

Toruń, dnia 30 czerwca 2026 r.

ŚG-I-G.7243.2.7.2025

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2025 r. poz. 1691), art. 180a, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2a i 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 ze zm.), art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a, art. 45 ust. 7 oraz art. 43 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku złożonego przez HOLCIM POLSKA Spółka Akcyjna, ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz, o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów

o r z e k a m

- I. Udzielić HOLCIM POLSKA Spółka Akcyjna (NIP 5261060765, Regon 011843520), ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji do wydobycia kamienia, instalacji do produkcji cementu oraz instalacji pomocniczo-ogólnozakładowych, na terenie Oddziału w Bielawach, 88-192 Piechcin, działki o nr ewid. 124, 127/12 obręb Sadłogoszcz, 25/2 613/10, 13/12, 13/14, 15/2, 16/1, 18/1, 18/2, 18/3, 19/7, 19/9, 20/1, 20/3, 20/4, 21/1, 22/2, 4/11, 54/4, 54/7, 54/8, 59/15, 59/8, 6/6, 63/2, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 7/10, 70, 71, 72, 8/5 obręb Bielawy, 44, 61/12, 61/14, 61/15, 198/6, 199, 203/9, 203/12, 203/13, 204, 205/3, 205/4, 103, 104, 15/1, 15/10, 15/5, 15/8, 47/10, 47/11, 47/12, 47/13, 47/6, 47/8, 79/1, 95/4, 95/6, 95/7, 96/1, 96/3, 98/2, 98/3, 98/4, 99/1, 99/2, 206 obręb Wapienno, 95/4, 95/6, 95/7, 96/1, 96/3, 98/4, 99/1, 99/2, 103, 104, 15/1, 15/10, 15/5, 15/8, 47/10, 47/11, 47/12, 47/13, 47/6, 47/8, 79/1, 98/2, 98/3 obręb Krotoszyn, pow. żniński, woj. kujawsko-pomorskie**

Wytwarzanie odpadów

- II.1. Określić rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

HOLCIM POLSKA Spółka Akcyjna, ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz, na terenie Oddziału w Bielawach, 88-192 Piechcin prowadzi procesy produkcyjne w następujących instalacjach:

Instalacja do wydobycia kamienia

Proces technologiczny wydobycia kamienia ze złoża metodą odkrywkową obejmuje:

- a) zdjęcie nadkładu i zwałowanie w dwóch zwałowiskach zewnętrznych: Wapienno oraz Bielawy;
- b) roboty wiertnicze, do których wykorzystywane będą wiertnice obrotowe lub obrotowo-udarowe na podwoziu kołowym lub gąsienicowym oraz koparka wyposażona w młot hydrauliczny, a także roboty strzałowe zgodne z planem Ruchu Zakładu Górniczego Kujawy;

- c) załadunek urobku na samochody samowyładowcze: ładowarki kołowe lub koparki oraz transport;
- d) przeróbkę mechaniczną w kopalni:
 - Wapienno, w której znajdują się trzy łamiarnie: Łamiarnia „Barcin” na poziomie + 55 m. n.p.m., wraz z całą nitką technologiczną służącą do przetwarzania kamienia dla potrzeb zakładu, Łamiarnia nr 1 na poziomie + 55 m. n.p.m. oraz Łamiarnia nr 2 na poziomie + 100 m. n.p.m., które wraz z ciągami technologicznymi stanowią główny zakład przetwarzający kamień dla potrzeb zakładów sodowych i zakładu wapienniczego.
 - Bielawy, w której kruszenie realizowane będzie w wyrobisku, następnie kruszywo ciągiem przenośników będzie transportowane na poziom terenu, gdzie znajduje się zakład przeróbczy.

Instalacja do produkcji cementu

Na instalacji do produkcji cementu produkowany będzie cement z dodatkiem popiołów lotnych, stanowiący ok. 65 % ogólnej produkcji oraz cement z dodatkiem żużla, stanowiący ok. 35 % ogólnej produkcji zakładu.

Proces produkcji cementu, zarówno popiołowego jak i żużlowego polegał będzie na przemielaniu klinkieru wraz z dodanymi składnikami: surowcami bądź odpadami w dwukomorowych młynach kulowych wypełnionych mielnikami.

Proces technologiczny produkcji cementu obejmuje:

- magazynowanie surowców i produktów,
- mielenie (4 młyny),
- korektę składu (dodawanie do cementu niewielkich ilości suchego siarczanu żelazawego, tj. 2-7 kg na 1 Mg cementu) na linii dozowania reduktora chromu (siarczanu żelazawego),
- pakowanie i ekspedycja.

W skład instalacji do produkcji cementu wchodzić będzie również linia technologiczna umożliwiająca przygotowanie mieszanek cementowych.

Podstawowym surowcem do sporządzania mieszanek cementowych będzie cement z istniejącej instalacji do produkcji cementu. Produkcja mieszanek polegać będzie na mieszaniu cementu z różnymi dodatkami-domieszkami, włóknami oraz dodatkami mineralnymi. Dodatki mineralne stanowić będą popioły lotne, żużel mielony, mączka wapienna oraz pył bypassowy (pył z pieca do wypału klinkieru), które dostarczane będą do linii produkcji mieszanek jako produkt lub jako odpad inny niż niebezpieczny. Ponadto w niewielkich ilościach dodawane będą do mieszanek dodatki-domieszki poprawiające właściwości betonu.

Linia produkcji mieszanek cementowych składać się będzie z następujących obszarów:

- transportu cementu,
- przygotowania mieszanek cementowych oraz podawania mieszanek na: terminal załadunku do autocystern oraz pakowaczkę/paletyzarkę,
- pakowania i paletyzacji mieszanek,
- załadunku mieszanek do autocysterny.

Na terenie Oddziału w Bielawach, 88-192 Piechcin, w ramach istniejącej instalacji do produkcji cementu, prowadzony będzie proces przetwarzania odpadów polegający na stosowaniu odpadów jako dodatków do produkowanego cementu oraz jako dodatków do produkcji mieszanek cementowych.

Instalacje pomocniczo-ogólnozakładowe

1. Instalacja do przygotowania wody przemysłowej, składająca się z:
 - rurociągów do przesyłania wody surowej,
 - armatury wody surowej,
 - filtrów precyzyjnych wody surowej,
 - układu zmiękczenia wody surowej,
 - układu dozowania środków antykorozyjnych /stabilizatorów twardości,
 - układu dozowania biocydu,
 - szafy rozdzielczej i sterowniczej.
2. Instalacje wody procesowej składające się z pompy wody surowej/procesowej 1 oraz pompy wody surowej/procesowej 2 znajdujące się w istniejącej stacji pomp. Pompa wody surowej/procesowej 1 służy do przesyłania wody surowej i procesowej ze zbiornika wody surowej/procesowej oraz do uzdatniania wody surowej, a także do odbiorników wody procesowej linii do produkcji klinkieru oraz do pozostałych odbiorników wody. Ponadto za pomocą tej pompy uzupełniany będzie zbiornik wody gaśniczej systemu hydrantów. Instalacje składają się z: niskociśnieniowej pompy wirnikowej w konstrukcji poziomej, silnika elektrycznego, sprzęgła z zabezpieczeniem oraz płyty podstawowej składającej się z ramy kształtowników stalowych ze śrubami kotwowymi.
3. Odprowadzanie i oczyszczanie ścieków
HOLCIM POLSKA S.A. posiada pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków do rowu melioracyjnego „B” Wapienno-Krotoszyn-Barcin, w ilości 2 109,15 m³/d, które stanowią: wody pochłonicze, ścieki z myjni samochodowej, wody popłuczne ze stacji uzdatniania wody, wody procesowe z natrysku na zbiornik CO₂, ścieki z instalacji chłodniczych, wody opadowe oraz wody z przelewu zbiornika wody chłodzącej dla układu zamkniętego. Do rowu melioracyjnego „B” z pominięciem piaskownika odprowadzany będzie również nadmiar niezanieczyszczonych wód kopalnianych z odkrywki górniczej Wapienno. Ponadto nadmiar wód kopalnianych z odkrywki górniczej Wapienno odprowadzany będzie również do zlewni rzeki Noteć poprzez system melioracyjno-retencyjny Lasów Państwowych.
Ścieki socjalno-bytowe z terenu zakładu odprowadzane będą do kanalizacji Przedsiębiorstwa Produkcyjno-Usługowego WODBAR Sp. z o.o. Wody opadowe z całego zakładu w ilości około 1313,65 m³/d po oczyszczeniu w piaskowniku z odolejaczem odprowadzane będą do rowu melioracyjnego „B” Wapienno-Krotoszyn-Barcin.
4. Zasilanie w energię elektryczną
HOLCIM POLSKA S.A. Oddział w Bielawach zasilany będzie z sieci energetycznej, trzema liniami napowietrznymi WN 110 kV. W budynku GPZ, zlokalizowanym na terenie zakładu, zainstalowane są trzy transformatory 110/6 kV o mocy (2 transformatory 20 MV A i jeden o mocy 50 MV A oraz 46 polowa rozdzielnia główna 6 kV oraz rozdzielnia odbiorców zewnętrznych zasilanych napięciem 6 kV).
Na terenie Oddziału w Bielawach, w pobliżu najbardziej energochłonnych urządzeń, zlokalizowanych będzie 11 stacji energetycznych oddziałowych 6/0,5 kV i 6/0,4 kV. Stacje te zasilane będą z rozdzielni głównej w GPZ liniami kablowymi o napięciu 6 kV.
Ze stacji oddziałowych, liniami kablowymi NN zasilane będą rozdzielnie 500 V i 380 V, służące do bezpośredniego zasilania obwodów siłowych i oświetleniowych.

5. Ogrzewanie

Zakład ogrzewany będzie z lokalnych kotłowni olejowych lub gazowych o mocy od 34 kW do 315 kW. Kotłownie opalane będą olejem opałowym lekkim „EKOTERM” z wyjątkiem kotłowni w budynku Utrzymania Ruchu Kopalni Wapienno, która opalana jest gazem propan - butan.

„EKOTERM” magazynowany będzie w zbiornikach z tworzywa sztucznego, ustawionych w szczelnych wannach, w pomieszczeniach przyległych do pomieszczeń kotłowni.

Posadzki w pomieszczeniach kotłowni lokalnych i pomieszczeniach zbiorników paliwa wyposażone będą w kratki ściekowe, z których ścieki odprowadzane będą do kanalizacji deszczowej poprzez separatory oleju. Gaz propan-butan magazynowany będzie w zbiornikach stalowych, ustawionych na ogrodzonym placu przed budynkiem.

Część kotłów oprócz ogrzewania pomieszczeń służyć będą jednocześnie do przygotowania ciepłej wody użytkowej.

II.2. Określić źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii

Źródłem powstawania substancji lub energii będzie eksploatacja Instalacji, wchodzących w skład Zakładu położonego na terenie Oddziału w Bielawach, 88-192 Piechcin, pow. żniński, woj. kujawsko-pomorskie.

II.3. Wyszczególnić rodzaje i masę odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela nr 1. Rodzaje, masa oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania - Instalacja do wydobywania kamienia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	15,00	Skład chemiczny odpadu: woda, siarka, ołów, cynk, wanad, bar, substancje organiczne aromatyczne i alifatyczne: 65 do 87%, Właściwości odpadu: działanie drażniące, palny.
2.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	1,00	Skład chemiczny odpadu: mieszanina różnych frakcji ropy naftowej oraz pyłu, piasku i innych zanieczyszczeń mechanicznych, śladowe ilości metali ciężkich. Właściwości odpadu: w postaci stałej, nie jest lotny oraz nie jest rozpuszczalny w wodzie, niepalny, działanie drażniące.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
3.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	10,00	Skład chemiczny odpadu: zawartość wody w odpadzie: 60-80 %, mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, pyły i piaski, cynk, ołów Właściwości odpadu: w postaci stałej, nie jest lotny oraz nie jest rozpuszczalny w wodzie, niepalny, działanie drażniące.
4.	13 05 06*	Olej z odwodnienia olejów w separatorach	5,00	Skład chemiczny odpadu: tłuszcze i oleje pochodzenia organicznego i mineralnego oraz pochodne ropy naftowej: 95-98%, woda: 2-5%. Właściwości odpadu: w postaci płynnej (oleista ciecz), niepalny, działanie drażniące.
5.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	5,00	Skład chemiczny odpadu: woda:, tłuszcze i oleje pochodzenia organicznego i mineralnego oraz pochodne ropy naftowej. Właściwości odpadu: w postaci płynnej, niepalny, działanie drażniące.
6.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	5,00	Skład chemiczny odpadu: mieszanina różnych zużytych smarów, żelazo, siarka, woda, ołów, cynk, wanad, substancje organiczne aromatyczne i alifatyczne: 65 do 87%, Właściwości odpadu: w postaci mazistej, palny, działanie drażniące.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,00	Skład chemiczny odpadu: tworzywo sztuczne (np. polietylen, stal, węgiel, pozostałości olejów: 0-2 %, biocydy lub inne środki chemiczne. Właściwości odpadu: w postaci stałej, palny, działanie drażniące.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,00	Skład chemiczny odpadu: tkaniny, wykonywane z materiałów syntetycznych (poliester, nylon, akryl itp., tkaniny, dzianiny wykonywane z materiałów naturalnych (np. bawełna), zanieczyszczenia substancjami ropopochodnymi: do 20%. Właściwości odpadu: w postaci stałej, palny, działanie drażniące.
9.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	1,50	Skład chemiczny odpadu: żelazo, glin, miedź, celuloza polichlorowane bifenyle. Właściwości odpadu: w postaci stałej, niepalny, działanie drażniące.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,50	Skład chemiczny odpadów: szkło pokryte od wewnątrz luminoforem i wypełnione oparami rtęci i argonem, tworzywa sztuczne (głównie ABS, ABS-PC), aluminium, ceramika. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny, działanie drażniące.
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,00	Skład chemiczny odpadów: tlenki i siarczan ołowiu: 20-30%, ołów metaliczny oraz jego stop z kadmem: 20-30%, polipropylen: 15-25%, ebonit: 10-15%, elektrolit: 15-20%. Pasta ołowiowa składa się z: siarczanu ołowiu (PbSO ₄), tlenków ołowiu (PbO, PbO ₂), czystego ołowiu metalicznego (w ilości 1-2 %). Właściwości odpadu: działanie toksyczne, palny.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
12.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	20,00	Skład chemiczny odpadu: wieloprzekładowy rdzeń z tkaniny poliamidowej lub poliestrowej poliamidowej, okładki i obrzeża z gumy, silikonu, kauczuku, wypełniaczy - kaolin, kredy. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie, nieaktywny chemicznie, palny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
13.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	1,00	Skład chemiczny odpadu: tworzywa sztuczne po tonerze, tuszach i atramencie. Właściwości odpadu: nierozpuszczalne w wodzie odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,00	Skład chemiczny odpadu: celuloza, substancje klejące (parafiny, kalafonia, kleje zwierzęce), wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk) oraz barwniki. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, palny.
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,00	Skład chemiczny odpadu: polietylen, politereftalan etylu, polipropylen, plastyfikatory. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,00	Skład chemiczny odpadu: drewno sosnowe, świerkowe lub drewno brzoza: 95-100%, stal: 0-5%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.
17.	15 01 04	Opakowania z metali	2,00	Skład chemiczny odpadu: stal, węglowodory. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny.
18.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,40	Skład chemiczny odpadu: piasek kwarcowy, boraks, pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu, topniki-tlenki metali alkalicznych, stabilizatory topniki-tlenki metali alkalicznych, stabilizatory masy szkła, wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku, składniki barwiące - związki żelaza, kobaltu, niklu. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny.
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,00	Skład chemiczny odpadu: tkaniny, dzianiny lub filce techniczne z włókien sztucznych (np. poliester, nylon, akryl itp.): 80-100%, tkaniny, dzianiny lub filce techniczne z włókien naturalnych, pył kamienia wapiennego i cementu. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
20.	16 01 03	Zużyte opony	40,00	Skład chemiczny odpadu: polimery, stal, sadza techniczna, plastyfikatory, Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.
21.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	15,00	Skład chemiczny odpadu: stal tworzywa sztuczne, olej. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
22.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	30,00	Skład chemiczny odpadu: całe silniki, stojany, wirniki i ich uzwojenia. Stojany wykonywane głównie z odlewów żeliwnych. Uzwojenia silników wykonane z drutu miedzianego lub aluminiowego o odpowiednim przekroju. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
23.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,10	Skład chemiczny odpadu: stal, nikiel i kadm, tworzywa sztuczne. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
24.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	0,10	Skład chemiczny odpadu: gruz betonowy: 80-90%, stal: 10-20%, tlenki metali oraz szereg innych, które występują w spoiwach w postaci tlenków. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
25.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1000,00	Skład chemiczny odpadu: gruz betonowy, ceglany stal, tlenki metali: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO oraz szereg innych, które występują w spoiwach w postaci tlenków. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
26.	17 02 01	Drewno	4,00	Skład chemiczny odpadów: drewno (sosnowe, świerkowe, bukowe, dębowe): do 100%. Właściwości fizyczne: nieaktywny chemicznie, palny.
27.	17 02 02	Szkło	0,50	Skład chemiczny odpadu: piasek kwarcowy (SiO ₂): 70-85 %, boraks (B ₂ O ₃): 7,8-11,4%, pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu: 0,1-15 %, topniki-tlenki metali alkalicznych, stabilizatory masy szkła, wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku, składniki barwiące-związki żelaza, kobaltu, niklu: 0,1-5%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny.
28.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00	Skład chemiczny odpadu: polietylen, polipropylen, plastyfikatory do 20%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
29.	17 04 02	Aluminium	4,00	Skład chemiczny odpadu: aluminium: min 95 %, żelazo, krzem, miedź. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
30.	17 04 05	Żelazo i stal	3 500,00	Skład chemiczny odpadu: stal: około 95%, węgiel, tlenki żelaza, metale (stanowiące domieszki stopowe szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, cyna). Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
31.	17 04 07	Mieszaniny metali	13,00	Skład chemiczny odpadu: mosiądz, brąz, stopy oporowe miedzi. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
32.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	15,000	Skład chemiczny odpadu: miedź, aluminium, tworzywa sztuczne (igielit) okrywający przewody. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
33.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5,00	Skład chemiczny odpadu: wełna mineralna (wełna żużlowa) bazalt, wełna szklana - piasek kwarcowy do 100%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
34.	19 12 01	Papier i tektura	2,00	Skład chemiczny odpadu: celuloza: 60-90%, substancje klejące (parafiny, kałafonia, wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk) oraz barwniki: 10-25%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.

*odpad niebezpieczny

⁵⁾Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

Tabela nr 2. Rodzaje, masa oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania – Instalacja do produkcji cementu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	15,00	Skład chemiczny odpadu: Woda, siarka całkowita, ołów, cynk, wanad, bar, substancje organiczne aromatyczne i alifatyczne. Właściwości odpadu: postać ciekła, działanie drażniące, odpad palny.
2.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	1,00	Skład chemiczny odpadu: mieszanina różnych frakcji ropy naftowej oraz pyłu, piasku i innych zanieczyszczeń mechanicznych: 50-80%, śladowe ilości metali ciężkich. Właściwości odpadu: w postaci stałej, nie jest lotny oraz nie jest rozpuszczalny w wodzie, niepalny, działanie drażniące.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
3.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	10,00	Skład chemiczny odpadu: zawartość wody w odpadzie: 60-80 %, mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, pyły i piaski, cynk, ołów Właściwości odpadu: w postaci stałej, nie jest lotny oraz nie jest rozpuszczalny w wodzie, niepalny, działanie drażniące.
4.	13 05 06*	Olej z odwodnienia olejów w separatorach	5,00	Skład chemiczny odpadu: tłuszcze i oleje pochodzenia organicznego i mineralnego oraz pochodne ropy naftowej: 95-98%, woda: 2-5%. Właściwości odpadu: odpad w postaci płynnej (oleista ciecz), niepalny, działanie drażniące.
5.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	5,00	Skład chemiczny odpadu: woda, tłuszcze i oleje pochodzenia organicznego i mineralnego oraz pochodne ropy naftowej. Właściwości odpadu: w postaci płynnej, niepalny, działanie drażniące.
6.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	5,00	Skład chemiczny odpadu: mieszanina różnych zużytych smarów, żelazo, siarka, woda, ołów, cynk, wanad, substancje organiczne aromatyczne i alifatyczne: 65 do 87%, Właściwości odpadu: lepkość kinematyczna w postaci mazistej, palny, działanie drażniące.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,00	Skład chemiczny odpadu: tworzywo sztuczne (np. polietylen), stal, węgiel, papier, pozostałości olejów: 0-2 %, biocydy lub inne środki chemiczne. Właściwości odpadu: w postaci stałej, palny, działanie drażniące.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,00	Skład chemiczny odpadu: tkaniny, wykonywane z materiałów syntetycznych (poliester, nylon, akryl itp.) tkaniny, dzianiny wykonywane z materiałów naturalnych (np. bawełna), zanieczyszczenia substancjami ropopochodnymi. Właściwości odpadu: palny, działanie drażniące.
9.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	2,50	Skład chemiczny odpadu: metale: żelazo, glin, miedź, celuloza, polichlorowane bifenyle. Właściwości odpadu: niepalny, działanie drażniące.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,00	Skład chemiczny odpadów: szkło pokryte od wewnątrz luminoforem i wypełnione oparami rtęci i argonem, tworzywa sztuczne (głównie ABS, ABS-PC), aluminium, ceramika. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny, działanie drażniące.
11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,50	Skład chemiczny odpadów: wodorotlenek sodu, fosforan trójsodowy, podchloryn sodu, wodorotlenek sodu, kwas siarkowy, woda, wodorotlenek sodu, cyna, chlorek. Właściwości odpadu: działanie drażniące.
12.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,50	Skład chemiczny odpadów: kwas trioglikolowy (kwas merkaptooctowy), hydrazyna, etanol, fenoloftaleina, nitrobenzen, rodanek amonu. Właściwości odpadu: działanie drażniące, toksyczne.
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,00	Skład chemiczny odpadów: drewno 95-100%, krezol, fenol i węglowodory aromatyczne Właściwości fizyczne: działanie toksyczne, odpad palny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
14.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	15,00	Skład chemiczny odpadu: wieloprzekładkowy rdzeń z tkaniny poliamidowej lub poliestrowej poliamidowej, okładki i obrzeża z gumy, silikonu, kauczuku, wypełniacze - kaolin, kreda. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie, nieaktywny chemicznie, palny.
15.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	1,00	Skład chemiczny odpadu: tworzywa sztuczne po tonerze, tuszach i atramencie: 98-100%, śladowe ilości tonerów, tuszu lub atramentu: 0-2%. Właściwości odpadu: nierozpuszczalne w wodzie odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
16.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	2 000,00	Skład chemiczny odpadu: kamień wapienny, popioły lotne, dodatki żelazonośne, reagips i piasek. Właściwości odpadu: odpady nierozpuszczalne w wodzie, odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
17.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,00	Skład chemiczny odpadu: celuloza, substancje klejące (parafiny, kalafonia, kleje zwierzęce), wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk) oraz barwniki. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, palny.
18.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,00	Skład chemiczny odpadu: polietylen, politereftalan etylu, polipropylen, plastyfikatory. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, palny.
19.	15 01 03	Opakowania z drewna	25,00	Skład chemiczny odpadu: drewno sosnowe, świerkowe lub drewno brzoźowe, stal. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
20.	15 01 04	Opakowania z metali	2,00	Skład chemiczny odpadu: stal, węglowodory. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny.
21.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,40	Skład chemiczny odpadu: piasek kwarcowy, boraks, pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu, opniki-tlenki metali alkalicznych, stabilizatory masy szkła, wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku, składniki barwiące-związki żelaza, kobaltu, niklu. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny.
22.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,00	Skład chemiczny odpadu: tkaniny, dzianiny lub filce techniczne z włókien sztucznych (np. poliester, nylon, akryl itp.), tkaniny, dzianiny lub filce techniczne z włókien naturalnych, pył kamienia wapiennego i cementu. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.
23.	16 01 03	Zużyte opony	30,00	Skład chemiczny odpadu: polimery, stal, sadza techniczna, plastyfikatory. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.
24.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	15,00	Skład chemiczny odpadu: stal, tworzywa sztuczne, olej. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
25.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	30,00	Skład chemiczny odpadu: całe silniki, stojany, wirniki i ich uzwojenia. Stojany wykonywane głównie z odlewów żeliwnych. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
26.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,30	Skład chemiczny odpadu: zużyte i przeterminowane odczynniki chemiczne pochodzące z laboratorium zakładowego, stosowane jako odczynniki chemiczne w analizach. Właściwości odpadu: stan skupienia: w postaci proszku, kryształków lub cieczy, bez zapachu lub o lekkim zapachu, nieaktywny chemicznie, niepalny.
27.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,10	Skład chemiczny odpadu: stal, nikiel i kadm, tworzywa sztuczne. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
28.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2 000,00	Skład chemiczny odpadu: gruz betonowy: 80-90%, stal, tlenki metali: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO oraz szereg innych, które występują w spoiwach w postaci tlenków. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny.
29.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1000,00	Skład chemiczny odpadu: gruz betonowy, ceglany i innych materiałów budowlanych: 80-90%, stal, tlenki metali: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO oraz szereg innych, które występują w spoiwach w postaci tlenków. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
30.	17 02 01	Drewno	24,00	Skład chemiczny odpadów: drewno (sosnowe, świerkowe, bukowe, dębowe) do 100%. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, palny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
31.	17 02 02	Szkło	1,00	Skład chemiczny odpadu: piasek kwarcowy, boraks, pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu, topniki-tlenki metali alkalicznych, stabilizatory masy szkła, wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku, składniki barwiąco-związki żelaza, kobaltu, niklu. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
32.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00	Skład chemiczny odpadu: polietylen, polipropylen, plastyfikatory. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
33.	17 04 02	Aluminium	4,00	Skład chemiczny odpadu: aluminium, żelazo, krzem, miedź. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
34.	17 04 05	Żelazo i stal	3500,00	Skład chemiczny odpadu: stal, węgiel, tlenki żelaza, metale (stanowiące domieszki stopowe, szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, cyna). Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
35.	17 04 07	Mieszaniny metali	12,00	Skład chemiczny odpadu: Mosiądz, brąz, stopy oporowe miedzi. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
36.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	20,000	Skład chemiczny odpadu: miedź, aluminium, tworzywa sztuczne (igielit) okrywający przewody. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
37.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5,00	Skład chemiczny odpadu: wełna mineralna (wełna żużlowa), bazalt, wełna szklana – piasek kwarcowy. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, niepalny.
38.	19 12 01	Papier i tektura	2,00	Skład chemiczny odpadu: Celuloza, substancje klejące wypełniacze (siarczyny barwne, kreda, talk) oraz barwniki. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.

*odpad niebezpieczny

⁵⁾Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

Tabela nr 3. Rodzaje, masa oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania – Instalacje pomocniczo-ogólnozakładowe

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
1.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	1,00	Skład chemiczny odpadu: sadza i substancje smoliste, ołów, kadm, cynk, arsen, chrom, miedź, nikiel, wanad, woda. Właściwości odpadu: działanie drażniące, odpad niepalny.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,00	Skład chemiczny odpadu: woda, siarka całkowita, ołów, cynk, wanad, bar, substancje organiczne aromatyczne i alifatyczne. Właściwości odpadu: postać ciekła, działanie drażniące, odpad palny.
3.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	3,00	Skład chemiczny odpadu: mieszanina różnych frakcji ropy naftowej oraz pyłu, piasku i innych zanieczyszczeń mechanicznych, śladowe ilości metali ciężkich. Właściwości odpadu: niepalny, działanie drażniące.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
4.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	5,00	Skład chemiczny odpadu: zawartość wody w odpadzie: 60-80 %, mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, pyły i piaski, cynk, ołów Właściwości odpadu: niepalny, działanie drażniące.
5.	13 05 06*	Olej z odwodnienia olejów w separatorach	10,00	Skład chemiczny odpadu: tłuszcze i oleje pochodzenia organicznego i mineralnego oraz pochodne ropy naftowej, woda. Właściwości odpadu: niepalny, działanie drażniące.
6.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	10,00	Skład chemiczny odpadu: woda: tłuszcze i oleje pochodzenia organicznego i mineralnego oraz pochodne ropy naftowej Właściwości odpadu: niepalny, działanie drażniące.
7.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	0,50	Skład chemiczny odpadu: mieszanina różnych zużytych smarów, żelazo, siarka, woda, ołów, cynk, wanad substancje organiczne aromatyczne i alifatyczne. Właściwości odpadu: palny, działanie drażniące.
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,50	Skład chemiczny odpadu: tworzywo sztuczne (np. polietylen), stal, węgiel, papier, pozostałości olejów, biocydy lub inne środki chemiczne 0-2 %. Właściwości odpadu: palny, działanie drażniące.
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,50	Skład chemiczny odpadu: tkaniny, wykonywane z materiałów syntetycznych (poliester, nylon, akryl itp.), tkaniny, dzianiny wykonywane z materiałów naturalnych (np. bawełna), zanieczyszczenia substancjami ropopochodnymi. Właściwości odpadu: palny, działanie drażniące.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
10.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	0,50	Skład chemiczny odpadu: metale/żelazo, glin, miedź, celuloza, polichlorowane bifenyle. Właściwości odpadu: niepalny, działanie drażniące.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,50	Skład chemiczny odpadów: szkło pokryte od wewnątrz luminoforem i wypełnione oparami rtęci i argonem, tworzywa sztuczne (głównie ABS, ABS-PC), aluminium, ceramika. Właściwości odpadu: niepalny, działanie drażniące.
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,00	Skład chemiczny odpadów: drewno (sosnowe, bukowe, dębowe): 95-100%, krezol, fenol i węglowodory aromatyczne. Właściwości odpadu: działanie toksyczne, odpad palny.
13.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	5,00	Skład chemiczny odpadów: drewno (sosnowe, bukowe, dębowe): 95-100%, krezol, fenol i węglowodory aromatyczne: 5-10%. Właściwości odpadu: działanie toksyczne, odpad palny.
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	5,00	Skład chemiczny odpadu: tłuszcze i oleje pochodzenia organicznego i mineralnego oraz pochodne ropy naftowej: 95-98%, woda: 2-5%. Właściwości odpadu: odpad w postaci płynnej, działanie drażniące, palny.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
15.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	1,00	Skład chemiczny odpadu: tworzywa sztuczne po tonerze, tuszach i atramencie: 98-100%, śladowe ilości tonerów, tuszu lub atramentu: 0-2%. Właściwości odpadu: nierozpuszczalne w wodzie odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
16.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,50	Skład chemiczny odpadu: celuloza, substancje klejące (np. parafiny, kalafonia), wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk) oraz barwniki. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
17.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,50	Skład chemiczny odpadu: polietylen, politereftalan etylu, polipropylen, plastyfikatory. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
18.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,50	Skład chemiczny odpadu: drewno sosnowe, świerkowe lub drewno brzoźowe: 95-100%, stal: 0-5%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.
19.	15 01 04	Opakowania z metali	0,50	Skład chemiczny odpadu: stal, węglowodory. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny.
20.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,10	Skład chemiczny odpadu: piasek kwarcowy, boraks, pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu, topniki-tlenki metali alkalicznych, stabilizatory masy szkła, wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku, składniki barwiąco-związki żelaza, kobaltu, niklu. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, niepalny.
21.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,00	Skład chemiczny odpadu: tkaniny, dzianiny lub filce techniczne z włókien sztucznych (np. poliester, nylon, akryl itp.), tkaniny, dzianiny lub filce techniczne z włókien naturalnych, pył kamienia wapiennego i cementu. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.
22.	16 01 03	Zużyte opony	2,00	Skład chemiczny odpadu: polimery, stal, sadza techniczna, plastyfikatory, Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, palny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
23.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	0,50	Skład chemiczny odpadu: stal, tworzywa sztuczne, olej. Właściwości odpadu: niepalny.
24.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,50	Skład chemiczny odpadu: całe silniki, stojany, wirniki i ich uzwojenia. Stojany wykonywane głównie z odlewów żeliwnych. Właściwości odpadu: niepalny.
25.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,30	Skład chemiczny odpadu: stal, nikiel i kadm, tworzywa sztuczne. Właściwości odpadu: palny.
26.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200,00	Skład chemiczny odpadu: gruz betonowy: 80-90%, stal: 10-20%, tlenki metali: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO oraz szereg innych, które występują w spoiwach w postaci tlenków. Właściwości odpadu: odpad niepalny.
27.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	50,00	Skład chemiczny odpadu: gruz betonowy, ceglany i innych materiałów budowlanych stal: 10-20%, tlenki metali: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO oraz szereg innych, które występują w spoiwach w postaci tlenków. Właściwości odpadu: niepalny.
28.	17 02 01	Drewno	0,50	Skład chemiczny odpadów: drewno (sosnowe, świerkowe, bukowe, dębowe): do 100%. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, palny.
29.	17 02 02	Szkło	0,20	Skład chemiczny odpadu: piasek kwarcowy, boraks, pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu, topniki-tlenki metali alkalicznych, stabilizatory masy szkła, wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku, składniki barwiące-związki żelaza, kobaltu, niklu. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, niepalny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
30.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,20	Skład chemiczny odpadu: polietylen, polipropylen, plastyfikatory. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, palny.
31.	17 04 02	Aluminium	0,50	Skład chemiczny odpadu: aluminium, żelazo krzem, miedź Właściwości odpadu: niepalny.
32.	17 04 05	Żelazo i stal	500,00	Skład chemiczny odpadu: stal: około 95%, węgiel, tlenki żelaza, metale (stanowiące domieszki stopowe szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, cyna). Właściwości odpadu: niepalny.
33.	17 04 07	Mieszaniny metali	2,00	Skład chemiczny odpadu: mosiądz, brąz, stopy oporowe miedzi. Właściwości odpadu: niepalny.
34.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	2,00	Skład chemiczny odpadu: miedź, aluminium, tworzywa sztuczne (igielit) okrywający przewody: 30-50%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.
35.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	2,00	Skład chemiczny odpadu: wełna mineralna (wełna żuźlowa), bazalt, wełna szklana – piasek kwarcowy do 100%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
36.	19 08 02	Zawartość piaskowników	200,00	Skład chemiczny odpadu: woda, piasek, grubsze substancje stałe: 5-10%, stłuczka szklana: 3-5%, produkty ścierania dróg i opon: 5-10%, pyły cementu: 15-30%, liście :1-3%. Właściwości odpadu: odpad w postaci szlamu, nieaktywny chemicznie, niepalny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
37.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	1,00	Skład chemiczny odpadu: zawiesiny mineralne, materia organiczna, zanieczyszczenia stałe, woda. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej lub ciekłej, nieaktywny chemicznie, niepalny.
38.	19 09 02	Osady z klarowania wody	1,00	Skład chemiczny odpadu: wodorotlenki żelaza, woda. Właściwości odpadu: nieaktywny chemicznie, niepalny.
39.	19 12 01	Papier i tektura	4,00	Skład chemiczny odpadu: celuloza: 60-90%, substancje klejące: 5-15%, wypełniacze (siarczyny barowy, kreda, talk) oraz barwniki: 10-25%. Właściwości odpadu: odpad w postaci stałej, nieaktywny chemicznie, palny.

*odpad niebezpieczny

5) Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

II.4. Wskazać sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko będzie prowadzone poprzez:

- zmniejszenie ilości zużywanych materiałów eksploatacyjnych – stosowanie produktów charakteryzujących się dłuższym okresem przydatności jak i jakością,
- kontrolę zużycia oraz sposób postępowania z materiałami i surowcami, w celu zminimalizowania strat powstających w procesie technologicznym,
- systematyczne szkolenia pracowników w zakresie gospodarki odpadami,
- magazynowanie odpadów w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami prawa, w tym w sposób bezpieczny dla życia i zdrowia ludzi oraz dla środowiska,
- przekazywanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom,
- eksploatację stosowanych urządzeń stacjonarnych ze szczególną ostrożnością, zgodnie z instrukcją producenta oraz przeprowadzanie systematycznych ich przeglądów i konserwacji,
- monitoring wizyjny spełniający wymagania rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 sierpnia 2019 r. w sprawie wizyjnego systemu kontroli miejsca magazynowania lub składowania odpadów.

II.5 Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Wytworzone odpady, posortowane i posegregowane surowcowo, w momencie zbierania ilości transportowych będą przekazywane kolejnemu posiadaczowi odpadów, uprawnionemu do gospodarowania odpadami, zgodnie z art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach.

II.6. Wskazać miejsca i sposoby magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela nr 4. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu – odpad bezpośrednio usuwany z urządzeń przez wyspecjalizowaną zewnętrzną firmę
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazyn olejów i smarów (nr 7) - szczelne beczki
3.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu – odpad bezpośrednio usuwany z urządzeń przez wyspecjalizowaną zewnętrzną firmę
4.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	
5.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	
6.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	
7.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Magazyn olejów i smarów (nr 7) - szczelne beczki
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazyn techniczny (nr 6) – szczelny pojemnik
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieużyte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Magazyn olejów i smarów (nr 7) - szczelne beczki
10.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Wydzielone miejsce na terenie stacji Głównego Punktu Zasilania (nr 11) – na szczelnej, betonowej posadzce, luzem
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu – odpad bezpośrednio usuwany z urządzeń przez wyspecjalizowaną zewnętrzną firmę
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Wyznaczone miejsce w magazynie odczynników chemicznych w Laboratorium Kontroli Jakości (nr 10) – zamykane pojemniki

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Wyznaczone miejsce w magazynie odczynników chemicznych w Laboratorium Kontroli Jakości (nr 10) – zamykane pojemniki
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu – odpad bezpośrednio usuwany z urządzeń przez wyspecjalizowaną zewnętrzną firmę
15.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy bezpośrednio po demontażu.
16.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu – odpad bezpośrednio usuwany z urządzeń przez wyspecjalizowaną zewnętrzną firmę
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
17.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Boks magazynowy przy budynku utrzymania ruchu (nr 8) – luzem Place magazynowe na terenie kopalni (nr 8a) – luzem, kontenery
18.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Magazyn techniczny (nr 6), Wydzielone miejsca w budynkach biurowych (nr 12) – pojemniki, opakowania
19.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu – odpad bezpośrednio usuwany z urządzeń przez wyspecjalizowaną zewnętrzną firmę
20.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Wyznaczone miejsce w budynku pakowni Rampa przy Paletyzarni (nr 4) – pojemniki
21.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
22.	15 01 03	Opakowania z drewna	
23.	15 01 04	Opakowania z metali	Magazyn olejów i smarów (nr 7) - luzem na utwardzonej posadzce
24.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Budynek biurowy (nr 12) – pojemniki
25.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazyn techniczny (nr 6) – luzem na utwardzonej nawierzchni, pojemniki
26.	16 01 03	Zużyte opony	Boks magazynowy przy budynku utrzymania ruchu (nr 8) – luzem Place magazynowe na terenie kopalni (nr 8a) – luzem, kontenery
27.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Boks magazynowy przy budynku utrzymania ruchu (nr 8) – luzem
28.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazyn techniczny (nr 6) – pojemniki

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
29.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Wyznaczone miejsce w magazynie odczynników chemicznych w Laboratorium Kontroli Jakości (nr 10) – zamykane pojemniki
30.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Budynek biurowy (nr 12) – pojemniki, worki
31.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Wyznaczone miejsce na terenie Zakładu – luzem lub w kontenerach
32.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
33.	17 02 01	Drewno	Wyznaczone miejsce na terenie Zakładu – kontenery
34.	17 02 02	Szkło	Wyznaczone miejsce na terenie Zakładu – luzem lub w kontenerach
35.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Magazyn techniczny (nr 6) – pojemniki
36.	17 04 02	Aluminium	Plac magazynowy obok magazynu technicznego (nr 14) – luzem, kontenery
37.	17 04 05	Żelazo i stal	
38.	17 04 07	Mieszanki metali	Plac magazynowy obok magazynu technicznego (nr 14) – luzem, pojemniki
39.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Boks magazynowy przy budynku utrzymania ruchu (nr 8) – luzem, pojemniki Place magazynowe na terenie kopalni (nr 8a) – luzem, kontenery
40.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu – odpad bezpośrednio usuwany z urządzeń przez wyspecjalizowaną zewnętrzną firmę
41.	19 08 02	Zawartość piaskowników	
42.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	
43.	19 09 02	Osady z klarowania wody	
44.	19 12 01	Papier i tektura	Budynek biurowy (nr 12) – pojemniki, worki

*odpad niebezpieczny

⁵⁾Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki ręczne, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

Przetwarzanie odpadów

III.1. Określić rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia oraz powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Tabela nr 5. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku w procesie R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych w Instalacji do produkcji cementu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	2 000,00
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	158 000,00
3.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	782 000,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
4.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	150 000,00
5.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	158 000,00
6.	ex 10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	158 000,00
7.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	128 200,00
8.	ex 10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	128 200,00
9.	10 01 24	Piaski ze złoż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	80 000,00
10.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	308 000,00
11.	10 01 82	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	20 000,00
12.	10 02 01	Żużle z procesów wytopiania (wielkopieczowe, stalownicze)	188 000,00
13.	10 11 14	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13	3 000,00
14.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	2 000,00
15.	19 01 99	Inne niewymienione odpady	2 000,00
16.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	2 000,00
17.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	2 000,00
18.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	2 000,00
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000,00
ŁĄCZNIE			1 440 000,00

W wyniku procesu przetwarzania odpadów wymienionych w Tabeli nr 5. niniejszej decyzji nie będą powstawały odpady. Proces R5 będzie prowadził do utraty statusu odpadu i wytworzenia produktu - cementu oraz mieszanek cementowych.

III.2. Określić miejsce i dopuszczoną metodę lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej masy przerobowej instalacji

1. Miejsce przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona będzie na terenie Oddziału w Bielawach, 88-192 Piechcin, w związku z eksploatacją instalacji do produkcji cementu na działkach o nr ewid. 124 i 127/12 obręb Sadłogoszcz oraz 206 obręb Wapienno, gm. Barcin, pow. żniński, woj. kujawsko-pomorskie.

2. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów

R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych

Na instalacji do produkcji cementu produkowany będzie cement z dodatkiem popiołów lotnych, stanowiący ok. 65 % ogólnej produkcji oraz cement z dodatkiem żużła, stanowiący ok. 35 % ogólnej produkcji zakładu.

Proces produkcji cementu, zarówno popiołowego jak i żużlowego polegał będzie na przemielaniu klinkieru wraz z dodanymi składnikami: surowcami bądź odpadami w dwukomorowych młynach kulowych wypełnionych mielnikami.

W skład instalacji do produkcji cementu wchodzić będzie również linia technologiczna umożliwiająca przygotowanie mieszanek cementowych.

Proces technologiczny produkcji cementu obejmuje:

a. magazynowanie surowców i odpadów:

popioły mokre, gips lub reagips oraz wapień magazynowane będą w obudowanym magazynie klinkieru, skąd przy pomocy suwnicy chwytakowej wsypywane będą do lejów zasypowych. Przewidziano oddzielne zasypy dla popiołu mokrego, gipsu lub reagipsu oraz wapienia. Następnie transporterem taśmowym umieszczonym pod lejami zasypowymi, poszczególne surowce i odpady podawane będą bezpośrednio do młynów cementu. Klinkier, przeznaczony do produkcji cementu, magazynowany będzie w silosach klinkieru o pojemności 70 000 Mg oraz 120 000 Mg. Klinkier, transportowany będzie bezpośrednio z silosów klinkieru za pomocą przenośnika członowego oraz przenośnika kubelkowego, a następnie zostanie transportowany do zbiorników magazynowych przejściowych zlokalizowanych przy młynach cementu. Następnie klinkier ze zbiorników przejściowych, przy pomocy przenośników, podawany będzie poprzez system dozowania do młynów cementu. Każdy młyn wyposażony zostanie w oddzielny zbiornik przejściowy klinkieru. Do magazynowania odpadów popiołów lotnych wykorzystywane będą dwa zbiorniki: jeden o pojemności 40 000 Mg i jeden o pojemności 3 000 Mg. Zbiornik o pojemności 3 000 Mg może być załadowywany bezpośrednio z samochodów lub pośrednio pneumatycznie z silosu o pojemności 40 000 Mg. Zasilanie, zbiorników buforowych popiołów lotnych zlokalizowanych przy młynach, prowadzone będzie bezpośrednio ze zbiornika o pojemności 3 000 Mg. Popiół ze zbiorników buforowych dozowany będzie do młynów cementu transportem pneumatycznym. W celu kontroli jakości popiołów (pomiar zawartości frakcji najdrobniejszej) z silosu o pojemności 3 000 Mg, popioły będą transportowane do układu młyna cementu nr 1 lub 2 (zamiennie), gdzie w separatorze oddzielone zostaną frakcje najdrobniejsze. Frakcje grubsze trafią do młyna, gdzie zostaną domielone. Na terenie zakładu, bezpośrednio przy zbiorniku odpadów popiołów lotnych o pojemności 3 000 Mg, umiejscowiony będzie drugi zbiornik o poj. 3 000 Mg, który wykorzystywany będzie głównie do magazynowania odpadów żużła wielkopieczowego, a także w zależności od zapotrzebowań produkcyjnych, wykorzystany będzie do magazynowania popiołów lotnych. Kamień wapienny magazynowany będzie w magazynie zamkniętym klinkieru. Z magazynu, poprzez kosz zasypowy oraz przenośnik taśmowy ważąco-dozujący, kamień podawany będzie na przenośnik zgrzeblowy do młyna.

b. mielenie w młynach (4 szt.):

młyny cementu nr 1 i nr 2 (kulowe), wykonane ze stali wysokostopowej wzbogaconej w chrom i mangan, pracować będą w układzie zamkniętym. Oznacza to, że w młynie pracującym w układzie zamkniętym, cement opuszczający młyn podlegał będzie rozdzieleniu poprzez separator dynamiczny. Cement o określonej średnicy ziarna skierowany zostanie do silosu, zaś pozostała część zawracana jest do młyna. Zmiana

asortymentu produkowanego cementu (zmiana silosu) musi być poprzedzona wymieleniem młyna. Klinkier wstępnie może być rozdrabniany prasą rolową. W celu wspomagania procesu mielenia może być dozowany środek wspomagający mielenie wraz z klinkierem. Zapyłone powietrze z młyna, transportowane będzie do filtra młyna, gdzie następuje jego oczyszczenie i wyprowadzenie do komina. Pyły z filtra przetransportowane zostaną na rynnę i stamtąd na taśmy transportujące do silosów cementu, do obiegu zamkniętego.

Młyn cementu nr 3 (kulowy), w którym klinkier, kamień wapienny oraz gips lub reagips kierowane będą do układu wstępnego mielenia, składa się z prasy rolowej i połączonych separatorów statycznych, co pozwoli na osiągnięcie średnicy ziarna poniżej 2 mm. Materiał ten kierowany będzie do młyna kulowego, gdzie dalszy proces przebiega według tej samej zasady co w młynach kulowych nr 1 i nr 2. W przypadku napraw serwisowych oraz w przypadku awarii młyna cementu nr 3, młyny cementu nr 1 i nr 2, w zależności od zapotrzebowania, mogą być wykorzystywane również do produkcji cementów żużlowych.

Młyn cementu nr 4 (rolowo-misowy), w którym zachodzi proces rozdrabniania oraz separacji wewnątrz jednego urządzenia. Materiał, który trafi w pierwszej kolejności na środek misy, poprzez zasyp separatora, przesuwać się będzie w kierunku jej zewnętrznej części dzięki sile odśrodkowej. W zewnętrznej części misy, zarówno surowiec ja i odpad rozdrabniane będą przez trzy rolki walcowe, które następnie zostaną dociśnięte poprzez układ hydrauliczny. Rozdrobniony materiał wypada poza misę w strumień powietrza, który skierowany zostanie do separatora dynamicznego w górnej części młyna. Materiał niewystarczająco rozdrobniony wytrącony będzie dzięki sile odśrodkowej łopat separatora i grawitacyjnie opadnie na środek obracającej się misy poprzez wspólny zsyp z dozowanym materiałem. Materiał rozdrobniony trafi w strumień powietrza, a następnie do filtra workowego, gdzie nastąpi jego oddzielenie. W układzie pionowego młyna cementu nr 4 znajdować się będą zbiorniki magazynowe. Pierwszy o pojemności 100 m³ przeznaczony do magazynowania cementu bazowego, produkowanego w młynie nr 4. Zastosowanie tego zbiornika umożliwia kontrolę i ustabilizowanie przepływu cementu bazowego. Drugi zbiornik buforowy o pojemności 250 m³ przeznaczony będzie na popioły lotne dostarczane z poziomego młyna cementu nr 2 lub zamiennie z młyna cementu nr 1 z wykorzystaniem istniejącego transportu pneumatycznego oraz z silosu popiołów lotnych o pojemności 3 000 Mg, a także stanowiska rozładunku popiołów lotnych do istniejącego zbiornika buforowego popiołów lotnych dla młyna cementu nr 4.

c. korekcja składu:

Zakład ogranicza ilość chromu rozpuszczalnego, poprzez dodanie do cementu niewielkich ilości suchego siarczany żelazawego, tj. 2-7 kg na 1 Mg cementu, na dwóch liniach dozowania reduktora chromu (siarczany żelazawego).

Pierwsza linia dozowania reduktora chromu zlokalizowana będzie przy istniejącym obudowanym magazynie klinkieru, w skład której wchodzi:

- zbiornik magazynowy (silos) o pojemności 250 m³, wyposażony w instalację aeracyjną leja, instalację odpyleniową, komplet czujników do pomiaru poziomu napelnienia oraz izolację termiczną, dwa zbiorniki buforowe o pojemności 4 m³ każdy, zlokalizowane w hali młynowni cementu oraz sprężarkownia i instalacja rozładowcza z samochodów.

Silos oraz zbiorniki buforowe wyposażone będą w indywidualne urządzenia ochronne (filtry workowe ciśnieniowe o sprawności ok. 98 %). Nadmiar powietrza ze zbiorników buforowych po oczyszczeniu w filtrach wprowadzany jest do hali młynowni. Siarczan żelazawy jest dostarczany do zakładu autocysternami i rozładowywany pneumatycznie do zbiornika magazynowego. Pojemność zbiornika wynosi 80 m³ (ok. 120 Mg).

Druga linia redukcji chromu zlokalizowana będzie przy obiektach pakowni. Linia ta, używana będzie głównie w przypadku serwisowania lub awarii linii przy młynach cementu. Linia przy młynach umożliwia korektę chromu w cemencie bezpośrednio w młynach. Linia przy pakowaniu przewidziana będzie głównie do cementu workowanego. W skład linii dozowania przy pakowni cementu wchodzi zbiornik magazynowy (silos) o pojemności 80 m³, wyposażony w: instalację rozładowniczą, instalację aeracyjną leja, instalację odpyleniową, komplet czujników do pomiaru poziomu napełnienia oraz izolację termiczną.

Siarczan żelazawy w zależności od potrzeby podawany będzie do jednego z dwóch węzłów ważąco-dozujących, składających się ze zbiornika buforowego, urządzenia ważącego i urządzenia dozującego w zakresie 100-600 kg/h. Urządzenia te zamontowane będą obok podnośników kubelkowych. Siarczan żelazawy dozowany jest na istniejący zasyp cementu z przenośnika śrubowego (transportującego cement z silosów do pakowni) do podnośnika kubelkowego. Łączący się w zasypie odczynnik, zostaje wstępnie wymieszany z cementem. Sterowanie i regulacja dozowania siarczanu żelazawego odbywać się będzie w zależności od wskazań wagi przepływowej zabudowanej wraz z rynną pneumatyczną pomiędzy wylotem z podnośnika kubelkowego, a przesiewaczem sitowym. Odpylenie urządzeń załadowniczych włączone będzie do sieci odpyleniowej istniejących układów odpyleniowych linii pakowania. Silos wyposażony będzie w indywidualne urządzenia ochronne (filtry workowe ciśnieniowe o sprawności ok. 98 %).

d. pakowanie i ekspedycja:

proces ekspedycji cementu przebiega w dwóch niezależnych od siebie ciągach, tj. ekspedycji cementu workowanego i cementu luzem. Cement workowany może być ładowany na samochody lub wagony jako cement spaletyzowany. Cement luzem będzie ładowany na samochody lub wagony kolejowe. Produkcja cementu workowanego na paletach rozpoczyna się od ustalenia rodzaju pakowanego cementu. Następnie ustawiany będzie ciąg technologiczny danego rodzaju cementu do pakowaczki, poprzez otwarcie zasuw pod silosem cementu, z którego będzie pobrany cement. Po wykonaniu tych czynności i zaprogramowaniu drogi transportowej cementu z silosu do pakowaczki (przenośniki ślimakowe i kubelkowe) oraz drogi transportowej cementu z pakowaczki (przenośnik taśmowy) oraz uzyskaniu zgody na wyświetlaczu szafy sterującej urządzenia nastąpi proces pakowania w paletyzarni. Pakowanie cementu, po załączeniu się w automatyce urządzeń podających cement do pakowaczki oraz urządzeń aeracyjnych (hibony), cement z zaprogramowanego silosu poprzez lej zsypany, kruszarkę, rynnę aeracyjną, przenośnik ślimakowy i przenośnik kubelkowy podawany będzie do zbiornika nad pakowaczką skąd poprzez przesiewacz, po przesianiu zsuwa się do zbiornika pakowaczki. Frakcja zatrzymana na sicie przesiewacza kierowana będzie zsypem do pojemnika cementu odpadowego. Do zbiorników nad pakowaczką oraz do pakowaczki doprowadzone będzie sprężone powietrze, które spulchnia dostarczony cement. Proces pakowania będzie zautomatyzowany, a obsługa polega na jego kontroli oraz dostarczeniu odpowiedniej ilości worków do pakowania.

Worki z cementem zrzucane zostaną automatycznie z lejów pakowaczki na przenośnik taśmowy, a następnie skierowane zostaną do urządzenia kontrolno-ważącego. Worki mieszczące się w granicach tolerancji przesuwane będą się na przenośniku taśmowym w stronę datownika, skąd po nadrukowaniu daty kierowane będą do paletyzarni.

e. paletyzowanie i foliowanie worków z cementem:

worki z cementem podawane będą do urządzenia paletyzującego przenośnikiem taśmowym, a następnie spaletyzowane worki przesuwane zostaną przenośnikiem rolkowym do urządzenia foliującego. Po zafoliowaniu palety będą grupowane i przesuwane przenośnikiem rolkowym do miejsca ich odbioru. Spaletyzowany cement odbierany będzie za pomocą wózków widłowych i ustawiany w wyznaczonych

miejscach odkładczych lub ładowany bezpośrednio na samochody bądź wagony kolejowe. Załadunek palet z cementem na samochody i wagony będzie odbywać się za pomocą wózków widłowych. Załadunek cementu luzem na cemento-wagony odbywać będzie się na torze załadowniczym, w punkcie załadowniczym wyposażonym w wagę i komputerowy system załadunku połączony z komputerowym układem ważenia. Wagony po podstawieniu do punktu załadowniczego przygotowywane będą do załadunku otwierając włazy załadownicze. Zgodnie z otrzymanym protokołem załadunku nastąpi wpis do bazy marki cementu i ilości wagonów przeznaczonych do załadunku, i dokonuje się wstępnego ważenia (tarowania). Po zakończeniu programowania komputera, opuszczone zostaną rękawy załadownicze i uruchomiony zostanie załadunek. W tym momencie rozpocznie się automatyczny proces załadunku. Cement z wybranego silosu lejem zsypowym poprzez kruszarkę zsypywany będzie do rynien pneumatycznych, a dalej do przenośnika kubelkowego. Z przenośnika kubelkowego cement podawany będzie do przesiewacza wibracyjnego, skąd po przesianiu kierowany jest rynnami aeracyjnymi do rękawów załadowniczych. Po zakończeniu załadunku i podniesieniu rękawów załadowniczych dokonuje się ważenia. Załadunek cementu luzem na samochody odbywać się będzie w punktach załadowniczych (terminalach załadunkowych) wyposażonych w wagi i komputerowy system załadunku połączony z komputerowym układem ważenia.

Proces technologiczny produkcji mieszanek obejmuje:

- a. transport cementu, ze stalowego silosu cementu o pojemności 500 Mg: podawany będzie za pomocą zsypu z silosu, kruszarkę zbryleń oraz układu transportu pneumatycznego cementu do obszaru przygotowania mieszanek. Istnieje również możliwość dowozu cementu samochodami i rozładunku na jednym z czterech stanowisk do rozładunku autocystern.
- b. przygotowanie mieszanek cementowych oraz systemów podających mieszanki na terminal załadunku do autocystern oraz pakowaczkę/paletyzarkę. Podstawowymi urządzeniami w obszarze przygotowania mieszanek będą: 2 zbiorniki buforowe na cement o pojemności około 60 m³ każdy, 6 zbiorników na dodatki mineralne o pojemności 60 m³ każdy, mikser do mieszania cementu z dodatkami wraz z układami transportu i dozowania, systemy dozowania włókien i dodatków chemicznych, system podający mieszanki na terminal samochodowy, system podający mieszanki do hali paletyzacji.
- c. pakowanie i paletyzacja mieszanek cementowych. W hali paletyzacji zlokalizowane będą: pakowaczka, paletyzerka z foliomaatem.
- d. załadunek z terminalu na autocysterny. Podstawowymi urządzeniami terminala będą 2 zbiorniki o pojemności 180 Mg każdy oraz 4 zbiorniki o pojemności 120 Mg każdy, a także układy transportowe.

3. Roczna moc przerobowa instalacji

Roczna moc przerobowa instalacji do produkcji cementu wynosi 2 800 000 Mg/rok. Na ternie zakładu zostanie przetworzonych 1 440 000 Mg odpadów na rok.

III.3. Określić rodzaje odpadów, które utracą status odpadów oraz szczegółowe warunki utraty statusu odpadów, o których mowa w art. 14 ust. 1 pkt 2 ustawy o odpadach, jeżeli nie zostały określone w przepisach prawa Unii Europejskiej albo w przepisach wydanych na podstawie art. 14 ust. 1a ustawy o odpadach

Tabela nr 6. Rodzaje odpadów, które utracą status odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	06 05 03 ²⁾	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02
2.	10 01 01 ^{1) 2) 3)}	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
3.	10 01 02 ^{1) 2) 3)}	Popioły lotne z węgla
4.	10 01 05 ^{1) 2)}	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych
5.	10 01 15 ^{2) 3)}	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14
6.	ex 10 01 15 ¹⁾	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14
7.	10 01 17 ^{2) 3)}	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16
8.	ex 10 01 17 ¹⁾	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16
9.	10 01 24 ^{1) 2) 3)}	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)
10.	10 01 80 ^{1) 2) 3)}	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych
11.	10 01 82 ^{1) 2) 3)}	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)
12.	10 02 01 ^{2) 3)}	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)
13.	10 11 14 ²⁾	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05
14.	11 01 10 ²⁾	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09
15.	19 01 99 ²⁾	Inne niewymienione odpady
16.	19 02 06 ²⁾	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05
17.	19 02 99 ²⁾	Inne niewymienione odpady
18.	19 08 14 ²⁾	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13
19.	19 12 12 ²⁾	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11

¹⁾ odpady, dla których przewidywana jest utrata statusu odpadów określone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 27 października 2022 r. w sprawie określenia szczegółowych warunków utraty statusu odpadów dla odpadów powstających w procesie energetycznego spalania paliw (Dz. U. z 2022 r., poz. 2330)

–produkcja cementu i mieszanek związanych za spoiwem hydraulicznym

²⁾ odpady wykorzystywane jako składniki zestawu surowcowego (np. surowce korygujące – żelazonośne i krzemonośne) podczas produkcji cementu, pod warunkiem spełnienia łącznie wymagań określonych w art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

³⁾ odpady przewidziane do stosowania w procesie wytwarzania mieszanek cementowych, pod warunkiem spełnienia łącznie wymagań określonych w art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

Warunki utraty statusu odpadów, o których mowa w art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, przez odpady powstające w procesie energetycznego spalania paliw uznaje się za spełnione, jeżeli łącznie:

- 1) odpady powstające w procesie energetycznego spalania paliw zostaną poddane procesowi odzysku R5;
- 2) materiały lub produkty powstałe w wyniku procesu odzysku poszczególnych rodzajów odpadów powstających w procesie energetycznego spalania paliw zostaną wykorzystane do produkcji lub wykonania betonu i mieszanek związanych i niezwiązanych;

- 3) materiały lub produkty powstałe w wyniku procesu odzysku poszczególnych rodzajów odpadów powstających w procesie energetycznego spalania paliw spełniają minimalne kryteria jakościowe określone w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 27 października 2022 r. w sprawie określenia szczegółowych warunków utraty statusu odpadów dla odpadów powstających w procesie energetycznego spalania paliw,
- 4) materiały lub produkty powstałe w wyniku procesu odzysku poszczególnych rodzajów odpadów powstających w procesie energetycznego spalania paliw, nie spowodują bezpośredniego zagrożenia szkodą w środowisku lub szkody w środowisku w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie;
- 5) próbki odpadów zostaną pobrane i przebadane zgodnie z § 4 ww. rozporządzenia.

Posiadacz odpadów powstających w procesie energetycznego spalania paliw:

- potwierdza, że materiały lub produkty powstałe w wyniku utraty statusu odpadów przez odpady powstające w procesie energetycznego spalania paliw spełniają warunki utraty statusu odpadów, o których mowa w § 3 ww. rozporządzenia, sporządzając odrębnie dla każdej partii materiałów lub produktów oświadczenie o zgodności z warunkami utraty statusu odpadów, zgodne z załącznikiem nr 4 do ww. rozporządzenia;
- prowadzi system gospodarowania w oparciu o zbiór udokumentowanych procedur, o których mowa w § 6 ww. rozporządzenia, w celu wykazania zgodności z warunkami utraty statusu odpadów przez odpady powstające w procesie energetycznego spalania paliw;
- przechowuje przez okres 5 lat oświadczenia o zgodności z warunkami utraty statusu odpadów przez odpady powstające w procesie energetycznego spalania paliw.

Utrata statusu odpadów przez odpady powstające w procesie energetycznego spalania paliw, będzie zachodziła po spełnieniu szczegółowych warunków określonych w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 27 października 2022 r. w sprawie określenia szczegółowych warunków utraty statusu odpadów dla odpadów powstających w procesie energetycznego spalania paliw (Dz. U. z 2022 r. poz. 2330).

Warunki utraty statusu odpadów, o których mowa w art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, będą zachodziły po spełnieniu łącznie następujących warunków:

- a) przedmiot lub substancja mają zostać wykorzystane do konkretnych celów,
 - wyprodukowany cement różnych rodzajów (m.in. CEM I 52,5R, CEM II/A-S 42,5 R, CEM II/A-M (S-LL) 52,5R, CEM II/B-V 42,5R, CEM II/B-V 42,5 R – HSR, CEM V/A (S-V) 42,5 N LH/HSR/NA, CEM II/B-V 32,5 R – HSR), którego głównym składnikiem będzie klinkier cementowy oraz produkowane mieszanki cementowe, wykorzystywane będą w budownictwie jako spoiwo do produkcji betonów towarowych, prefabrykatów betonowych, podsypki pod utwardzenia itp. Mieszanki cementowe wykorzystywane będą jako mieszanki cementowo-piaskowe lub spoiwa hydrauliczne;
- b) istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie,
 - wyprodukowany cement oraz mieszanki cementowe wykorzystywane zostaną zarówno przez osoby indywidualne (przy wykonywaniu zapraw betonowych, podsypek pod kostki betonowe i bruki itp.) jak i firmy zajmujące się pracami budowlanymi (budynki i budowle, budowy dróg itp.), produkcją betonów towarowych oraz produkcją prefabrykatów betonowych;
- c) przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu lub danej substancji, i w normach mających zastosowanie do danego produktu,

- wyprodukowany cement spełniał będzie wymagania: normy PN-EN 197-1:2012 Cement – Część I: Skład, wymagania i kryteria zgodności dotyczące cementów powszechnego użytku, w zakresie jego rodzajów, składu, wytrzymałości i odporności oraz jego zastosowania w powszechnym użytku, w różnych technikach w budownictwie oraz wymagania normy PN-EN 197-1:2012 Cement – Część I: Skład, wymagania i kryteria zgodności dotyczące cementów powszechnego użytku, w zakresie jego rodzajów, składu, wytrzymałości i odporności oraz jego zastosowania w powszechnym użytku, w różnych technikach w budownictwie, a także wymagania normy PN-B-19707:2023-05 Cement – Cement specjalny – Skład, wymagania i kryteria zgodności.

Ponadto wyprodukowany cement spełniał będzie wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu lub danej substancji, i w normach mających zastosowanie do danego produktu. HOLCIM posiada Świadectwo jakości cementu zgodne z normą PN-EN 197-1:2012 oraz normą PN-B-19707-2023-05,

- wyprodukowane mieszanki cementowe spełniały będą wymagania: normy PN-EN 14227-1:2013-10 Mieszanki związane spoiwem hydraulicznym – Specyfikacje – Część I oraz normy PN-EN 13282-1 Hydrauliczne spoiwa drogowe – Część 1: Hydrauliczne spoiwa drogowe szybkowiązające – Skład, wymagania i kryteria zgodności, a także normy PN-EN 13282-2 Hydrauliczne spoiwa drogowe – Część 2: Hydrauliczne spoiwa drogowe normalnie wiążące – Skład, wymagania i kryteria zgodności.
- d) zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.
- powstały, w wyniku wymieszania klinkieru i odpadów stosowanych do odzysku, produkt w postaci cementu, nie spowoduje bezpośredniego zagrożenia szkodą w środowisku lub szkody w środowisku w rozumieniu przepisów ustawy o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie oraz nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia, ludzi. Jest to spoiwo hydrauliczne, tj. drobno zmielony materiał nieorganiczny, który po zmieszaniu z wodą daje zaczyn, wiążący i twardniejący w wyniku reakcji i procesów hydratacji, który po stwardnieniu pozostaje wytrzymały i trwały także pod wodą. Beton, którego składnikiem jest cement jest podstawowym materiałem budowlanym wykorzystywanym powszechnie w budownictwie. Nie zawiera substancji szkodzących środowisku,
 - powstałe, w wyniku wymieszania cementu i odpadów stosowanych do odzysku, produkty w postaci mieszanek cementowych, nie spowodują bezpośredniego zagrożenia szkodą w środowisku lub szkody w środowisku w rozumieniu przepisów ustawy o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie oraz nie prowadzą do negatywnych skutków dla życia, zdrowia, ludzi. Mieszanki cementowe, których składnikiem jest cement są podstawowymi materiałami budowlanymi wykorzystywanymi powszechnie w budownictwie, np. jako podsypki.

Powyższe zostanie udowodnione badaniami w akredytowanym laboratorium (z częstotliwością dwa razy w roku) potwierdzającymi, że produkty spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu, i w normach przedmiotu, a także potwierdzającymi, że zastosowanie produktów nie będzie prowadziło do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

III.4. Wskazać miejsca i sposoby magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela nr 7. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do przetworzenia

Lp.	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	10 01 02, 10 01 15, ex 10 01 15	Zamykany, metalowy zbiornik o pojemności 3200 Mg (2 szt. - odpady magazynowane osobno).
2.	10 01 02, 10 01 15, ex 10 01 15 10 01 17, ex 10 01 17, 10 01 80	Silos popiołów o pojemności 40 000 Mg.
3.	06 05 03, 10 01 01, 10 01 05, 10 01 15, ex 10 01 15, 10 01 17, ex 10 01 17, 10 01 80, 10 01 82, 10 01 24, 10 02 01, 10 11 14, 11 01 10, 19 01 99, 19 02 06, 19 02 99, 19 08 14, 19 12 12	Wydzielone miejsce w Zamkniętym Magazynie Klinkieru. Magazyn jest zadaszony i posiada utwardzoną powierzchnię.
4.	10 01 02, 10 01 80	Zadaszony Magazyn Surowca
5.	10 01 01, 10 01 02, 10 01 15, ex 10 01 15, 10 01 17, ex 10 01 17	Zbiorniki na popioły lotne (2 szt. x 60 m ³)
6.	10 01 01, 10 01 15, ex 10 01 15, 10 01 80, 10 02 01	Zbiorniki na żużel zmielony (2 szt. x 60 m ³)

III.5. Wskazać maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Tabela nr 8. 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 dla odpadów przewidywanych do przetworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w okresie roku [Mg/rok]
1.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	1 000,00	2 000,00
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	9 114,00	158 000,00
3.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	31 226,00	782 000,00
4.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	4 000,00	150 000,00
5.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	12 626,00	158 000,00
6.	ex 10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	12 626,00	158 000,00
7.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	34 126,00	128 200,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w okresie roku [Mg/rok]
8.	ex 10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	34 126,00	128 200,00
9.	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	9 000,00	80 000,00
10.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	46 114,00	308 000,00
11.	10 01 82	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	4 000,00	20 000,00
12.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)	4 114,00	188 000,00
13.	10 11 14	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13	1 500,00	3 000,00
14.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	1 000,00	2 000,00
15.	19 01 99	Inne niewymienione odpady	1 000,00	2 000,00
16.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	1 000,00	2 000,00
17.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	1 000,00	2 000,00
18.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	1 000,00	2 000,00
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	4 000,00	20 000,00
Łącznie			78 440,00	1 440 000,00

IV. Wskazać największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z wymiarów poszczególnych miejsc magazynowania odpadów:

Miejsca magazynowania odpadów:

1. Zamykane metalowe zbiorniki (2 szt.) o pojemności 3200 Mg każdy
W zbiornikach magazynowane będą następujące rodzaje odpadów (osobno): 10 01 02 (gęstość nasypowa wynosi około 1,096 Mg/m³, 10 01 15 oraz ex 10 01 15 (gęstość nasypowa wynosi około 0,840 Mg/m³).

Dane techniczne każdego zbiornika:

- wysokość - 20 m,
- średnica - 15 m,
- pojemność – 3200 Mg.

Ze względów technicznych oraz ze względów bezpieczeństwa zbiorniki mogą być wypełnione maksymalnie do pojemności 3100 Mg.

NMO (największa masa odpadów) dla 2 zbiorników wynosi 6200 Mg.

2. Silos popiołów o pojemności 40 000 Mg

Ze względu na zbliżony skład fizykochemicznych w silosie popiołów o pojemności 40 000 Mg magazynowane są następujące rodzaje odpadów o kodach: 10 01 02, 10 01 15, ex 10 01 15, 10 01 17, ex 10 01 17, 10 01 80

Gęstość nasypowa odpadów wynosi około 0,840 Mg/m³.

Dane techniczne silosu:

- połowa kuli o promieniu 26 m,
- pojemność – 40 000 Mg.

W zależności od dostępności odpadów na rynku oraz w zależności od rodzaju produkowanego cementu w silosie jest magazynowana mieszanka popiołów, względnie pojedyncze popioły, jednak największa masa odpadów (popiołów) nie może przekroczyć 38 000 Mg w tym samym czasie.

Wypełnienie silosu maksymalnie do pojemności 38 000 Mg wynika z możliwości technicznych silosu oraz podyktowane jest względami bezpieczeństwa.

NMO (największa masa odpadów) dla silosu popiołów wynosi 38 000 Mg.

3. Wydzielona część w Zamkniętym Magazynie Klinkieru

W wydzielonej części Zamkniętego Magazynu Klinkieru magazynowane są następujące rodzaje odpadów: 06 05 03, 10 01 01, 10 01 05, 10 01 15, ex 10 01 15, 10 01 17, ex 10 01 17, 10 01 24, 10 01 80, 10 01 82, 10 02 01, 10 11 14, 11 01 10, 19 01 99, 19 02 06, 19 02 99, 19 08 14, 19 12 12

W miejscu magazynowania wydzielone są dwa oddzielne miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów, każde o wymiarach:

- długość - 30 m,
- szerokość - 16 m,
- wysokość magazynowania – 9,5 m,

Gęstość nasypowa magazynowanych odpadów wynosi około 0,93 Mg/m³ oraz około 1,04 Mg/m³.

NMO (największa masa odpadów) łącznie dla obydwu miejsc wynosi 9 000 Mg.

4. Zadaszony Magazyn Surowca

W zależności od zapotrzebowania w procesie produkcyjnym na wydzielonej części Zadaszonego Magazynu Surowca (w wyznaczonych miejscach na magazynowanie odpadów z uwzględnieniem suwnicy) są magazynowane odpady o kodach: 10 01 02, 10 01 80

Gęstość nasypowa popiołów zraszanych wynosi około 0,93 Mg/m³.

Wymiary wydzielonej części Zadaszonego Magazynu Surowca (miejsca przeznaczonego na magazynowanie odpadów):

- długość – 100 m,
- szerokość – 29,9 m,

- wysokość – 9 m.

W zależności od dostępności odpadów na rynku oraz w zależności od rodzaju produkowanego cementu w wydzielonej części Zadaszonego Magazynu Surowca największa masa odpadów nie może przekroczyć 25 000 Mg w tym samym czasie.

NMO (największa masa odpadów) wynosi 25 000 Mg.

5. Zbiorniki na popioły lotne (2 szt. x 60 m³)

W zbiornikach będą magazynowane następujące rodzaje odpadów: 10 01 01, 10 01 02, 10 01 15, ex 10 01 15, 10 01 17, ex 10 01 17

Dane techniczne każdego zbiornika:

- wysokość - 23 m,
 - pojemność - 63 Mg (60 m³).
- Gęstość nasypowa popiołów wynosi około 1,05 Mg/m³.

NMO (największa masa odpadów) dla 2 zbiorników na popiół lotny wynosi 126 Mg.

6. Zbiorniki na żużel zmielony (2 szt. x 60 m³)

W zbiornikach będą magazynowane następujące rodzaje odpadów: 10 01 01, 10 01 15, ex 10 01 15, 10 01 80, 10 02 01

Dane techniczne każdego zbiornika:

- wysokość - 23 m,
 - pojemność – 57 Mg (60 m³).
- Gęstość nasypowa żużli wynosi około 0,95 Mg/m³.

NMO (największa masa odpadów) dla 2 zbiorników na żużel zmielony wynosi 114 Mg.

Największa Masa Odpadów dla wszystkich miejsc magazynowania odpadów wynosi 78 440,0 Mg.

V. Wskazać całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

1. Zamykane metalowe zbiorniki (2 szt.) o pojemności 3200 Mg każdy
Całkowita pojemność obu zbiorników wynosi 6400 Mg po 3200 Mg każdy.

2. Silos popiołów o pojemności 40 000 Mg
Całkowita pojemność silosu popiołów wynosi 40 000 Mg.

3. Wydzielona część w Zamkniętym Magazynie Klinkieru
Dane techniczne wydzielonej części Zamkniętego Magazynu Klinkieru (pod magazynowanie odpadów):
 - długość - 60 m,
 - szerokość - 16 m,
 - wysokość maksymalna magazynowania z uwzględnieniem suwnicy około 11 m.Gęstość nasypowa odpadów wynosi około 1,04 Mg/m³.
Całkowita pojemności wynosi 11 000 Mg.

4. Zadaszony Magazyn Surowca

Dane techniczne wydzielonej części Zadaszonego Magazynu Surowca (pod magazynowanie odpadów):

- długość – około 211 m,
- szerokość – około 30 m,
- wysokość maksymalna magazynowania z uwzględnieniem suwnicy - 10 m.

Gęstość nasypowa dla odpadów wynosi około 0,93 Mg/m³.

Całkowita pojemności wydzielonej części Zadaszonego Magazynu Surowca wynosi 58 869 Mg.

5. Zbiorniki na popioły lotne (2 szt. x 60 m³)

Dane techniczne każdego zbiornika:

- wysokość - 23 m,
- pojemność - 63 Mg (60 m³).

Gęstość nasypowa dla odpadów wynosi około 1,05 Mg/m³.

Całkowita pojemność obu zbiorników wynosi 126 Mg.

6. Zbiorniki na żużel zmielony (2 szt. x 60 m³)

Dane techniczne każdego zbiornika:

- wysokość - 23 m,
- pojemność – 57 Mg (60 m³).

Gęstość nasypowa dla odpadów wynosi około 0,95 Mg/m³.

Całkowita pojemność obu zbiorników wynosi 114 Mg.

Całkowita pojemność wszystkich miejsc magazynowania odpadów wynosi 116 509 Mg.

VI. Integralną częścią niniejszej decyzji jest załączona kopia operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla Lafarge Cement S.A., ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz, Oddział w Bielawach, 88-192 Piechcin, wraz z kopią postanowienia Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Żninie z dnia 22 grudnia 2022 r., znak: PZ.5568.7.2022.DO.

VII. Decyzja obowiązuje przez okres 10 lat od dnia wydania

U z a s a d n i e n i e

Pismem z dnia 31 marca 2025 r. HOLCIM POLSKA Spółka Akcyjna, ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz, wystąpiła do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów, na terenie Oddziału w Bielawach, 88-192 Piechcin. Powyższy wniosek został uzupełniony pismami z dnia 1 lipca 2025 r., 1 września 2025 r., 16 grudnia 2025 r., 9 kwietnia 2026 r., 19 czerwca 2026 r. oraz 24 czerwca 2026 r.

Przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 184 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska oraz w art. 42 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Zgodnie z art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a, w związku z art. 45 ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego jest organem właściwym do rozpatrzenia wniosku HOLCIM POLSKA Spółka Akcyjna, ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz i wydania decyzji w przedmiocie sprawy, gdyż instalacja do przetwarzania odpadów stanowi przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko. Stosownie do treści art. 45 ust. 7 ustawy o odpadach, organem właściwym do wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów, o którym mowa w art. 45 ust. 6 ustawy o odpadach, tj. pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego odpowiednio wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów, jest organ właściwy do wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów. W omawianym przypadku organem tym jest Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego, gdyż przetwarzanie odpadów prowadzone jest w instalacji, która stanowi przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

W myśl przepisów art. 183c ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska oraz art. 41a ust. 1a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów jest możliwe po przeprowadzeniu przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji lub jej części, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej, w tym zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu stanowiącym uzgodnienie operatu przeciwpożarowego.

Z uwagi na powyższe tut. Organ pismem z dnia 1 października 2025 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.7.2025, wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Żninie o przeprowadzenie stosownej kontroli.

Postanowieniem z dnia 31 października 2025 r., znak PZ.5268.19.2025.MK/MS Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Żninie potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej i zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

W myśl przepisów art. 41a ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, dnia 1 października 2025 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.7.2025, Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego wystąpił do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w zakresie spełniania przez Spółkę wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Postanowieniem z dnia 8 grudnia 2025 r., znak WIOŚ-WI.7041.1.165.2024.WM, Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez instalację do przetwarzania odpadów eksploatowaną przez Holcim Polska Spółka Akcyjna, ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz, Cementownia Bielawy, 88-192 Piechcin.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, stosownie do postanowień art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego, pismem z dnia 1 października 2025 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.7.2025, wystąpił do Burmistrza Barcina, jako

właściwego ze względu na miejsce przetwarzania odpadów, o wydanie opinii dla planowanego sposobu gospodarowania odpadami na ww. terenie.

Postanowieniem z dnia 13 października 2025 r., znak RPO.6233.8.2025.KR₁, Burmistrz Barcina pozytywnie zaopiniował wniosek Holcim Polska S.A., ul. Warszawska 110, 28-366 Małogoszcz w sprawie wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji do wydobywania kamienia i produkcji cementu oraz instalacji pomocniczej-ogólnozakładowej na terenie Oddziału w Bielawach, 88-192 Piechcin, gm. Barcin, pow. żniński, woj. kujawsko-pomorskie.

Mając na uwadze konieczność ustanowienia przez podmioty magazynujące odpady, zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, tut. Organ zgodnie z art. 48a ust. 7 ww. ustawy, określił w drodze postanowienia z dnia 29 stycznia 2026 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.7.2025 formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń zgodną z przedłożonym wnioskiem. Wnioskodawca ustanowił zabezpieczenie roszczeń przedkładając oryginał gwarancji bankowej.

Stosownie do art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, tut. Organ przed wydaniem decyzji umożliwił Stronie zapoznanie się z zebrany materiał dowodowy w przedmiotowej sprawie, co do którego Strona nie wniosła uwag.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

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. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie Strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.

Otrzymują:

1. Pan Daniel Chlebowski
Zakład Sozotechniki Sp. z o.o.
ul. Bernardyńska 3, 85-290 Bydgoszcz
- pełnomocnik HOLCIM POLSKA Spółka Akcyjna
2. aa

Do wiadomości:

1. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. ks. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz
2. Burmistrz Barcina
ul. Artylerzystów 9, 88-190 Barcin