyjnego) [Odpady wapnia/off spec lime – szlam pokaustyzacyjny]	1 000
5.	03 03 09	Odpady szlamu wapiennego (pokaustyzacyjnego) [Odrzuty z gaszenia wapna ługiem zielonym]	3 000
6.	06 02 99	Inne niewymienione odpady	5 000
7.	06 03 99	Inne niewymienione odpady	18 000
8.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	25 000
9.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	1 000
10.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	10 000
11.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	5 000
12.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	5 000
13.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	15 000
14.	10 01 21	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20	1 000
15.	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni	1 000
16.	10 06 80	Żużle szybowe i granulowane	40 000
17.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	1 000
18.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	1 000
19.	10 13 11	Odpady z cementowych materiałów kompozytowych inne niż wymienione w 10 13 09 i 10 13 10	5 000
20.	10 13 14	Odpady betonowe i szlam betonowy	10 000
21.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	85 000
22.	17 01 02	Gruz ceglany	20 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
23.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	35 000
24.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	10 000
25.	19 12 05	Szkło	20 000
26.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	20 000
Łącznie:			354 000 ¹⁾
<i>Odpady powstające w wyniku przetwarzania</i>			
1.	19 12 02	Metale żelazne	27 000
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	354 000
Łącznie:			354 000 ²⁾

* odpady niebezpieczne

¹⁾ łączna ilość wszystkich odpadów przewidzianych do przetworzenia nie więcej niż 354 000 Mg/rok

²⁾ łączna ilość wszystkich odpadów powstających w wyniku przetwarzania nie więcej niż 354 000 Mg/rok

VI.5.2 Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w Holcim Polska S.A. ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz – Oddział w Bielawach, 88-192 Piechcin, na terenie nieruchomości położonej w województwie kujawsko-pomorskim, powiat: żniński, gmina: Barcin, na działce ewidencyjnej nr 206, obręb Wapienno.

Tytułem prawnym do nieruchomości (działki nr 206), na której zlokalizowana jest instalacja przygotowania i podawania surowców alternatywnych (ARM), wraz ze wszystkimi urządzeniami wchodzącymi w skład instalacji, dysponuje Holcim Polska S.A. w Małogoszczy przy ul. Warszawskiej 110. Właścicielem terenu działki, na której zlokalizowana jest instalacja jest Skarb Państwa. Holcim Polska S.A. w Małogoszczy przy ul. Warszawskiej 110 jest użytkownikiem wieczystym.

VI.5.3 Opis stosowanej metody lub metod przetwarzania odpadów, w tym wskazanie procesu przetwarzania

Na instalacji przygotowania i podawania surowców alternatywnych ARM są prowadzone następujące procesy odzysku:

- R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych oraz
- R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11.

Instalacja przygotowania i podawania surowców alternatywnych (ARM) może pracować w systemie „on-line” z istniejącą instalacją młyna surowca stanowiącą część instalacji

do produkcji klinkieru. Punktem styku instalacji do produkcji klinkieru oraz instalacji przygotowania i podawania surowców alternatywnych (ARM) jest przenośnik taśmowy. W tym przypadku, prowadzony na instalacji proces przetwarzania odpadów jest procesem R12. Proces ten obejmuje procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. kruszenie tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem ich odzyskowi w instalacji do produkcji klinkieru. W instalacji przygotowania i podawania surowców alternatywnych (ARM) w trakcie procesu powstaje odpad o kodzie 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 w ilości do 354 000 Mg/rok. W przypadku zapotrzebowania powstający na instalacji odpad o kodzie 19 12 12 jako gotowa mieszanka, może być również sprzedawany innym zewnętrznym podmiotom, które stosują ten odpad w swoim procesie produkcyjnym. W skrajnym przypadku może być przekazany na zewnątrz (sprzedany) cały wyprodukowany odpad. W tym przypadku będzie następował proces odzysku R5, tj. odzysk innych materiałów nieorganicznych polegający na przygotowaniu ich do ponownego użycia.

Nominalna wydajność instalacji przygotowania i podawania surowców alternatywnych (ARM) z wykorzystaniem odpadów i materiałów o statusie produktów wynosi do 50 Mg/h, do 1140 Mg/d i do 354 000 Mg/rok.

VI.5.4 Miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
<i>Odpady przeznaczone do przetworzenia</i>			
1.	03 03 02	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego)	Odpady magazynowane luzem w pryzmie w wyznaczonym <u>boksie B</u> , wewnątrz hali – boks o powierzchni ok. 650,0 m ²
	03 03 09	Odpady szlamu wapiennego (pokaustyzacyjnego) [Odpady wapnia/off spec lime – szlam pokaustyzacyjny]	
	03 03 09	Odpady szlamu wapiennego (pokaustyzacyjnego) [Odrzuty z gaszenia wapna ługiem zielonym]	
	06 02 99	Inne niewymienione odpady	
	10 13 11	Odpady z cementowych materiałów kompozytowych inne niż wymienione w 10 13 09 i 10 13 10	
	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	
2.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	Odpady magazynowane luzem w pryzmie w wyznaczonym <u>boksie C</u> , wewnątrz hali – boks o powierzchni ok. 600,0 m ²
	07 07 99	Inne niewymienione odpady	
	10 01 21	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20	
	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni	
	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	
	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	

3.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady popiołów magazynowane w <u>dwóch zbiornikach</u> na zewnątrz hali – każdy o pojemności ok. 100 m ³ każdy
	10 01 02	Popioły lotne z węgla	
	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	
	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	
4.	10 06 80	Żużle szybowe i granulowane	Odpady w postaci żużla magazynowane luzem w przyzmię w wyznaczonym <u>boksie D</u> , wewnątrz hali - boks o powierzchni ok. 450,0 m ²
5.	06 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane luzem w przyzmię w wyznaczonym <u>boksie E</u> , wewnątrz hali – boks o powierzchni ok. 200,0 m ²
	10 13 14	Odpady betonowe i szlam betonowy	
	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	
	17 01 02	Gruz ceglany	
	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanoego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Dodatkowo odpady magazynowane luzem w <u>boksie zewnętrznym na odpady wielkogabarytowe</u> , przy instalacji do kruszenia – boks o powierzchni ok. 250 m ²
6.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane luzem w przyzmię w wyznaczonym <u>boksie A</u> , wewnątrz hali – boks o powierzchni ok. 300,0 m ²
	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	
	01 01 02	Odpady z wydobywania kopaliny innych niż rudy metali	
	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopaliny inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	
Odpady powstające w wyniku przetwarzania			
7.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane w kontenerze na placu obok hali ARM
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane w kontenerze na placu obok hali ARM
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane luzem w przyzmię w wyznaczonym miejscu wewnątrz istniejącego Magazynu surowca o powierzchni około 500 m ² , w zbiorniku o pojemności około 100 m ³ umieszczonym w obrębie obudowanego Magazynu surowca

Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób selektywny oraz w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko, uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia odpadów, w wyznaczonych i oznakowanych do tego celu miejscach. Odpady przewidziane do przetwarzania są magazynowane luzem w hali w wyznaczonych boksach, w boksie zewnętrznym przeznaczonym na odpady wielkogabarytowe oraz w zbiornikach materiałów suchych (popiołów) o pojemności 100 m³ każdy, znajdujących się na zewnątrz hali. W celu zapewnienia prawidłowego procesu komponowania stabilnej mieszanki surowcowej dzięki zastosowaniu demontowalnych, betonowych ścian w hali zostały wydzielone 4 boksy magazynowe (boks A – ok. 300 m², boks B – ok. 650 m², boks C –

ok. 600 m², boks D – ok. 450 m²) oraz 1 boks magazynowy do odbioru materiału z węzła kruszenia (boks E – ok. 200 m²) o łącznej powierzchni magazynowej 2200 m². W jednym boksie są magazynowane luzem w przyzmac określonego rodzaju odpady o takim samym lub zbliżonym składzie chemicznym, np. szkło, minerały (np. piasek, kamienie), odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali i odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin wraz z poszczególnymi materiałami o statusie produktu (niebędące odpadami).

Żużel stalowniczy oraz kruszywo z żużli pohutniczych ze względu na swoje właściwości chemiczne są magazynowane luzem w przyzmac razem z odpadami o kodzie 10 06 80 w wyznaczonym wewnątrz hali boksie D o powierzchni ok. 450,0 m².

Szluczka szklana ze względu na swoje właściwości chemiczne jest magazynowana luzem w przyzmac razem z odpadami o kodach: 19 12 05, 19 12 09, 01 01 02, 01 04 12 w wyznaczonym wewnątrz hali boksie A o powierzchni ok. 300,0 m².

Kruszywo drogowe z MMA ze względu na swoje właściwości chemiczne jest magazynowane luzem w przyzmac razem z odpadami o kodach: 06 03 99, 10 13 14, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 07 w wyznaczonym wewnątrz hali boksie E o powierzchni ok. 200,0 m².

Odpady wytworzone w wyniku przetwarzania są magazynowane w kontenerach na placu obok hali ARM oraz luzem w przyzmac w wyznaczonym miejscu o powierzchni około 500 m² wewnątrz istniejącego Magazynu surowca i w zbiorniku o pojemności około 100 m³ umieszczonym w obrębie obudowanego Magazynu surowca. Sposób magazynowania odpadów zabezpiecza je przed działaniem czynników atmosferycznych. Teren zakładu, w tym miejsca magazynowania odpadów jest ogrodzony, a tym samym zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.

VI.5.5 Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg] ¹⁾	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok] ¹⁾
<i>Odpady przeznaczone do przetworzenia</i>				
1.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	200	1 000
2.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	2 000	10 000
3.	03 03 02	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego)	200	1 000
4.	03 03 09	Odpady szlamu wapiennego (pokaustyzacyjnego) [Odpady wapnia/off spec lime – szlam pokaustyzacyjny]	200	1 000
5.	03 03 09	Odpady szlamu wapiennego (pokaustyzacyjnego) [Odrzuty z gaszenia wapna ługiem zielonym]	600	3 000
6.	06 02 99	Inne niewymienione odpady	1 000	5 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg] ¹⁾	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok] ¹⁾
7.	06 03 99	Inne niewymienione odpady	3 600	18 000
8.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	5 000	25 000
9.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	200	1 000
10.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	200	10 000
11.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	200	5 000
12.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	200	5 000
13.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	200	15 000
14.	10 01 21	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20	200	1 000
15.	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni	200	1 000
16.	10 06 80	Żużle szybowe i granulowane	4 500	40 000
17.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	200	1 000
18.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	200	1 000
19.	10 13 11	Odpady z cementowych materiałów kompozytowych inne niż wymienione w 10 13 09 i 10 13 10	1 000	5 000
20.	10 13 14	Odpady betonowe i szlam betonowy	2 000	10 000
21.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	4 250	85 000
22.	17 01 02	Gruz ceglany	4 000	20 000
23.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-cementowego, odpadów materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	4 250	35 000
24.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	2 000	10 000
25.	19 12 05	Szkło	3 000	20 000
26.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	3 000	20 000
Maksymalna łączna masa²⁾			24 450	354 000
<i>Odpady powstające w wyniku przetwarzania</i>				
1.	19 12 02	Metale żelazne	150	27 000
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	48	5 000
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3120	354 000
Maksymalna łączna masa³⁾			3 318	354 000

* odpady niebezpieczne

¹⁾maksymalna masa każdego rodzaju odpadu określonego w tabeli, który może być magazynowany w tym samym czasie oraz w okresie roku w wyznaczonych miejscach magazynowych, uwzględniająca sposób magazynowania odpadów nie może przekroczyć wartości określonych w tabeli

²⁾maksymalna łączna masa odpadów przeznaczonych do przetworzenia, które mogą być magazynowane w tym samym czasie nie przekroczy 24 450 Mg oraz w okresie roku 354 000 Mg

³⁾maksymalna łączna masa odpadów powstałych w wyniku przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie nie przekroczy 3 318 Mg oraz w okresie roku 354 000 Mg

VI.5.6 Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj magazynowanego odpadu	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
1.	Hala magazynowa z boksami, w tym: boks A o powierzchni ok. 300 m ² boks B o powierzchni ok. 650 m ² boks C o powierzchni ok. 600 m ² boks D o powierzchni ok. 450 m ² boks E o powierzchni ok. 200 m ² (boks do odbioru materiału z węzła kruszenia) – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia, powierzchnia 2200 m ² , maksymalna gęstość odpadów 2 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 5 m	01 01 02	Odpady z wydobywania kopaliny innych niż rudy metali	22 000
		01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopaliny inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	
		03 03 02	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego)	
		03 03 09	Odpady szlamu wapiennego (pokaustyzacyjnego) [Odpady wapnia/off spec lime – szlam pokaustyzacyjny]	
		03 03 09	Odpady szlamu wapiennego (pokaustyzacyjnego) [Odrzuty z gaszenia wapna ługiem zielonym]	
		06 02 99	Inne niewymienione odpady	
		06 03 99	Inne niewymienione odpady	
		07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	
		07 07 99	Inne niewymienione odpady	
		10 01 21	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20	
		10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni	
		10 06 80	Żużle szybowe i granulowane	
		10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki	

Lp.	Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj magazynowanego odpadu	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
			termicznej	
		10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	
		10 13 11	Odpady z cementowych materiałów kompozytowych inne niż wymienione w 10 13 09 i 10 13 10	
		10 13 14	Odpady betonowe i szlam betonowy	
		17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	
		17 01 02	Gruz ceglany	
		17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
		19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	
		19 12 05	Szkło	
		19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	
2.	Dwa zbiorniki materiałów suchych (popiołów) o poj. 100 m ³ każdy – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia, objętość zbiornika 100 m ³ , maksymalna gęstość odpadów 1 Mg/m ³	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	200
		10 01 02	Popioły lotne z węgla	
		10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	
		10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	
3.	Boks zewnętrzny na odpady wielkogabarytowe – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia, powierzchnia 250 m ² , maksymalna gęstość odpadów 1,8 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 5 m	06 03 99	Inne niewymienione odpady	2250
		10 13 14	Odpady betonowe i szlam betonowy	
		17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	
		17 01 02	Gruz ceglany	
		17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne	

Lp.	Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj magazynowanego odpadu	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
			niż wymienione w 17 01 06	
4.	Magazyn surowca (wyznaczone miejsce) – do magazynowania odpadów powstałych w wyniku przetwarzania, powierzchnia 500 m ² , maksymalna gęstość odpadów 1,2 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 5 m	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3000
5.	Zbiornik o pojemności około 100 m ³ – do magazynowania odpadów powstałych w wyniku przetwarzania, objętość zbiornika 100 m ³ , maksymalna gęstość odpadów 1,2 Mg/m ³	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	120
6.	Plac obok hali ARM – do magazynowania odpadów powstałych w wyniku przetwarzania, 8 kontenerów o powierzchni ok. 15 m ² każdy, powierzchnia 120 m ² , maksymalna gęstość odpadów 0,75 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 2,2 m	19 12 02	Metale żelazne	198
		19 12 03	Metale nieżelazne	

* odpady niebezpieczne

VI.5.7 Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów [Mg]
1.	Hala magazynowa z boksami, całkowita powierzchnia 3660 m ² , maksymalna gęstość odpadów 2 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 7 m	51 240
2.	Dwa zbiorniki materiałów suchych (popiołów) o poj. 100 m ³ każdy – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia, objętość zbiornika 100 m ³ , maksymalna gęstość odpadów 1 Mg/m ³	200
3.	Boks zewnętrzny na odpady wielkogabarytowe – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia, powierzchnia 250 m ² , maksymalna gęstość odpadów 1,8 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 5 m	2250
4.	Magazyn surowca (wyznaczone miejsce) – do magazynowania odpadów powstałych w wyniku przetwarzania, powierzchnia 500 m ² , maksymalna gęstość odpadów 1,2 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 7 m	4200
5.	Zbiornik o pojemności około 100 m ³ – do magazynowania odpadów powstałych w wyniku przetwarzania, objętość zbiornika 100 m ³ , maksymalna gęstość odpadów 1,2 Mg/m ³ ,	120
6.	Plac obok hali ARM – do magazynowania odpadów powstałych w wyniku przetwarzania, 8 kontenerów o powierzchni ok. 15 m ² każdy, powierzchnia 120 m ² , maksymalna gęstość odpadów 0,75 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 2,4 m	216

VI.5.8 Wielkość i forma zabezpieczenia roszczeń

Ustanawiam zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów spółce Holcim Polska S.A. ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz, zgodnie z postanowieniem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 5 grudnia 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.3.2024, w formie gwarancji bankowej w wysokości **8 211 198,00 zł** (osiem milionów dwieście jednaście tysięcy sto dziewięćdziesiąt osiem złotych 00/100), umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1. decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
2. obowiązku ww. posiadacza odpadów, wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

W przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń, podmiot jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń.

VI.5.9 Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

W przedmiotowej instalacji są przetwarzane wyłącznie odpady niepalne, dla których operat przeciwpożarowy, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach nie jest wymagany.

VI.5.10 Możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów, ze szczególnym uwzględnieniem kwalifikacji zawodowych lub przeszkolenia pracowników oraz liczba i jakość posiadanych instalacji i urządzeń odpowiadających wymaganiom ochrony środowiska

Możliwości techniczne pozwalające należycie prowadzić proces przetwarzania (odzysku) odpadów na instalacji dotyczą głównie magazynowania, przetwarzania i transportu. Wszystkie czynności związane z prowadzeniem procesu przetwarzania odpadów odbywają się z zachowaniem warunków ochrony środowiska. Zakład dysponuje odpowiednimi powierzchniami magazynowymi zapewniającymi bezpieczne magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetworzenia w instalacji. Magazynowanie odpadów odbywa się w miejscach odizolowanych od gruntu w sposób zapobiegający wyciekom czy odciekom.

Do przetwarzania odpadów są stosowane wysokiej klasy techniczne urządzenia technologiczne np.: mieszarka, kruszarka. Do transportu materiałów są wykorzystywane układy przenośników

mechanicznych a w przypadku odpadów o wyższym pyleniu (np. popioły) przenośników pneumatycznych, co jest istotne ze względu na ograniczenie emisji pyłów do powietrza. Spółka zatrudnia osoby ze stażem w przemyśle cementowo-wapienniczym. Prace wykonywane są przez wykwalifikowanych pracowników. Pracownicy obsługujący instalację są odpowiednio przeszkoleni w zakresie eksploatacji i obsługi urządzeń oraz przestrzegania zasad bezpieczeństwa i ochrony środowiska. W tym zakresie są systematycznie prowadzone szkolenia. Na każdym stanowisku pracy, znajdują się instrukcje technologiczne dotyczące obsługiwanych urządzeń i procesu.

VI.6 Emisja promieniowania elektromagnetycznego

Na instalacji nie występują istotne źródła promieniowania elektromagnetycznego.

VII. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Poza rozruchem i wyłączeniem poszczególnych maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji, nie przewiduje się pracy w warunkach odbiegających od normalnych. Maszyny i urządzenia wchodzące w skład instalacji mogą być okresowo wyłączane i pracować w systemie jedno, dwu lub trzymianowym. Możliwość pracy instalacji jest uzależniona od zapotrzebowania rynku na surowce alternatywne (ARM).

Etap rozruchu i wyłączenia charakteryzuje się takimi samymi parametrami jak warunki normalnej pracy. W przypadku przerwy w zasilaniu energetycznym instalacja nie będzie pracowała.

VIII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

VIII.1 Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska

Przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie cechy BAT 1, w tym:

- zarządzanie strumieniem odpadów zgodnie z poniższymi procedurami (BAT 2), tj.:
 - charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór,
 - odbioru odpadów,
 - systemu śledzenia oraz wykazu odpadów,
 - systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia,
 - zapewnienia segregacji odpadów,
 - zapewnienia zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów,
 - sortowania dostarczanych odpadów stałych;
- plan ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów (BAT 4):
 - zoptymalizowanie miejsca magazynowania,
 - odpowiednia pojemność magazynowania,
 - bezpieczna obsługa miejsca magazynowania;

- procedury postępowania i przemieszczania odpadów (BAT 5) obejmujące poniższe elementy:
 - postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów przez kompetentny personel,
 - dokumentowanie, zatwierdzanie przed wykonaniem i weryfikowanie po wykonaniu postępowania z odpadami i przemieszczania odpadów,
 - stosowanie środków mających na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczenie wycieków,
 - stosowanie eksploatacyjnych i konstrukcyjnych środków ostrożności podczas mieszania lub łączenia odpadów;
- plan zarządzania hałasem i wibracjami obejmujący poniższe elementy (BAT 17):
 - protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram,
 - protokół monitorowania hałasu i wibracji,
 - protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji (np. skargi),
 - program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających;
- plan zarządzania w przypadku awarii obejmujący poniższe elementy (BAT 21):
 - środki ochrony,
 - zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii,
 - system rejestracji i oceny incydentów/awarii;
- plan racjonalizacji zużycia energii, tj. ustalenie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań oraz rejestr bilansu energetycznego obejmujący informacje o zużyciu energii pod względem dostarczanej energii, informacje o energii oddawanej z instalacji na zewnątrz jak również informacje o przepływie energii pokazujące, w jaki sposób energia jest wykorzystywana w całym procesie technologicznym (BAT 23).

VIII.2 Metody ochrony środowiska wodnego:

- odprowadzanie wód opadowych do istniejącej zakładowej kanalizacji deszczowej a następnie do istniejącego piaskownika z odolejaczem,
- podczyszczanie wód opadowych z powierzchni dróg, placów i boksów zewnętrznego na odpady wielkogabarytowe w separatorze a następnie odprowadzanie ich do istniejącej zakładowej sieci kanalizacyjnej deszczowej,
- odprowadzanie ścieków bytowych do szczelnego, podziemnego zbiornika bezodpływowego (szamba), a następnie wywożenie do oczyszczalni ścieków przez uprawniony podmiot,
- magazynowanie odpadów w miejscach odizolowanych od gruntu w sposób zapobiegający wyciekom czy odciekom,
- utrzymywanie czystości i porządku na terenie instalacji.

VIII.3 Metody ochrony powietrza:

- zastosowanie wysokosprawnych filtrów do odpylania zanieczyszczonego powietrza z instalacji odpylających urządzeń oraz wentylacji mechanicznej hali magazynowej,

gwarantujących dotrzymanie stężeń pyłu za urządzeniami oczyszczającymi na poziomie poniżej 5 mg/Nm³ (minimalna sprawność filtrów ok. 99,0%),

- objęcie urządzeń oczyszczających systemem kontroli ich działania, zgodnie z wdrożonym systemem zarządzania jakością, zgodnym z normami ISO – stan techniczny urządzeń podlega automatycznej kontroli, a planowane inspekcje i przeglądy są wykonywane z wykorzystaniem specjalistycznego oprogramowania SAP,
- ogrzewanie pomieszczeń socjalno-biurowych z zastosowaniem elektrycznych grzejników konwekcyjnych oraz klimatyzatorów,
- zraszanie materiału w celu ograniczenia emisji pyłu,
- sprzątanie i czyszczenie powierzchni, na których są magazynowane odpady.

VIII.4 Metody ochrony przed hałasem:

- prowadzenie systematycznych przeglądów instalacji,
- utrzymywanie urządzeń w dobrym stanie technicznym,
- stosowanie maszyn i urządzeń charakteryzujących się niskimi poziomami hałasu,
- zastosowanie tłumików hałasu oraz kabin wygłuszających dla wentylatorów.

VIII.5 Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami:

- prowadzenie efektywnej gospodarki surowcowej,
- eliminowanie produktów niepełnowartościowych poprzez ich powtórne wykorzystanie jako pełnowartościowego surowca lub dodatku do produktu handlowego,
- selektywne wychwytywanie metali żelaznych oraz metali nieżelaznych – wyposażenie instalacji w detektor metali oraz separatory, które na poszczególnych etapach procesu przetwarzania (wytwarzania surowców alternatywnych) odseparowują z przetwarzanych odpadów metale żelazne i metale nieżelazne,
- zmniejszenie ilości zużywanych materiałów eksploatacyjnych poprzez stosowanie produktów charakteryzujących się dłuższym okresem pracy i lepszymi warunkami eksploatacyjnymi (wyższą jakością),
- selektywne magazynowanie odseparowanych odpadów umożliwiające łatwiejsze przekazywanie ich do dalszego przetwarzania,
- magazynowanie powstających podczas eksploatacji odpadów w wyznaczonych miejscach o pojemnościach magazynowania odpadów dostosowanych do masy odpadów wytwarzanych w danym okresie i częstotliwości ich odbioru,
- magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetworzenia w wyznaczonych do tego celu miejscach o pojemnościach magazynowania odpadów dostosowanych do masy odpadów przetwarzanych,
- magazynowanie odpadów w sposób dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, w szczególności z wykorzystaniem pojemników lub kontenerów,
- serwisowanie w miarę możliwości urządzeń technologicznych przez firmy zewnętrzne,
- zachowanie stosowanych procedur postępowania z odpadami poddawanych odzyskowi.

VIII.6 Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- magazynowanie odpadów w miejscach posiadających szczelną, utwardzoną posadzkę,
- magazynowanie odpadów w miejscach odizolowanych od gruntu w warunkach zapobiegających przedostawaniu się substancji do gleby, ziemi i wód gruntowych,
- eksploatawanie instalacji i urządzeń wyłącznie w normalnych warunkach w stanie pełnej sprawności technicznej,
- utrzymywanie szczelności, czystości i porządku na terenie instalacji,
- zbieranie ewentualnych odcieków z magazynowanych w hali surowców do przystosowanych do tego celu szczelnych, dwóch bezodpływowych, betonowych zbiorników,
- zbieranie ścieków bytowych do szczelnego, podziemnego zbiornika bezodpływowego (szamba),
- zbieranie wód opadowych i roztopowych z dróg i utwardzeń poprzez wpusty uliczne/studzienki ściekowe z osadnikami, a następnie odprowadzanie ich poprzez systemem kanałów oraz studni kanalizacyjnych do zakładowej istniejącej kanalizacji deszczowej,
- podczyszczanie ścieków z kanalizacji brudnej przed włączeniem do sieci kanalizacji czystej w separatorze koalescencyjnym z osadnikiem.

VIII.7 Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej:

- optymalizowanie zużycia energii elektrycznej przez instalację dzięki częściowej automatyzacji procesów technologicznych,
- kontrolowanie procesów,
- prowadzenie efektywnej gospodarki energetycznej,
- prowadzenie ewidencji zużycia energii. Zakład posiada informatyczny system zbierania i przetwarzania danych o poborze energii z sieci zewnętrznej i poborze energii przez kluczowe urządzenia technologiczne,
- optymalizowanie pracy urządzeń pod względem pobieranej mocy oraz bieżące śledzenie obciążenia energetycznego, pozwalające na natychmiastową interwencję w celu ograniczenia poboru lub jego dostosowania do bieżącej sytuacji.

VIII.8 Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej:

- zorganizowanie procesu technologicznego w sposób zapewniający zamknięcie obiegu surowców i materiałów – produkcja surowców alternatywnych,
- zastosowanie wysokiego poziomu mechanizacji przygotowania i podawania surowców, monitorowanie laboratoryjne procesu technologicznego pozwalające na minimalizację jednostkowych wskaźników zużycia surowców podstawowych i paliw,
- bieżące optymalizowanie zużycia surowców i materiałów,
- prowadzenie efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej realizowanej dzięki równomiernej i stabilnej pracy instalacji oraz optymalizacji kontroli procesu.

VIII.9 Metody ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym

Instalacja nie jest istotnym źródłem promieniowania elektromagnetycznego.

IX. Obowiązki w zakresie monitoringu

IX.1 Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych

Monitoring procesów technologicznych jest nadzorowany w sposób ciągły na wszystkich etapach realizacji wyrobów poprzez:

- monitorowanie jakości dostarczanych odpadów (dokumenty dostaw, dokumentacja magazynowa, zapisy ważenia),
- monitorowanie procesu produkcji surowców alternatywnych (karty pracy, raporty zmianowe),
- monitorowanie jakości wyrobu – surowców alternatywnych (pomiary laboratoryjne, zapisy jakości).

Monitoring parametrów technicznych odbywa się poprzez system wewnętrznej kontroli utrzymania właściwych parametrów pracy urządzeń wchodzących w skład instalacji, w ramach którego prowadzony jest monitoring stanu podstawowych urządzeń.

IX.2 Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii

Monitoring zużycia materiałów, surowców, paliw, energii i wody, przyjmowanych i przetwarzanych odpadów, wytwarzanych odpadów oraz wielkości produkcji jest prowadzony z częstotliwością co najmniej raz w roku.

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów produkcyjnych odbywa się poprzez:

- ciągłe ewidencjonowanie zużywanych materiałów do produkcji surowców alternatywnych,
- okresowe analizy porównawcze do przyjętych norm ilości zużytych mediów oraz ilości przetwarzanych i wytwarzanych odpadów w odniesieniu do wielkości danej produkcji dla poszczególnych procesów.

Podstawowymi elementami systemu monitoringu wykorzystania energii są:

- program analityczny połączony z układami pomiarowymi energii elektrycznej na terenie zakładu umożliwiający analizę on-line zużywanej energii i jej jakości,
- dokumentacje liczników energii elektrycznej nieobjętej systemem wraz z analizą liczników czasu pracy urządzeń,
- analizatory obciążenia służące dokładnej analizie wykorzystania energii elektrycznej.

IX.3 Monitoring emisji do powietrza

Metody referencyjne wykonywania pomiarów emisji do powietrza z instalacji winny być zgodne z aktualnie obowiązującymi przepisami prawa.

Symbol emitora	Nazwa emitora	Pomiar okresowy*	
		Substancja	Częstotliwość
DC01	Odpylanie zbiornika popiołów o poj. 100 m ³	Pył	raz na sześć miesięcy

Symbol emitora	Nazwa emitora	Pomiar okresowy*	
		Substancja	Częstotliwość
DC02	Odpylanie zbiornika popiołów o poj. 100 m ³	Pył	raz na sześć miesięcy
DC03	Instalacja odpylania węzła mieszania i przenośnika taśmowego	Pył	raz na sześć miesięcy
DC04	Instalacja odpylania węzła kruszenia	Pył	raz na sześć miesięcy
DC05	Instalacja odpylania zsypu zbiorczego przenośnika taśmowego	Pył	raz na sześć miesięcy
DC06	Instalacja odpylania węzła przesypowego	Pył	raz na sześć miesięcy
DC07	Instalacja odpylania węzła przesypowego	Pył	raz na sześć miesięcy
WA1	Wentylacja ogólna hali	Pył	raz na sześć miesięcy
WA2	Wentylacja ogólna hali	Pył	raz na sześć miesięcy

*zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE

IX.4 Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa: raz na dwa lata na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Punkty pomiarowe należy lokalizować na najbliższych terenach objętych ochroną przed hałasem w ten sposób, aby przeprowadzone w nich pomiary pozwoliły na ustalenie miejsca o największym oddziaływaniu źródeł hałasu zgodnie z metodyką opisaną w obowiązujących przepisach prawa.

IX.5 Monitoring zapewniający ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych

Badania jakości gleby, należy prowadzić z częstotliwością raz na 10 lat, oznaczając poniższe wskaźniki, określone w raporcie początkowym opracowanym w maju 2024 r. przez CE2 Centrum Edukacji M. Dziewa, E. Tarnas-Szwed Sp. J. z siedzibą w Lublinie ul. Powstania Styczniowego 95E/2, tj.:

- benzyny i oleje: suma benzyn (C₆ – C₁₂), oleje mineralne (C₁₂ – C₃₅),
- węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny i styren,
- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylene, indeno (1,2,3-c,d)piren,
- metale i metaloid: arsen, bar, chrom, cyna, cynk, kadm, kobalt, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć,
- węglowodory chlorowane: 1,1-dichloroeten, dichlorometan, trans-1,2-dichloroeten, chloroetan, cis 1,2-dichloroeten, trichlorometan, tetrachlorometan, 1,1,2-trichloroetan, 1,2-dichloroetan, trichloroeten, tetrachloroeten i 1,1,2,2-tetrachloroetan,

- pestycydy chloroorganiczne: 2,4 - DDT, 4,4 - DDT, 2,4 - DDE, 4,4 - DDE, 4,4 - DDD, aldryna, dieldryna, endryna, alfa - HCH, beta - HCH, gamma – HCH.

Współrzędne lokalizacji punktów poboru gleby i ziemi określone zostały w ww. dokumencie. Sposób wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz termin przekazywania ww. wyników badań organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko należy wykonywać w sposób umożliwiający ich jakościowe porównanie z załącznikiem nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz z wynikami badań zanieczyszczenia gleby i ziemi zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy dla instalacji IPPC Holcim Polska S.A. Cementownia Kujawy” opracowanym w maju 2024 r. przez CE2 Centrum Edukacji M. Dziwina, E. Tarnas-Szwed Sp. J. z siedzibą w Lublinie ul. Powstania Styczniowego 95E/2.

IX.6 Monitoring w zakresie gospodarki odpadami

Ewidencjonowanie odpadów należy prowadzić zgodnie z zobowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

IX.7 Prowadzący instalację jest zobowiązany do przeprowadzenia najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych: do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki żużlu i popiołów, wstępnych pomiarów wielkości emisji zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska i przekazania wyników pomiaru emisji do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego w terminie do 30 dni od dnia ich zakończenia.

X. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska

Na Prowadzącego instalację nakłada się obowiązek przedkładania na piśmie, organowi wydającemu decyzję oraz organowi kontrolnemu (Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska) corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym w zakresie: zużycia energii elektrycznej, wielkości produkcji, ilości zużycia surowców, materiałów i paliw w terminie do **28 lutego** po upływie każdego roku kalendarzowego.

XI. Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii przemysłowych

Instalacja do przygotowania i podawania surowców alternatywnych nie kwalifikuje się do kategorii zakładów o zwiększonym ryzyku albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Stosowane są następujące sposoby zapobiegania wystąpieniu i ograniczania skutków awarii:

- zbieranie ewentualnych odcieków z magazynowanych w hali surowców do przystosowanych do tego celu szczelnych, dwóch bezodpływowych, betonowych zbiorników,
- wykonanie szczelnej posadzki w hali,
- zbieranie ścieków bytowych do szczelnego, podziemnego zbiornika bezodpływowego (szamba),
- zbieranie wód opadowych i roztopowych z dróg i utwardzeń poprzez wpusty uliczne/studzienki ściekowe z osadnikami, a następnie odprowadzanie ich poprzez systemem kanałów oraz studni kanalizacyjnych do zakładowej istniejącej kanalizacji deszczowej,
- podczyszczanie ścieków z kanalizacji brudnej przed włączeniem do sieci kanalizacji czystej w separatorze koalescencyjnym z osadnikiem,
- kontrola i monitoring instalacji technologicznej,
- poddawanie przeglądom Procedury dotyczącej alarmowania w sytuacjach kryzysowych.

XII. Sposób postępowania w razie zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, likwidacja i rozbiórka będą prowadzone zgodnie z obowiązującym prawem, według zatwierdzonych projektów przy uwzględnieniu wszystkich zidentyfikowanych wcześniej możliwych oddziaływań środowiskowych.

W przypadku ewentualnego zakończenia eksploatacji instalacji zostaną podjęte następujące czynności:

- struktury stalowe i betonowe zostaną umyte wodą pod ciśnieniem z ewentualnym dodatkiem atestowanych, biodegradowalnych środków myjących. Wody popłuczne z mycia zostaną oczyszczone w istniejących urządzeniach oczyszczających. W przypadku zastosowania środków myjących w ilościach, które mogłyby spowodować przekroczenie dopuszczalnych dla ścieków przemysłowych stężeń zanieczyszczeń, wody popłuczne zostaną odpompowane do cystern samochodowych, poddane analizie i przekazane uprawnionej jednostce do zagospodarowania. Wszelkie rurociągi zostaną wyczyszczone poprzez działanie gorącej pary wodnej, a powstałe w tym procesie zaolejone kondensaty zostaną zagospodarowane przez uprawniony podmiot,
- struktury betonowe i żelbetonowe zostaną zdemontowane wraz z fundamentami i poddane kruszeniu w celu uzyskania granulatu wykorzystywanego na podsypki przy budowie dróg a odzyskane pręty zbrojeniowe zostaną zagospodarowane tak jak inne struktury stalowe,
- urządzenia technologiczne zostaną oczyszczone i sprzedane do dalszego użytkowania lub złomowane przy zachowaniu procedur związanych z gospodarką odpadami,
- grunt pod zdemontowanymi urządzeniami zostanie poddany analizie, w przypadku stwierdzenia obecności ponadnormatywnych stężeń zanieczyszczeń, zostanie wybrany i przekazany jednostce uprawnionej lub oczyszczany na miejscu według zatwierzonego projektu. Teren po rozbiórce i ewentualnej regeneracji gruntu zostanie zniwelowany i przeznaczony na cele inwestycyjne lub pokryty warstwą humusu, obsiany trawą bądź zalesiony zgodnie z aktualnym planem zagospodarowania terenu,
- urządzenia zostaną opróżnione z pozostałości. Pozostałości i inne odpady po segregacji zostaną wybrane i przekazane uprawnionej jednostce do zagospodarowania.

XIII. Sposoby ograniczania transgranicznych oddziaływań na środowisko

Eksploatacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

XIV. Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Lafarge Cement S.A. (obecnie Holcim Polska S.A.) ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz – Oddział w Bielawach, 88-192 Piechcin, pismem z dnia 15 stycznia 2024 r. (data wpływu: 23 stycznia 2024 r.) przedłożyła wniosek w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych: do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki żużlu i popiołów.

Przedmiotowa instalacja wyszczególniona jest w ust. 5 pkt 3 lit. b tiret 3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) i wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.), w związku z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.).

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego, o którym mowa w art. 16 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 2024 r. poz. 1112) przedłożonej dokumentacji.

Obowiązek uzyskania niniejszego pozwolenia wynika z art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 210 ww. ustawy, jako warunek rozpatrzenia wniosku o pozwolenie zintegrowane, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy oraz przedstawił dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie przedmiotowej decyzji.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapis wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska mailem dnia 31 stycznia 2024 r.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Prowadzącego instalację do uzupełnienia braków formalnych oraz złożenia wyjaśnień merytorycznych do wniosku. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Pismem z dnia 29 listopada 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.3.2024, tutejszy Organ podał do publicznej wiadomości informację o toczącym się postępowaniu administracyjnym oraz o możliwości wnoszenia w terminie 30 dni od ukazania się ww. informacji uwag i wniosków.

Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Barcinie, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Miejskiego w Barcinie i Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, Organ przychylił się do żądania strony w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), zawiadomieniem z dnia 30 grudnia 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.3.2024, Organ poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebraniem materiałem dowodowym w terminie 3 dni od dnia doręczenia ww. zawiadomienia oraz o możliwości wniesienia uwag i dodatkowych wyjaśnień co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 2 dni od dnia następującego po dniu zapoznania się z materiałem dowodowym. Prowadzący instalację w piśmie z dnia 31 grudnia 2024 r. poinformował, że nie wnosi żadnych uwag.

Wnioskodawca zidentyfikował wymagania z zakresu najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Na podstawie tej analizy stwierdzono, że instalacja będąca przedmiotem wniosku spełnia wymogi wynikające z najlepszych dostępnych technik.

W oparciu o art. 41a ust. 2 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego w piśmie z dnia 11 października 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.3.2024, zwrócił się do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, z udziałem przedstawicieli Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

W niniejszej sprawie Prowadzący instalację nie przedłożył operatu przeciwpożarowego, z uwagi na przetwarzanie i wytwarzanie odpadów niepalnych. Opinia w zakresie palności odpadów została sporządzona przez osobę, o której mowa w art. 4 ust. 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2024 r. poz. 275 ze zm.).

Działając zgodnie z art. 41 ust. 6a ww. ustawy o odpadach, pismem z dnia 11 października 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.3.2024, zwrócono się do Burmistrza Barcina o wydanie opinii dla przedmiotowej instalacji, na terenie której będą wytwarzane i przetwarzane odpady.

Na podstawie art. 41a ust. 1 ustawy o odpadach, w dniu 30 października 2024 r. upoważnieni pracownicy Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z udziałem przedstawicieli Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego przeprowadzili kontrolę przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w postanowieniu z dnia 28 listopada 2024 r. (data wpływu: 28 listopada 2024 r.), znak: WIOŚ-

WI.7041.1.138.2024.WM, potwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez ww. instalację.

Burmistrz Barcina w postanowieniu z dnia 22 października 2024 r. (data wpływu: 25 października 2024 r.), znak: RPO.6223.4.2024.KR₁, pozytywnie zaopiniował wniosek Holcim Polska S.A. pod warunkiem przestrzegania wymagań określonych w decyzji wydanej przez Burmistrza Barcina z dnia 24 marca 2023 r., znak: RPO.6220.21.2022.KR₁ o środowiskowych uwarunkowaniach dla realizacji przedsięwzięcia polegającego na budowie przedmiotowej instalacji.

Tutejszy Organ na podstawie art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach postanowieniem z dnia 5 grudnia 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.3.2024, określił kwotę zabezpieczenia roszczeń umożliwiającego pokrycie kosztów wykonania zastępczego w wysokości 8 211 198,00 zł (osiem milionów dwieście jedenaście tysięcy sto dziewięćdziesiąt osiem złotych 00/100), w formie gwarancji bankowej. Przyjęte do obliczeń stawki dla magazynowanych odpadów są zgodne z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r. poz. 256).

Zorganizowanymi źródłami emisji substancji do powietrza wchodzącymi w skład instalacji są: instalacje odpylania zbiorczego przenośnika taśmowego, węzła mieszania i przesypów w obrębie węzła mieszania, węzła przesypowego przy istniejącym składzie surowców, węzła kruszenia, węzła przesypowego na przenośnik przejezdny, zbiorniki magazynowe materiałów suchych oraz instalacja wentylacji i odpylania hali produkcyjno-magazynowej. Instalacją wentylacji i odpylania hali produkcyjno-magazynowej są odprowadzane również emisje gazów i pyłów powstałe ze spalania paliw w silnikach ładowarek wykorzystywanych do rozładunku i załadunku odpadów i materiałów o statusie produktów do lejów zasypowych oraz pojazdów samochodowych je dowożących. Wyżej wymienione źródła emisji są wyposażone w filtry workowe o sprawności odpylania 99,9%, zapewniające stężenie pyłów na wylocie poniżej 5 mg/Nm³. W zakresie ochrony powietrza, przedstawiono przewidywane oddziaływanie instalacji na jakość powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji, z wykorzystaniem referencyjnej metodyki określania stanu zanieczyszczenia powietrza. Obliczenia wykonano przy pomocy systemu obliczeniowego rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń „OPERAT FB” © Ryszard Samoć. Dla źródeł emisji przedmiotowej instalacji nie zostały określone standardy emisyjne. W wyniku przeprowadzonej analizy i obliczeń stwierdzono, że eksploatacja instalacji nie będzie powodować przekroczeń standardów jakości środowiska, obowiązujących wartości odniesienia substancji w powietrzu poza granicami zakładu, na terenie uzdrowiska i miejscach zabudowy mieszkaniowej, a także dotrzymane zostaną graniczne wielkości emisji pyłów określone zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r. poz. 1706), przedmiotowa instalacja nie podlega obowiązkowi wykonywania pomiarów emisji substancji wprowadzanych do powietrza. Jednak decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2018/1147 nakłada obowiązek prowadzenia monitoringu emisji pyłu do powietrza. W związku z powyższym Prowadzący instalację winien prowadzić pomiary emisji pyłu do powietrza

z emitorów DC01, DC02, DC03, DC04, DC05, DC06, DC07, WA1 i WA2 z częstotliwością raz na sześć miesięcy.

Z przeprowadzonych pomiarów i analizy akustycznej uwzględniającej wszystkie źródła hałasu wynika, że maksymalna wielkość poziomu hałasu, dla terenów chronionych akustycznie, mieści się w warunkach dla dopuszczalnej wartości poziomu hałasu dla pory dnia i nocy, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu wynika z rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Zgodnie z § 8 i załącznikiem nr 7 do ww. rozporządzenia należy wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji, dla której wydano pozwolenie zintegrowane, raz na dwa lata.

Instalacja do przygotowania i podawania surowców alternatywnych (ARM) nie wykorzystuje wody powierzchniowej do celów technologicznych. Woda podziemna jest wykorzystywana do: zraszania materiału w celu ograniczenia emisji pyłu (woda kopalniana), celów socjalno-bytowych (woda podziemna z własnego ujęcia), celów przeciwpożarowych (woda kopalniana). Woda do zraszania jest pobierana wyłącznie w przypadku dostarczania materiałów o niskiej zawartości wilgoci oraz w okresach utrzymywania się przez dłuższy czas wysokich temperatur. W pierwszej kolejności do zraszania wykorzystywane są odcieki gromadzone w dwóch zbiornikach bezodpływowych. Zużycie wody przeznaczonej na zraszanie wynosi do 1200 m³/rok. Woda na potrzeby socjalno-bytowe jest dostarczana z istniejącej zakładowej sieci wodociągowej i jej maksymalne zużycie wynosi do 525 m³/rok. Pobór wody kopalnianej oraz wody podziemnej z ujęć zakładowych odbywa się w ramach odrębnego pozwolenia wodnoprawnego. W wyniku eksploatacji instalacji nie powstają ścieki przemysłowe. Ewentualne odcieki mogące pojawić się z gromadzonych materiałów (w tym odpadów) w hali są zbierane do dwóch bezodpływowych, szczelnych, betonowych zbiorników i wykorzystywane do zraszania dostarczanych materiałów. Ścieki bytowe są odprowadzane do zbiornika bezodpływowego a następnie wywożone wozami asenizacyjnymi na oczyszczalnię ścieków przez uprawniony podmiot.

Na teren zakładu odpady dostarczane są transportem samochodowym (ciągnikami z naczepami samowyladowczymi oraz autocesternami). Po ich ilościowej i jakościowej ewidencji odpady są magazynowane luzem w hali w wyznaczonych boksach, w boksie zewnętrznym przeznaczonym na odpady wielkogabarytowe oraz w zbiornikach materiałów suchych (popiołów) o pojemności 100 m³ każdy, znajdujących się na zewnątrz hali. W celu zapewnienia prawidłowego procesu komponowania stabilnej mieszanki surowcowej dzięki zastosowaniu demontowalnych, betonowych ścian, w hali zostały wydzielone 4 boksy magazynowe (boks A – ok. 300 m², boks B – ok. 650 m², boks C – ok. 600 m², boks D – ok. 450 m²) oraz 1 boks magazynowy do odbioru materiału z węzła kruszenia (boks E – ok. 200 m²) o łącznej powierzchni magazynowej 2200 m². W jednym boksie są magazynowane luzem w pryzmach określonego rodzaju odpady wraz z poszczególnymi materiałami o statusie produktu (nie będące odpadami) o takim samym lub zbliżonym składzie chemicznym.

Na instalacji są przetwarzane wyłącznie odpady inne niż niebezpieczne w ilości do 354 000 Mg/rok. Zamiennie z odpadami do komponowania stabilnej mieszanki surowcowej są stosowane inne materiały o statusie produktu (niebędące odpadami), tj.: żużel stalowniczy

w ilości do 20 000 Mg/rok, stłuczka szklana w ilości do 80 000 Mg/rok, kruszywo z żużli pohutniczych w ilości do 50 000 Mg/rok oraz kruszywo drogowe z MMA w ilości do 35 000 Mg/rok. Ilość stosowanych zamiennie innych materiałów o statusie produktów nie przekracza 185 000 Mg, a łącznie z odpadami ilość przetwarzanych materiałów w instalacji nie przekracza 354 000 Mg/rok. Ilość stosowanych odpadów oraz zamiennie odpadów z innymi materiałami o statusie produktów jest uzależniona od dostępności odpadów i materiałów na rynku. W procesie technologicznym niezależnie czy są stosowane wyłącznie odpady czy odpady i materiały o statusie produktów, powstaje odpad o kodzie 19 12 12 (Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11) w ilości do 354 000 Mg/rok, tj. stabilna mieszanka surowcowa.

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytworzonymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska. Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w decyzji określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w skali roku z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, sposób dalszego gospodarowania tymi odpadami, miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, jak również sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Magazynowanie powstających odpadów odbywa się w sposób selektywny oraz w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko, w wyznaczonych i oznakowanych do tego celu miejscach. Magazynowanie odpadów jest prowadzone w sposób dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, w szczególności z wykorzystaniem pojemników lub kontenerów. Odpady powstające w ramach eksploatacji zakładu są magazynowane luzem w Magazynie olejów i smarów Cementowni, w pojemnikach w Magazynie technicznym Cementowni, w kontenerach lub luzem na placu magazynowym zlokalizowanym obok Magazynu technicznego Cementowni. Pomieszczenia posiadają betonową posadzkę wraz z kanałami odprowadzającymi ewentualne wycieki. Powierzchnia placu jest utwardzona i ogrodzona siatką. Odpady wytworzone w wyniku przetwarzania są magazynowane w kontenerach na placu obok hali ARM oraz luzem w przyłomie w wyznaczonym miejscu o powierzchni około 500 m² wewnątrz istniejącego Magazynu surowca i w zbiorniku o pojemności około 100 m³ umieszczonym w obrębie obudowanego Magazynu surowca. Sposób magazynowania odpadów zabezpiecza je przed działaniem czynników atmosferycznych. Teren zakładu, w tym miejsca magazynowania odpadów jest ogrodzony, a tym samym zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady magazynowane są do momentu zgromadzenia odpowiedniej ilości i przekazywane uprawnionym odbiorcom. Wyjątek stanowi odpad o kodzie 16 02 13*, który nie jest magazynowany.

Realizując obowiązek wynikający z art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska celem określenia stanu zanieczyszczenia gleby, ziemi oraz wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, Prowadzący instalację do wniosku dołączył dokument pn. „Raport początkowy dla instalacji IPPC Holcim Polska S.A. Cementownia Kujawy” opracowany w maju 2024 r. przez CE2 Centrum Edukacji M. Dziewa, E. Tarnas-Szwed Sp. J. z siedzibą w Lublinie ul. Powstania Styczniowego 95E/2. W wyniku przeprowadzonych pomiarów i analizy stwierdzono, że na obszarze Cementowni Kujawy w Bielawach, a tym samym na obszarze instalacji ARM, nie występują zanieczyszczenia powierzchni ziemi wymagające prowadzenia prac remediacyjnych i tym samym prowadzenia monitoringu gleby i ziemi w rozszerzonym

zakresie. Stwierdzone punktowo (w 3 punktach poboru próbek) ponadnormatywne zawartości metali nie stanowią zagrożenia dla środowiska, ze względu na lokalne warunki hydrogeologiczne – brak poziomu wodonośnego o charakterze przypowierzchniowym. Przeprowadzona analiza wykazała, że eksploatacja instalacji do przygotowania i podawania surowców alternatywnych nie stanowi zagrożenia dla powierzchni ziemi w wyniku uwalniania się substancji powodujących ryzyko z magazynowanych i przetwarzanych odpadów w procesach R5 i R12.

Na instalacji nie są przetwarzane odpady niebezpieczne. W zakładzie nie ma urządzeń, których potencjalna awaria mogłaby powodować wystąpienie poważnych zagrożeń dla środowiska. Cementownia Kujawy w Bielawach posiada wdrożony system zarządzania jakością, zgodny z normą ISO 9001 i ISO 14001. Zgodnie z art. 248 ustawy Prawo Ochrony Środowiska oraz z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138), instalacja do przygotowania i podawania surowców alternatywnych (ARM) nie kwalifikuje się do kategorii zakładów o zwiększonym ryzyku albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w decyzji określono sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Korzystając z zapisu w art.188 ust. 3 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska, w punkcie V niniejszej decyzji określono rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, paliw i energii.

Zobowiązano Prowadzącego instalację do przeprowadzenia najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych: do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki żużlu i popiołów, wstępnych pomiarów wielkości emisji zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska i przekazania wyników pomiaru emisji do Organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego w terminie do 30 dni od dnia ich zakończenia.

Na Prowadzącego instalację nałożono obowiązek przedkładania na piśmie, organowi wydającemu decyzję oraz organowi kontrolnemu (Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska), corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym w zakresie: zużycia energii elektrycznej, wielkości produkcji, ilości zużycia surowców, materiałów i paliw w terminie do 28 lutego po upływie każdego roku kalendarzowego.

W toku postępowania nie zgłoszono żadnych innych uwag wynikających z podania informacji o prowadzonym postępowaniu do wiadomości publicznej, wobec tego powyższe uzasadnienie nie zawiera uwag i wniosków zgłoszonych przez społeczeństwo.

Podsumowując, stwierdza się, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem spełnia wymagania, niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, Organ dokona

analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego w oparciu o art. 216 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska obligując prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie 6 miesięcy od dnia wezwania.

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, zgodnie z art. 194 lub w związku z art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ww. ustawy, niniejsze pozwolenie wydano na czas nieoznaczony.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie Strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.

Otrzymują:

1. Holcim Polska S.A., Cementownia Kujawy w Bielawach, 88-192 Piechcin;
2.3.4. Aa.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska, Departament Instrumentów Środowiskowych, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (wersja elektroniczna);
2. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz (wersja elektroniczna).