

Opole, dnia 15 października 2015 r.

DOŚ.7222.36.2015.MJ

Decyzja

Na podstawie art. 183, 192, 211 i 217a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zmianami) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2013 r., poz. 267 z późniejszymi zmianami), po rozpatrzeniu wniosku PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. w Bełchatowie, działającej przez pełnomocnika Pana Tadeusza Plaminiaka, przedłożonego przy piśmie z 26 maja 2015 r., uzupełnionego następnie i rozszerzonego w pismach nr TS/1235/2015 z 10 czerwca 2015 r., nr TS/1304/2015 z 22 czerwca 2015 r., TS/1439/15 z 10 lipca 2015 r., nr TS/1657/2015 z 12 sierpnia 2015 r., nr TS/1661/2015 z 13 sierpnia 2015 r., nr TS/1717/2015 z 27 sierpnia 2015 r., nr TS/1809/2015 z 10 września 2015 r., nr TS/1936/2015 z 2 października 2015 r. i nr TS/2025/2015 z 9 października 2015 r. o zmianę decyzji Wojewody Opolskiego z 25 lipca 2005 r. nr ŚR.III-MJ-6610-1-1/04 (z późniejszymi zmianami) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji spalania paliw o łącznej mocy nominalnej 3844,15 MWt, eksploatowanej na terenie Oddziału Elektrownia Opole w Brzeziu k. Opola

orzekam

I. Zmienić decyzję Wojewody Opolskiego z 25 lipca 2005 r. nr ŚR.III-MJ-6610-1-1/04, ze zmianą w decyzji Wojewody Opolskiego z 9 września 2005 r. nr ŚR.III-MJP-6610-1-1/04, z 13 lipca 2007 r. nr ŚR.III.HS.6610-1-11/07 i w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego z 14 marca 2008 r. nr DOŚ.IV.MK-7636-6/08, z 21 maja 2008 r. nr DOŚ.IV.AKu.7636-12/08, z 29 maja 2009 r. nr DOŚ.III.MP/LW.7636-4/09, z 19 listopada 2009 r. nr DOŚ.III.MJ-7636-40/09, z 8 kwietnia 2010 r. nr DOŚ.MJ-7636-18/10, z 7 czerwca 2011 r. nr DOŚ.7222.33.2011.MJP oraz z 29 października 2012 r. nr DOŚ.7222.48.2012.TŁ, z 30 kwietnia 2014 r. nr DOŚ.7222.7.2014.TŁ i z 31 grudnia 2014 r. nr DOŚ.7222.134.2014.BG udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji spalania paliw o łącznej mocy nominalnej 3844,15 MWt, eksploatowanej na terenie Oddziału Elektrownia Opole w Brzeziu k. Opola, w następujący sposób:

1. Punkt I pozwolenia otrzymuje następujące brzmienie:

„I. Udzielić PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. w Bełchatowie, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji spalania paliw o łącznej mocy nominalnej:
- do 31 grudnia 2015 r. - 3882,15 MWt
- od 1 stycznia 2016 r. - 3851,15 MWt,
położonej i eksploatowanej na terenie Oddziału Elektrownia Opole w Brzeziu k. Opola.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 769-050-24-95,
Numer REGON: 000560207.”

2. Punkt II.1 pozwolenia otrzymuje następujące brzmienie:

„II.1. Rodzaj działalności

deportal 30.10.2015r.

Podstawową działalnością PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. z siedzibą w Bełchatowie na terenie Oddziału Elektrownia Opole w Brzeziu k. Opola jest wytwarzanie i sprzedaż energii elektrycznej.
Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 10,5 TWh/rok energii elektrycznej netto.”

3. W punkcie II.2. o nazwie „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” tabela nr 1 w całości otrzymuje nowe, następujące brzmienie:

„Tabela nr 1

Lp.	Nazwa instalacji	Opis procesów technologicznych oraz stosowanych urządzeń
I. Instalacja IPPC		
Podstawowy ciąg technologiczny i instalacje pomocnicze wchodzące w skład instalacji IPPC		
1.	Kotły bloków energetycznych - parowe BP-1150 o mocy 951,9 MW _t każdy	<p>Podstawowy istniejący ciąg produkcyjny Oddziału Elektrownia Opole stanowią cztery bloki energetyczne wraz z instalacjami zapewniającymi ich funkcjonowanie. Bloki energetyczne od nr 1 do nr 4 tworzą następujące urządzenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kotły parowe BP-1150, - turbiny 18K376 (blok 1), 18K373 (bloki 2, 3), 18K370 (blok 4), - generatory GTHW360. <p>Kocioł BP-1150 jest kotłem przepływowym typu Sulzer. Kocioł przystosowany jest do współpracy w układzie blokowym z turbiną według kombinowanego układu ciśnienia poślizgowego. Kocioł BP-1150 jest kotłem jednociągowym o wysokości około 100 m, opalany węglem kamiennym. Kotły wyposażone są w zespoły młynowe (6 zespołów kocioł nr 2, po 5 zespołów kotły bloku nr 1,3 i 4) służące rozdrobnieniu węgla kamiennego, suszeniu (gorącym powietrzem) i podaniu go jako mieszanki pyłowo-powietrznej poprzez palniki pyłowe do komory paleniskowej kotła. W części przykotłowej każdego bloku zainstalowane są zasobniki węglowe (jeden na młyn).</p> <p>Kotły wyposażone są w palniki olejowe (12 sztuk każdy) z palnikami zapalającymi (zapalarki wysokonapięciowe). Powietrze do spalania dostarczone jest przez jeden wentylator powietrza pierwotnego oraz dwa wentylatory powietrza wtórnego. Powietrze pierwotne i wtórne podgrzewane są w obrotowych podgrzewaczach.</p> <p>Spaliny odprowadzane są z kotła dwoma ujęciami: jednym sprzed a drugim zza podgrzewacza wody i kierowane do oczyszczania i następnie do komina.</p> <p>Układ powietrzno-spalinowy składa się z podukładów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - powietrza pierwotnego dostarczającego gorące powietrze do układu młynowego i powietrza wtórnego, składających się z wentylatorów powietrza, podgrzewaczy oraz kanałów powietrza i spalin, - klap na kanałach zimnego powietrza i na kanałach spalin oraz nitki odprowadzenia spalin składającej się z zasuwy remontowej, elektrofiltru, wentylatorów spalin, klap na tłoczeniu oraz kanałów spalin, których zadaniem jest odprowadzenie i odpylenie spalin z kotła, przy utrzymaniu stałego podciśnienia w komorze paleniskowej. <p>Żużel w stanie stałym z leja żużlowego wpada do zalanej wodą wanny gdzie ulega zgaszeniu, po czym odżużlaczem zgrzeblowym usuwany jest przez kruszarkę i kanał grawitacyjny do wspólnej dla dwóch kotłów pompowni bagrowej. Z tyłu kotła wyprowadzono główne kolektory parowe, tj. pary świeżej oraz pary wtórnej zimnej i gorącej.</p> <p>Dane techniczne kotłów</p> <ul style="list-style-type: none"> - wydajność maks. trwała (WMT) 1 150 Mg/h

		<ul style="list-style-type: none"> - wydajność cieplna 3 143 GJ/h (873 MW) - sprawność cieplna kotła dla WMT dla węgla gwarantowanego 91,7 % <p>Kotły opalane są węglem o następujących parametrach:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rodzaj: węgiel kamienny MIIA parametry graniczne - wartość opałowa 19 300 ÷ 25 400 KJ/kg - zawartość popiołu ≤ 25 % - zawartość wilgoci 5-12 % - zawartość siarki ≤ 1,6 % <p>i biomasą, która może składać się jedynie z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - produktów składających się z substancji roślinnych pochodzących z rolnictwa i leśnictwa (w tym z plantacji upraw energetycznych), - odpadów roślinnych z rolnictwa i leśnictwa, - odpadów roślinnych z przetwórstwa spożywczego.
2.	Instalacja odpylająca spaliny kotłów bloków 1-4	Spaliny z wszystkich kotłów odpylane są w elektrofiltrach energetycznych suchych o poziomym przepływie spalin - typ 2HE.
3.	Instalacja odsiarczania spalin kotłów bloków 1-4	<p>Spaliny z wszystkich kotłów bloków energetycznych nr 1 do nr 4 poddawane są oczyszczaniu z dwutlenku siarki w instalacji odsiarczania spalin (IOS) poprzez związanie go z węglanem wapnia zawartym w mączce kamienia wapiennego.</p> <p>Instalacja składa się z następujących części:</p> <p><u>Część przyblokowa:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - układ kanałów spalin + REGAVO zapewniający przepływ spalin z kotła do absorbera i dalej do komina oraz utrzymanie odpowiedniej temperatury spalin odprowadzanych do powietrza, - absorber stanowiący centralną część IOS, w którym zachodzą procesy fizyczne i chemiczne prowadzące do przejścia zanieczyszczeń ze spalin do fazy wodnej - każdemu kotłowi przyporządkowany jest jeden absorber, - układy: cyrkulacyjny zawiesziny absorpcyjnej, powietrza utleniającego, drenażowy instalacji, wody technologicznej, dozowania zawiesziny mączki kamienia wapiennego, stacja dozowania kwasu mrówkowego, zbiornik zrzutu awaryjnego. <p><u>Część pozablokowa:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - układ przygotowania i dozowania zawiesziny mączki kamienia wapiennego - jeden układ dla dwóch absorberów - układ opróżniania absorbera, układ rozładunku, magazynowania i dozowania PPR (odpady poreakcyjne o kodzie 10 01 05), układ napełniania absorbera suspensją ze zbiornika zrzutu awaryjnego, układ rozładunku i magazynowania mączki kamienia wapiennego, układ odwodnienia gipsu, - chemiczna oczyszczalnia ścieków, z układem odprowadzania szlamu z oczyszczalni, odwodnienia szlamu, dozowania chemikaliów do oczyszczalni ścieków, zbiornikiem rzępa oczyszczalni ścieków. <p>Na potrzeby instalacji odsiarczania spalin eksploatowane są 3 zbiorniki mączki kamienia wapiennego o pojemności 2300 m³ oraz zbiornik magazynowy PPR o pojemności 600 m³. Gips z instalacji odsiarczania, po odwodnieniu, transportowany jest poprzez przenośniki taśmowe z wózkami zrzutowymi do magazynu gipsu o pojemności 25 900 m³. Tam usypywany jest w pryzmę, z której jest odbierany przez ładowarkę zgarniakową portalową i podawany na przenośniki taśmowe transportujące go do budynku załadowni.</p>

		W budynku załadowni znajdują się 3 stanowiska załadownicze umożliwiające załadunek gipsu na samochody lub wagony.
4.	Instalacja odazotowania spalin kotłów bloków 1-4	<p>Obecnie w instalację odazotowania spalin wyposażone są kotły bloków nr 1, 3 i 4, a od 1 lutego 2016 r. również kocioł bloku nr 2.</p> <p>Instalacja odazotowania spalin kotłów bloków stanowi połączenie dwóch metod redukcji tlenków azotu: pierwotnej ROFA i wtórnej Rotamix.</p> <p>Opis systemu ROFA</p> <p>System ROFA, czyli rotacyjnego przeciwbieżnego powietrza wtórnego, polega na doprowadzeniu powietrza wtórnego, o wysokiej energii kinetycznej, do procesu spalania za pomocą dysz asymetrycznie rozmieszczonych na ścianach komory paleniskowej. Składające się na system ROFA wentylatory (dwa w przypadku kotłów bloków 1,2,4, jeden dla kotła bloku nr 3) pobierają gorące powietrze o temperaturze ok. 300°C z obu obrotowych podgrzewaczy powietrza wtórnego. Powietrze to kierowane jest, po podniesieniu ciśnienia, do skrzyń ROFA. Ilość powietrza jest kontrolowana oraz zmieniana zależnie od wydajności kotła. W tym celu instalacja została wyposażona w czujniki temperatury, ciśnienia i pomiary natężenia przepływu powietrza oraz klapy wyposażone w siłowniki elektryczne z pozycjonerami.</p> <p>Opis systemu Rotamix</p> <p>Technologia Rotamix to system selektywnej niekatalitycznej redukcji (SNCR), określanej również jako proces cieplny DeNOx. Metoda polega na bezpośrednim podawaniu do spalin o wysokich temperaturach roztworu mocznika w określonym stężeniu (15÷20%) w celu redukcji NOx do N2 bez pomocy katalizatora.</p> <p>Dla uzyskania maksymalnej możliwej redukcji NOx zapewnia się:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wtryskiwanie reagenta w punkcie procesu, w którym temperatura spalin mieści się w optymalnym zakresie, tj. dla mocznika 950°C÷1100°C, (w górnej części komory paleniskowej kotła) , - czasu pobytu reagentów w strefie reakcji przez okres od 0,1 do 0,4 sekundy. <p>System Rotamix składa się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wspólnego dla wszystkich kotłów układu rozładunku i magazynowania roztworu mocznika, wyposażonego w stanowisko rozładownicze roztworu mocznika 40% wraz z tacą węzła rozładowniczego, podziemny zbiornik awaryjny o pojemności 30 m³, dostosowany do ewentualnego wycieku z autocysterny (24m³) w czasie rozładunku, zespół pomp do rozładunku cystern (szt. 2) oraz zespół pomp cyrkulacyjnych (szt. 2), dwupłaszczowe zbiorniki magazynowe roztworu mocznika (szt. 3) o pojemności 140 m³ każdy, rurociągi transportujące roztwór mocznika na poszczególne bloki; - zbiornika buforowego roztworu mocznika, o objętości ok. 6 m³, zbiornika buforowego wody rozcieńczającej o objętości ok. 3 m³, systemu pomp rozcieńczających, zespołu pomp płucznych (szt. 2), układu rozdzielaczy i wtrysku roztworu mocznika do kotła, wentylatora Rotamix, kanałów powietrza transportującego, systemu monitoringu ulotu amoniaku w spalinach, systemu automatyki - każdy kocioł bloków nr 1,2,4; - zbiornika przygotowania roztworu mocznika o objętości ok. 2,5 m³, zbiornika dziennego (buforowego) roztworu mocznika o objętości ok. 25 m³, systemu pomp dawkowania roztworu mocznika do układów wtryskowych (10 szt.), zespołu pomp płucznych (szt. 2), układu rozdzielaczy i wtrysku roztworu mocznika do kotła, wentylatora Rotamix, kanałów powietrza transportującego, systemu monitoringu ulotu amoniaku w spalinach, systemu automatyki - kocioł bloku nr 3.

5.	<p>Układ technologiczny nawęglania kotłów bloków 1-4, instalacja do bezpośredniego podawania biomasy do kotła nr 2</p>	<p>Węgiel dostarczany jest do elektrowni transportem kolejowym w wagonach typu otwartego (tzw. węglarkach) i rozładowywany na 2 wywrotnicach wagonowych WWb-130, każda o wydajności nominalnej 1 500 Mg/h.</p> <p>Węgiel rozładowywany do zasobnika wywrotnicy, odbierany jest wózkami wygarniającymi typu WWh 2000 na przenośniki taśmowe, które połączone są z głównym węzłem przesypowym zlokalizowanym w budynku przesypowym nr 10. Tutaj następuje separacja zanieczyszczeń magnetycznych i niemetalicznych znajdujących się w transportowanym węglu oraz ukierunkowanie transportu:</p> <p>a) na place składowe, b) bezpośrednio do napełniania zasobników przykotłowych poszczególnych bloków, wykorzystując układ przenośników taśmowych o wydajności 1 500 Mg/h i szerokości taśm 1 400 mm.</p> <p>Place składowe węgla podzielone są na 4 składy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - składy węgla wyrównawcze nr 1 i 2 - wysokość składowania maks. 19 m, - składy węgla rezerwowe nr 1 i 2 - wysokość składowania maks. 30 m. <p>Łączna pojemność placów węglowych wynosi 800 000 Mg, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> - skład węgla rezerwowy nr 1 o pojemności 300 000 Mg, - skład węgla wyrównawczy nr 1 o pojemności 110 000 Mg, - skład węgla rezerwowy nr 2 o pojemności 285 000 Mg, - skład węgla wyrównawczy nr 2 o pojemności 105 000 Mg. <p>Składy umożliwiają zgromadzenie około 30 dniowego zapasu węgla.</p> <p>Eksploatowane są dwie niezależne galerie nawęglania : dla kotłów bloków nr 1 i 2 oraz nr 3 i 4. W każdej galerii nawęglania znajdują się zasobniki węgla oraz zainstalowane są dwa przenośniki reweryjne jezdne.</p> <p>Biomasa, która jest również, oprócz węgla, spalana w kotłach bloków energetycznych dostarczana jest do Oddziału Elektrownia Opole transportem samochodowym i rozładowywana na specjalnie wydzielonej części składu węglowego. Biomasa z placu węglowego wybierana jest ładowarką kołową i podawana do linii podawania biomasy, wyposażonej między innymi w urządzenia uniemożliwiające podanie biomasy o wymiarach ponad 40 mm (nadwymiarowa biomasa rozdrabniana jest w firmie zewnętrznej). Z zespołu przenośników biomasa podawana jest na jeden z trzech wybranych przenośników taśmowych węgla B1500, którym jest transportowany miął węglowy z rozładunku wywrotnicy wagonowej - dotyczy kotłów bloków nr 1, 3 i 4.</p> <p>W przypadku braku dostaw węgla do rozładunku z wywrotnicy, miął węglowy pobierany jest z placu węglowego za pomocą ładowarek kołowo-szynowych i poprzez przenośnik taśmowy reweryjny podawany jest na przenośnik taśmowy, na którym znajduje się już wcześniej podana biomasa. Z przenośników taśmowych biomasa i miął węglowy trafiają, poprzez przesypy, do zasobnika przykotłowego i dalej do młynów.</p> <p>Teren wokół placów węglowych jest wyposażony w murki oporowe, kanaliki odwadniające i studzienki odstojnikowe, w celu odprowadzenia do systemu kanalizacji ogólnospławnej, wód opadowych z powierzchni bocznych zwalów węgla. Spełniają one jednocześnie funkcje separacyjne (odstojnikowe) dla frakcji stałych, unoszonych przez wody opadowe.</p> <p>Kocioł nr 2 wyposażony został w instalację do bezpośredniego podawania biomasy do kotła. Służy ona do przyjęcia, rozładunku, magazynowania i wdmuchiwanie zmielonej biomasy agro do kotła nr 2 w celu jednoczesnego spalania jej z pyłem węglowym.</p>
----	--	--

		<p>Instalacja podawania biomasy umożliwi spalanie w sposób ciągły strumienia 100 MW energii dostarczonej w paliwie, tj. około 23 t/h peletów o wartości opałowej ok. 15,5 MJ/kg.</p> <p>Biomasa (tzw. agro) w postaci peletów jest przywożona do Elektrowni transportem samochodowym w godzinach od 6⁰⁰ do 22⁰⁰, w okresie od poniedziałku do piątku.</p> <p>Po przyjęciu i zważeniu na wadze samochodowej biomasa jest oczyszczana z zanieczyszczeń ferromagnetycznych i rozładowywana do dwóch zbiorników magazynowych o pojemności 3200 m³ każdy. Ze zbiorników magazynowych biomasa jest podawana na ciąg urządzeń, na których następuje jej ważenie, mielenie i transport pneumatyczny zmielonej biomasy do palników biomasowych umieszczonych w ścianach kotła nr 2.</p>
6.	Układ technologiczny odpopielania kotłów bloków 1-4	<p>Ciąg technologiczny układu odpopielania obejmuje instalacje i urządzenia od kołnierza leja elektrofiltra do kołnierza kształtki rozprężnej znajdującej się na stropie zbiornika retencyjnego popiołu i w stropie zbiornika magazynowego wraz z przynależnymi instalacjami technologicznymi.</p> <p>W skład instalacji wchodzi: instalacje i urządzenia do transportu pneumatycznego popiołu z lejów elektrofiltra do zbiornika wyrównawczego, instalacje i urządzenia blokowej stacji wysyłkowej popiołu z elektrofiltru, rurociągi popiołu między elektrofiltrem a zbiornikiem retencyjnym popiołu, rurociągi popiołu między elektrofiltrem a zbiornikiem magazynowym popiołu, instalacje i urządzenia napowietrzające ryny aeracyjne i zbiornik wyrównawczy, instalacje i urządzenia przygotowania sprężonego powietrza do transportu popiołu, instalacje odpowietrzające układ odpopielania, instalacje do zmywania posadzek pod elektrofiltrem.</p> <p>W elektrofiltrach bloków energetycznych następuje oddzielenie popiołu od spalin. Popiół z elektrod jest strzepywany do 24 lejów, które stanowią trzy strefy odpopielania. Z lejów elektrofiltrów popiół spływa do rynien aeracyjnych, skąd jest transportowany do zbiornika wyrównawczego z aeracją dna. Ze zbiornika wyrównawczego popiół spływa do pomp zbiornikowych poziomych. Z pomp zbiornikowych popiół w postaci mieszanki pyłopowietrznej może być transportowany rurociągami usytuowanymi na estakadzie L do zbiorników retencyjnych Centralnej Stacji Załadowczej Popiołu (CSZP), gdzie znajdują się 3 zbiorniki o pojemności 2000 m³ każdy lub do silosów zbiornika magazynowego (ZM), skąd można go przetransportować rurociągami Turbuflow do dowolnie wybranego zbiornika retencyjnego znajdującego się w CSZP. Popiół ze zbiorników retencyjnych ładowany jest na wagony cysterny lub samochody cysterny i wysyłany do miejsca przeznaczenia. Zbiorniki retencyjne i magazynowe popiołu wyposażone są w instalację odpylającą (filtry tkaninowe).</p>
7.	Układ technologiczny odżulania kotłów bloków 1-4	<p>Układ odżulania ma za zadanie odprowadzanie w sposób ciągły żużla z kotłów BP-1150. Powstały w procesie spalania żużel spada do wanny odżulacza zgrzeblowego wypełnionej wodą. Po wygaszeniu i schłodzeniu żużel wędruje do kruszarki udarowo-pierścieniowej, gdzie ulega skruszeniu. Po skruszeniu żużel jest spłukiwany wodą w kanałach odżulania poprzez zespół dysz spłucznych do zbiornika pulpy w pompowni bagrowej. Jedna pompownia bagrowa odbiera żużel z dwóch kotłów. Z pompowni żużel w postaci pulpy jest transportowany przez pompy bagrowe rurociągami żużla do komory osadczej osadnika żużla. Po wytrąceniu się żużla w komorze osadczej woda przepływa do komory wody wstępnie oczyszczonej, a następnie poprzez komorę ssawną i pompy wody powrotnej transportowana jest rurociągami wody powrotnej do instalacji spłucznej w kanale</p>

		<p>grawitacyjnego spływu odzuzłania, doprowadzając w ten sposób do zamknięcia układu technologicznego.</p> <p>Żużel po odsączeniu z wody w komorze osadczej transportowany jest suwnicą bramową chwytkiem na pole odkładcze lub wagony i samochody, którymi wywożony jest poza elektrownię. Wagony podstawiane są na tor za ścianą pola odkładczego. Załadunek samochodów odbywa się na polu odkładczym.</p> <p>Układ odzuzłania jest zbudowany z: instalacji odzuzłania kotła, pompowni bagrowej, osadnika żużla – o pojemności 23000 m³ (dwie komory osadcze), pompowni wody powrotnej, rurociągów na estakadach.</p>
8.	Kotłownia pomocnicza	<p>Kotłownia pomocnicza produkująca ciepło wykorzystywane do ogrzania wody użytkowej, zasilania centralnego ogrzewania, klimatyzacji oraz dla uzyskania pary na potrzeby technologiczne i zewnętrznych sieci ciepłych.</p> <p>Kotły kotłowni pomocniczej stanowią źródło zapasowej pary technologicznej dla Elektrowni Opole.</p> <p>Kotły kotłowni pomocniczej uruchamiane są w przypadkach zwiększonego zapotrzebowania na ciepło, tzn. podczas rozruchów bloków oraz w okresie zimowym przy niższych temperaturach.</p> <p>Wyposażenie kotłowni pomocniczej w dwa kotły olejowe ma na celu umożliwienie szybkiego pozyskania pary technologicznej poprzez szybki rozruch kotłów olejowych uruchamianych z panelu sterowniczego kotła.</p> <p>Dwa kotły olejowe o łącznej wydajności 50 Mg/h pary zlokalizowane będą w północno-zachodniej części budynku kotłowni pomocniczej na poziomie +4,50 m, w wydzielonym do tego celu pomieszczeniu.</p> <p>Kotłownię pomocniczą stanowią:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 2 kotły parowe olejowe firmy LOOS typ ZFR-X 28000 o wydajności cieplnej 17,862 MW (nominalna wydajność pary 25 Mg/h każdy kocioł) o sprawności cieplnej 94% opalane olejem opałowym lekkim. Kotły posadowione w budynku kotłowni pomocniczej na poziomie +4,50 m, w wydzielonym do tego celu pomieszczeniu, stacja odgazowania wody, 4 pompy wody zasilającej, 2 stacje redukcyjno-schładzające, rozprężacz odmulin, rozprężacz odsolin, rozprężacz odwodnień i skroplin, 2 kominy o wysokości 26 m i średnicy 1,1 m, woda zasilająca kotły, 2 podziemne zbiorniki magazynowe oleju opałowego lekkiego o pojemności 100 m³ każdy zlokalizowane przy południowo-zachodniej elewacji budynku. <p>Do czasu uruchomienia kotłów LOOS typ ZFR-X 28000, ale nie dłużej niż do 31 grudnia 2015 r. kotłownia pomocnicza składa się z kotła wodno-parowego typu OR-35 o wydajności cieplnej 31 MWt, sprawności cieplnej 84%, opalanego węglem kamiennym MIIA. Do odpopielania spalin służą baterie cyklonów typu CE8x800/0,4. Żużel z kotłów podawany jest do wanien odzuzłaczy zgrzebłowych gdzie zostaje schłodzony i nawilżony wodą znajdującą się w wannach.</p> <p>W budynku kotłowni znajduje się węzeł ciepłowniczy o mocy 102 MWt zasilany parą z bloków energetycznych nr 1 do nr 4.</p>
9.	Siłownie Diesla	<p>Siłownie Diesla przewidziane jako źródło awaryjnego zasilania odbiorów bezpieczeństwa turbozespołów bloków elektroenergetycznych 1-4 i pompowni wody ppoż., składają się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - układu elektroenergetycznego Siłowni Diesla nr 1, z agregatem zainstalowanym w budynku 140, służącym do zasilania awaryjnego wybranych odbiorów bloków nr 1 i 2 oraz pompowni wody ppoż., - układu elektroenergetycznego Siłowni Diesla nr 2, z agregatem

		<p>zainstalowanym w budynku 141, służącym do zasilania awaryjnego wybranych odbiorów bloków nr 3 i 4 oraz pompowni wody ppoż.</p> <p>Każdy zespół prądotwórczy napędzany jest spalinowym silnikiem wysokoprężnym H. Cegielski-Sulzer, z bezpośrednim wtryskiem paliwa (olej napędowy).</p> <p>Moc cieplna każdego silnika wynosi 2602 kW_t przy sprawności cieplnej 41,5 %.</p> <p>Siłownie Diesla są utrzymywane w ciągłej gotowości do uruchomienia (raz w tygodniu wykonywane są uruchomienia kontrolne i próby przez okres 30 minut).</p> <p>Siłownia Diesla przewidziana dla potrzeb zasilania obwodów Centralnej Nastawni Elektrowni Opole, składa się z zespołu prądotwórczego GEP-165 napędzanego silnikiem Diesla o mocy 0,35 MW_t (paliwo: olej napędowy).</p>
10.	Gospodarka olejowa	<p>Obiekty gospodarki olejowej zlokalizowano w południowo-wschodniej części terenu zajmowanego przez elektrownię. Zbiorniki oleju opałowego, transformatorowego, turbinowego i zanieczyszczonego posadowione są w betonowych misach, umożliwiających zatrzymanie całej objętości oleju w przypadku jakiegokolwiek uszkodzenia. W taki sam sposób zabezpieczono transformatory. Zatrzymane oleje w wyżej wymienionych urządzeniach są gromadzone w zbiornikach oleju zanieczyszczonego i przekazywane uprawnionym firmom zewnętrznym.</p> <p>Olej opałowy ciężki (mazut) wykorzystywany jest w czasie rozruchów i odstawień kotłów bloków energetycznych nr 1 do nr 4, do stabilizacji procesu spalania w stanach nieustalonych oraz zaniżeniach mocy. Zadaniem podstawowym mazutowni jest zapewnienie zasilania przykotłowych instalacji mazutowych na blokach 1 i 2 według układu I oraz na blokach 3 i 4 według układu II.</p> <p>Rozdzielenie układu technologicznego mazutowni na dwa układy wynika z przyjętych różnych sposobów rozpylania oleju w komorze paleniskowej. I tak:</p> <ul style="list-style-type: none"> - układ I (kotły nr 1 i 2) - rozpylanie ciśnieniowe (zaplanowano wymianę instalacji na analogiczną jak na blokach 3 i 4, tj. z rozpylaniem parowym), - układ II (kotły nr 3 i 4) - rozpylanie parowe. <p>Mazutownia składa się z układów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rampy rozładowniczej do przyjęcia i rozładunku 32 cystern z mazutem, - rozładowniczego pomp do przetłaczania mazutu z rampy rozładowniczej do dowolnie wybranego zbiornika magazynowego mazutu - 2 zbiorników magazynowych o pojemności 2 000 m³ każdy, - podawania mazutu do kotłów, - pary technologicznej 1,8 MPa i 0,45 MPa. <p>Olej turbinowy - w obiegowych systemach smarowania turbin i przekładniach wysokoobrotowych stosowany jest olej turbinowy TU-32. W przekładniach elektropomp używany jest obecnie olej Corvus 32. Olej dostarczany jest do elektrowni transportem kolejowym lub samochodowym. Wyładunek oleju turbinowego prowadzi się na stanowisku rozładowniczym, skąd podawany jest do trzech zbiorników magazynowych (każdy o pojemności 50 m³), przeznaczonych dla oleju czystego na wymiany i uzupełnienia. Dla oleju manipulacyjnego, tj. dla oleju ze spustu awaryjnego lub spustu dla potrzeb remontowych, przewidziano jeden zbiornik o pojemności 50 m³. Olej przepracowany lub częściowo przepracowany magazynowany jest w oddzielnym zbiorniku o pojemności 50 m³. Wszystkie zbiorniki magazynujące</p>

		<p>olej turbinowy są zbiornikami stalowymi, nadziemnymi, posadowionymi w pozycji leżącej, każdy osobno w misie betonowej, a cały park zbiorników ograniczony jest misą olejową w postaci skarpy. Zbiorniki posiadają izolację termiczną i zabudowaną parową instalację do podgrzewania oleju w okresie zimy oraz układ rurociągów olejowych łączących poszczególne zbiorniki z pompownią oleju turbinowego.</p> <p>Olej transformatorowy</p> <p>Dostawy oleju transformatorowego do elektrowni odbywają się dla pierwszego napełnienia transformatorów cysternami kolejowymi, natomiast dla zgromadzenia zapasu w trzech zbiornikach magazynowych (każdy o pojemności 50 m³) – autocysternami. Do magazynowania oleju zużytego służy jeden zbiornik o pojemności 50 m³.</p> <p>Olej transformatorowy przeznaczony jest wyłącznie do napełniania transformatorów, wyłączników, przekładników, tj. urządzeń elektrycznych. Do bieżącego uzupełniania oleju w urządzeniach elektrycznych olej jest pobierany z dwóch zbiorników wydawczych znajdujących się w budynku gospodarki olejowej.</p> <p>W celu poprawy jakości stosowanych olejów i minimalizacji wytwarzanych odpadów uzdatnia się je przy pomocy wirówek usuwających z zanieczyszczonych olejów ciała stałe i wodę. Wydajność urządzeń wynosi od 70 do 180 litrów na minutę.</p>
11.	Gospodarka wodna	<p>Woda pobrana ujęciem brzegowym z rzeki Mała Panew przeznaczona jest do:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zamkniętego układu chłodzenia turbozespołów, - układu wodno-parowego bloków, - instalacji odsiarczania spalin, - układu ciepłowniczego kotłowni pomocniczej, - układu transportu popiołu i żużla, - awaryjnie do instalacji wody p.poż. i gospodarczej, <p>Pobór wody na te cele uregulowany jest w odrębnej decyzji administracyjnej – pozwoleniu wodnoprawnym.</p> <p>Pobrana woda, po wstępnym oczyszczeniu przesyłana rurociągami do elektrowni.</p> <p>Woda surowa poddawana jest procesowi wstępnego uzdatniania, którego pierwszym etapem jest proces koagulacji. Instalację do koagulacji wody dla uzupełnienia strat obiegu chłodzącego zaprojektowano na wydajność 5 600 m³/h. Do koagulacji wody stosowany jest siarczan glinu.</p> <p>Instalacja do prowadzenia procesu koagulacji składa się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - akcelatorów 33AK – 4 szt. o maksymalnej wydajności 1400 m³/h - instalacji podgrzewania wody surowej do akcelatorów, - zbiornika o całkowitej pojemności użytkowej 3 000 m³ i pompowni wody skoagulowanej do uzupełniania obiegu chłodzącego - osadników szlamu i ścieków (2 betonowe cylindryczne zbiorniki o objętości 1000 m³) wraz z pompownią umożliwiającą odpompowywanie wody nadosadowej do rurociągów zasilających akcelatory lub do kolektorów głównych. Szlam za pomocą pomp odprowadzany jest do osadników żużla. Awaryjnie szlam można odprowadzać poprzez kanalizację deszczowo-przemysłową do oczyszczalni ścieków. - 2 zbiorników betonowych magazynowych koagulantu o pojemności 60 m³ każdy wraz z instalacją dawkowania siarczanu glinu. <p>Proces demineralizacji wody do układu kotłowego (ciągi demineralizacji I, II) przebiega w dwóch równoległych ciągach składających się z następujących</p>

		<p>elementów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 2 wymienniki kationitowe silnie kwaśne Km I, - 2 wymienniki kationitowe słabo kwaśne Km II, - 2 wymienniki anionitowe As I, - 2 desorbery CO₂ z wentylatorami powietrza i pompami wody napowietrzanej, ze zbiornikiem bezciśnieniowym wypełnionym pierścieniami Raschiga, - 2 wymienniki anionitowe słabo zasadowe As II, - 2 wymienniki anionitowe silnie zasadowe Am, - 3 wymienniki dwujonitowe K/A, - urządzenia pomocnicze: wymiennik regeneracyjny, wymiennik ciepła, łapacze jonitu 2 szt., 4 szt. zbiorników magazynowych kwasu solnego o pojemności 50 m³ każdy, 2 szt. zbiorników magazynowych ługu sodowego o pojemności 60 m³ każdy, po 2 szt. pomp do rozładunku kwasu i ługu, po 3 szt. pomp dawkujących kwas i ług. <p>Woda zasilająca III ciąg demineralizacji poddana jest wstępnemu przygotowaniu przez koagulację w akcelatorze oraz jeden stopień filtracji.</p> <p>W sytuacjach awaryjnych woda pozbawiona zanieczyszczeń mechanicznych, bez dalszej obróbki kierowana jest do układu wody przeciwpożarowej (normalnie sieć wody przeciwpożarowej zasilana jest odsolinami z układu chłodzenia bloków). Sieć niskiego i wysokiego ciśnienia zasilana jest z pompowni, której parametry techniczne zapewniają dostarczenie wody do celów gaśniczych wszystkim obiektom i na wszystkie poziomy.</p> <p>Zamknięte obiegi chłodzenia kondensatorów turbin z zastosowaniem chłodzi kominowych zużywają około 85 % całej wody dostarczanej do elektrowni. Spowodowane jest to stratami w chłodniach – w procesie schładzania następuje znaczne jej odparowanie, co powoduje zagęszczanie zanieczyszczeń zawartych w wodzie obiegowej i konieczność ciągłego odsalania obiegu chłodzącego.</p> <p>Uzupełnianie strat odbywa się wodą przygotowaną w procesie koagulacji. Źródłem wody procesowej stosowanej w instalacji odsiarczania spalin jest pompownia wody skoagulowanej.</p> <p>Obieg wody chłodzącej składa się z pompowni wody chłodzącej, kondensatorów, chłodni kominowej (bloki 1 i 2 mają wspólną chłodnię nr 1 a bloki nr 3 i 4 chłodnię nr 2) oraz instalacji łączącej poszczególne obiekty. Służy on do odebrania energii cieplnej ze skroplenia pary wylotowej z części NP turbozespołu, przetransportowania do chłodni i przekazania jej do otoczenia. Jest to układ zamknięty, w którym przepływ wody jest wymuszony przez pompy (4 zespoły pompowe o wydajności po 20 000 m³/h każdy, po dwa zespoły na blok).</p>																		
12.	Zbiorniki magazynowe paliw, olejów, surowców	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 70%;">Zbiorniki magazynowe oleju opałowego (mazut)</td> <td style="width: 30%;">2 x 2000 m³</td> </tr> <tr> <td>Zbiorniki magazynowe oleju turbinowego</td> <td>5 x 50 m³</td> </tr> <tr> <td>Zbiorniki magazynowe oleju transformatorowego</td> <td>4 x 50 m³, 2 x 5 m³</td> </tr> <tr> <td>Zbiorniki magazynowe olejów przemysłowych</td> <td>8 x 5 m³, 4 (pięciodzielne) x 1 m³</td> </tr> <tr> <td>Zbiorniki ścieków olejowych</td> <td>1 x 2,5 m³,</td> </tr> <tr> <td>Zbiornik magazynowy stężonego HCl (35%)</td> <td>1 x 48 m³, 4 x 50 m³, 1 x 25 m³</td> </tr> <tr> <td>Zbiornik magazynowy NaOH (rozcieńczony)</td> <td>1 x 5 m³</td> </tr> <tr> <td>Zbiornik magazynowy stężonego NaOH (48%)</td> <td>3 x 48 m³</td> </tr> <tr> <td>Zbiornik magazynowy stężonego NaOH (50%)</td> <td>1 x 25 m³</td> </tr> </table>	Zbiorniki magazynowe oleju opałowego (mazut)	2 x 2000 m ³	Zbiorniki magazynowe oleju turbinowego	5 x 50 m ³	Zbiorniki magazynowe oleju transformatorowego	4 x 50 m ³ , 2 x 5 m ³	Zbiorniki magazynowe olejów przemysłowych	8 x 5 m ³ , 4 (pięciodzielne) x 1 m ³	Zbiorniki ścieków olejowych	1 x 2,5 m ³ ,	Zbiornik magazynowy stężonego HCl (35%)	1 x 48 m ³ , 4 x 50 m ³ , 1 x 25 m ³	Zbiornik magazynowy NaOH (rozcieńczony)	1 x 5 m ³	Zbiornik magazynowy stężonego NaOH (48%)	3 x 48 m ³	Zbiornik magazynowy stężonego NaOH (50%)	1 x 25 m ³
Zbiorniki magazynowe oleju opałowego (mazut)	2 x 2000 m ³																			
Zbiorniki magazynowe oleju turbinowego	5 x 50 m ³																			
Zbiorniki magazynowe oleju transformatorowego	4 x 50 m ³ , 2 x 5 m ³																			
Zbiorniki magazynowe olejów przemysłowych	8 x 5 m ³ , 4 (pięciodzielne) x 1 m ³																			
Zbiorniki ścieków olejowych	1 x 2,5 m ³ ,																			
Zbiornik magazynowy stężonego HCl (35%)	1 x 48 m ³ , 4 x 50 m ³ , 1 x 25 m ³																			
Zbiornik magazynowy NaOH (rozcieńczony)	1 x 5 m ³																			
Zbiornik magazynowy stężonego NaOH (48%)	3 x 48 m ³																			
Zbiornik magazynowy stężonego NaOH (50%)	1 x 25 m ³																			

		<p>Zbiornik magazynowy rozcieńczonego HCl (10%) 1 x 5 m³</p> <p>Zbiornik magazynowy mączki kamienia wapiennego 3 x 2300 m³</p> <p>Zbiornik retencyjny popiołu 1,2,3 3 x 2000 m³</p> <p>Zbiornik magazynowy popiołu nr 1,2,3 3 x ok. 16 700 m³</p> <p>Zbiorniki magazynowe wodoru 4 x 60 m³</p> <p>Zbiornik magazynowy wody amoniakalnej (24%) 1 x 30 m³</p> <p>Zbiorniki roztworu wody amoniakalnej (1%) 4 x 1,2 m³, 1 x 11 m³</p> <p>Zbiorniki roztworu silenalu (3%) 4 x 1,2 m³</p> <p>Zbiornik magazynowy kwasu mrówkowego 1 x 25 m³</p> <p>Zbiornik magazynowy TMT-15 1 x 3 m³</p> <p>Zbiornik rozchodowy oleju napędowego do siłowni Diesla 2 x ok. 4 m³</p> <p>Zbiornik magazynowy roztworu mocznika (40%) 3 x 140 m³</p> <p>Zbiornik magazynowy oleju opałowego lekkiego 2 x 100 m³</p> <p>Zbiornik (Silos) PPR (odpady poreakcyjne o kodzie 10 01 05) 1 x 600 m³</p>
13.	Układy elektroenergetyczne	<p>Układ wyprowadzania mocy z elektrowni - energia elektryczna wyprowadzana jest trzema jednofazowymi szynami w izolacji powietrznej 30 kV/12 kA do transformatora blokowego TB o mocy 426 MVA. Do szyn wyprowadzenia mocy na każdym bloku przyłączone są również trzy jednofazowe transformatory wzbudzenia TZ2, transformator odczepowy potrzeb własnych bloku TZ1 oraz dodatkowo na blokach 1 i 2 transformatory potrzeb własnych instalacji odsiarczania TZ3.</p> <p>Na blokach 1 i 2 napięcie generatorowe 22 kV transformowane jest w transformatorach blokowych na 110 kV, natomiast na blokach 3 i 4 na 400 kV.</p>
14.	Gospodarka ściekowa	<p>Źródłami powstawania ścieków są następujące obiekty i procesy technologiczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> - odsalanie obiegu chłodniczego, - zbiorniki wyrównawcze ścieków z instalacji demineralizacji wody, - rejon gospodarki olejowej, - stacje sprężarek, - woda pochłodnicza z kotłowni pomocniczej, - mycie obrotowych podgrzewaczy powietrza, - instalacja odsiarczania spalin, - mycie posadzek w obiektach instalacji odsiarczania spalin, - mycie posadzek w kotłowni, - zrzut wody z ujęcia drenażowego elektrowni, - instalacja koagulacji, - odwodnienie obiegu parowo-wodnego, - odmulanie chłodni. <p>Ścieki przemysłowe powstające na terenie elektrowni są podczyszczane w następujących urządzeniach i obiektach:</p> <ul style="list-style-type: none"> > łapacze oleju, osadniki i schładzacz przy poszczególnych obiektach elektrowni, > chemiczna podczyszczalnia ścieków przemysłowych, > chemiczna podczyszczalnia ścieków instalacji odsiarczania spalin. <p>Wszystkie ścieki z Oddziału Elektrownia Opole są odprowadzane do rzeki Odry poprzez końcową oczyszczalnię ścieków, która nie jest objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.</p> <p>Ścieki przemysłowe wraz z wodami opadowymi odprowadzane są do końcowej oczyszczalni ścieków do niezależnego ciągu technologicznego ścieków – mechaniczno-chemicznego.</p> <p>Wszystkie ścieki narażone na zanieczyszczenie olejem przed ich</p>

		<p>wprowadzeniem do kanalizacji przepływają przez łapacze oleju, a ścieki narażone na zanieczyszczenie kwasem przez neutralizatory kwasu. Droga między kotłami a elektrofiltrami wyposażona została w osadniki błota.</p> <p><u>Chemiczna podczyszczalnia ścieków przemysłowych</u></p> <p>Chemiczna podczyszczalnia ścieków przemysłowych odbiera ścieki z następujących instalacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> - neutralizacji ścieków z demineralizacji wody, - neutralizacji i oczyszczania ścieków z trawienia i chemicznego czyszczenia bloków. <p><u>Instalacja neutralizacji ścieków z demineralizacji wody składa się z:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - dwóch zbiorników pośrednich ścieków, - dwóch zbiorników wyrównawczych ścieków, - systemu pomp i układów pomiaru pH. <p>Pojemność zbiorników wyrównawczych pozwala na zgromadzenie w nich ścieków z kilku regeneracji. Ponieważ na stacji demineralizacji prowadzone są na przemian regeneracje kwasem solnym i ługiem sodowym następuje ich neutralizacja. System pomp oraz układy pomiarowe pozwalają na takie wymieszanie ścieków aby ich odczyn był neutralny w jednym ze zbiorników. Zneutralizowane ścieki są grawitacyjnie odprowadzane do kanalizacji przemysłowej. Charakteryzują się zwiększoną zawartością chlorku sodu (NaCl – efekt reakcji roztworów HCl i NaOH) oraz związków usuniętych z wody w trakcie procesu demineralizacji.</p> <p><u>Instalacja neutralizacji i oczyszczania ścieków z trawienia i chemicznego czyszczenia bloków składa się z:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorników wyrównawczych, - komory reakcji, - pras filtracyjnych, - osadników do zagęszczania osadu. <p><u>Chemiczna podczyszczalnia ścieków z instalacji odsiarczania spalin</u></p> <p>Technologia oczyszczania ścieków z odsiarczania spalin obejmuje kilka procesów jednostkowych. Pierwszy z nich polega na dwuetapowej alkalizacji ścieków w celu wytrącania niektórych metali ciężkich w postaci trudno rozpuszczalnych osadów. W procesie tym nie dochodzi do wytrącenia związków rtęci, dlatego wytrącanie ich realizowane jest w następnym etapie procesu oczyszczania przez dodanie siarczku organicznego. Ścieki, z których metale ciężkie zostały wytrącone, w postaci trudno rozpuszczalnych osadów, poddawane są następnie procesowi flokulacji chemicznej i sedymentacji. Wytrącone w tym procesie osady zawierające metale ciężkie odwadniane są w komorowej prasie filtracyjnej i w postaci placka filtracyjnego gromadzone w magazynie. Sklarowane ścieki odprowadzone są do kanalizacji przemysłowej. Placek filtracyjny stanowi odpad, odbierany przez firmę zewnętrzną.</p>
15.	Instalacje pozostałe	<p>Stanowiska spawalnicze w budynkach: kotłowni, przygotowania wody, warsztatów i magazynów, garaży spychaczy i zajezdni motowozowni, stacji regeneracji jonitów, warsztatu remontowego turbiny, warsztatu urządzeń odpopielania, warsztatu wulkanizacji taśm, warsztatu remontowego młynów, warsztatu remontowego urządzeń pomocniczych.</p> <p>Malarnia, stolarnia, stanowisko cięcia i palenia plazmą materiałów hutniczych, stanowisko do hartowania i odpuszczania w oleju OH-70, stanowisko do mycia i odtłuszczania w budynku warsztatów i magazynów.</p> <p>Garaże – akumulatorownia.</p> <p>Garaże spychaczy i zajezdnia motowozowni - stanowisko kuzienne.</p>

4. Tabele w punkcie II.3. o nazwie „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw” otrzymują następujące brzmienie:

„Tabela nr 2

Lp.	Surowce i materiały	Instalacja/przeznaczenie	Zużycie [Mg/rok]
1.	Mączka kamienia wapiennego	Reagent stosowany do wiązania tlenków siarki ze spalin (IOS)	150 000
2.	Siarczan glinu	Akcelatory – koagulacja wody dodatkowej	3 785
3.	Chlorek sodu	Demineralizacja wody – czyszczenie mas jonowymiennych	53
4.	Oleje (smarne, turbinowe, transformatorowe, hydrauliczne) przy normalnej eksploatacji*	związana z gospodarką olejową (transformatory, układy olejowe, urządzenia blokowe)	85
5.	Kwas solny	IOS-podczyszczalnia ścieków – stosowany do korekty pH ścieków. Demineralizacja wody – regeneracja mas jonowymiennych kationitowych	1 800
6.	Ług sodowy	IOS-podczyszczalnia ścieków – stosowany do korekty pH ścieków Demineralizacja wody – regeneracja mas jonowymiennych anionitowych	3 200
7.	Kwas mrówkowy	Stosowany jako czynnik buforujący pH zawiesiny reakcyjnej i katalizator reakcji wiązania tlenków siarki ze spalin	600
8.	Roztwór mocznika	Odazotowanie spalin na blokach 1-4	8 000
9.	Woda amoniakalna	Korekta wody kotłowej	12
10.	Elektrody	Stanowiska spawalnicze	4
11.	Pozostałe surowce: rozpuszczalniki i ich mieszaniny, farby, propanbutan, argon, wodór, acetylen, tlen, sól trójsodowa - 2,4,6-trimerkaptotriazyna, flokulant, silenał, kotamina	pozostałe	70

*zużycie oleju wzrasta w przypadku jego wymiany na jednym turbozespolu o 40 Mg”

„Tabela nr 3

Paliwa, energia, woda		
Wyszczególnienie	Jednostka	Zużycie
Węgiel kamienny	[Mg/rok]	4 547 339
Biomasa		336 787
Olej opałowy ciężki		12 700
Olej napędowy		200
Olej opałowy lekki		480

Energia elektryczna	[GWh/rok]	725,8
Woda (z Małej Panwi)	[mln m ³ /rok]	26

5. W punkcie III pozwolenia o nazwie „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji” wprowadza się następujące zmiany:

a) Tabela nr 5 w punkcie III.1.1 o nazwie „Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, czas eksploatacji źródeł emisji” otrzymuje następujące brzmienie:

„Tabela nr 5

Lp.	Określenie źródła	Nr emitora	Wysokość emitora	Średnica/ axb emitora	Prędkość wylotowa	Temp. wylotowa	Czas pracy
			m	m	m/s	K	h/rok
1.	Kocioł BP-1150 nr 1	E38/K1	250,0	4,5	31,0	383	8400
2.	Kocioł BP-1150 nr 2	E38/K2	250,0	4,5	31,0	383	8400
3.	Kocioł BP-1150 nr 3	E38/K3	250,0	4,5	31,0	383	8400
4.	Kocioł BP-1150 nr 4	E38/K4	250,0	4,5	31,0	383	8400
5.	Kotły od nr 1 do nr 4 jako jedno źródło (komin E38)	E38/K1-K4	250,0	4,5 (4 szt.)	31,0	383	8760
6.	Kocioł OR-35 (eksploatacja maksymalnie do 31.12.2015 r.)	E68	55,0	1,7	7,46	393	1000
7.	Kocioł LOOS typ ZFR-X 28000 nr 1	E68/1	26,0	1,1	9,77	423	150
8.	Kocioł LOOS typ ZFR-X 28000 nr 2	E68/2	26,0	1,1	9,77	423	150
9.	Zbiornik retencyjny popiołu nr 1 o poj. 2000 m ³	E99/1a	47,0	0,4	13,2	299	8500
		E99/1b	47,0	0,4	13,2	299	8500
		E99/1c	47,0	0,4	13,2	299	8500
10.	Zbiornik retencyjny popiołu nr 2 o poj. 2000 m ³	E99/2a	47,0	0,4	13,2	299	8500
		E99/2b	47,0	0,4	13,2	299	8500
		E99/2c	47,0	0,4	13,2	299	8500
11.	Zbiornik retencyjny popiołu nr 3 o poj. 2000 m ³	E99/3a	47,0	0,4	13,2	299	8500
		E99/3b	47,0	0,4	13,2	299	8500
		E99/3c	47,0	0,4	13,2	299	8500
12.	Zbiornik magazynowy popiołu nr 1 o poj. 16 700 m ³	E126a/1	74,9	0,6x0,84	-	338	7300
		E126a/2	75,7	0,6x0,84	-	338	7300
		E126a/3	75,7	0,6x0,84	-	338	7300
13.	Zbiornik magazynowy popiołu nr 1 – odpowietrzenie komory przesypanej	E126a	2,5	0,45	-	293	4300
14.	Zbiornik magazynowy popiołu nr 2 o poj. 16 700 m ³	E126b/1	74,9	0,6x0,84	-	338	7300
		E126b/2	75,7	0,6x0,84	-	338	7300
		E126b/3	75,7	0,6x0,84	-	338	7300
15.	Zbiornik magazynowy popiołu nr 2 – odpowietrzenie komory przesypanej	E126b	2,5	0,45	-	293	4300
16.	Zbiornik magazynowy popiołu nr 3 o poj. 16 700 m ³	E126c/1	74,9	0,6x0,84	-	338	7300
		E126c/2	75,7	0,6x0,84	-	338	7300
		E126c/3	75,7	0,6x0,84	-	338	7300

17.	Zbiornik magazynowy popiołu nr 3 – odpowietrzenie komory przesypowej	E126c	2,5	0,45	-	293	4300
18.	Zbiornik mączki kamienia wapiennego nr 1 o poj. 2300 m ³	E210/1	44,0	0,4	-	293	2920
19.	Zbiornik mączki kamienia wapiennego nr 2 o poj. 2300 m ³	E210/2	44,0	0,4	-	293	2920
20.	Zbiornik mączki kamienia wapiennego nr 3 o poj. 2300 m ³	E210/3	44,0	0,4	-	293	2920
21.	Układ przygotowania biomasy do kotła	E10c	2,2	0,3	-	293	4380
22.	Warsztat remontowy gospodarki olejowej – stanowisko spawalnicze	E18/1	7,0	0,3	-	293	250
23.	Zbiornik magazynowy mazutu nr 1 o poj. 2000 m ³	E19/11	12,5	0,2	-	323	8760
		E19/12	12,5	0,2	-	323	8760
		E19/13	12,5	0,2	-	323	8760
		E19/14	12,5	0,2	-	323	8760
24.	Zbiornik magazynowy mazutu nr 2 o poj. 2000 m ³	E19/2 1	12,5	0,2	-	323	8760
		E19/2 2	12,5	0,2	-	323	8760
		E19/2 3	12,5	0,2	-	323	8760
		E19/2 4	12,5	0,2	-	323	8760
25.	Zbiornik zużytego oleju turbinowego o poj. 50 m ³	E19/3	5,2	0,07	-	293	8760
26.	Zbiornik manipulacyjny oleju turbinowego o poj. 50 m ³	E19/4	5,2	0,07	-	293	8760
27.	Zbiornik świeżego oleju turbinowego nr 1 o poj. 50 m ³	E19/5a	5,2	0,07	-	293	8760
28.	Zbiornik świeżego oleju turbinowego nr 2 o poj. 50 m ³	E19/5b	5,2	0,07	-	293	8760
29.	Zbiornik świeżego oleju turbinowego nr 3 o poj. 50 m ³	E19/5c	5,2	0,07	-	293	8760
30.	Zbiornik oleju transformatorowego nr 1 o poj. 50 m ³	E19/6a	5,2	0,07	-	293	8760
31.	Zbiornik oleju transformatorowego nr 2 o poj. 50 m ³	E19/6b	5,2	0,07	-	293	8760
32.	Zbiornik oleju transformatorowego nr 3 o poj. 50 m ³	E19/6c	5,2	0,07	-	293	8760
33.	Zbiornik oleju transformatorowego nr 4 o poj. 50 m ³	E19/6d	5,2	0,07	-	293	8760
34.	Budynek warsztatów i magazynów - malarnia	E49/1	12,0	0,40	-	303	1000
35.	Budynek warsztatów i magazynów - stolarnia	E49/2	10,0	0,50	-	293	1800

36.	Budynek warsztatów i magazynów – stanowisko do hartowania i odpuszczania w oleju OH-70	E49/7	12,0	0,70	-	293	1800
37.	Garaże – akumulatorownia – ładowanie wózków	E57/2 2	10,0	0,25	-	293	8760
38.	Garaże – akumulatorownia – ładowanie wózków	E57/2 3	10,0	0,25	-	293	8760
39.	Garaże – akumulatorownia – ładowanie wózków	E57/2 4	10,0	0,25	-	293	8760
40.	Garaże – akumulatorownia – ładowanie wózków	E57/2 5	10,0	0,25	-	293	8760
41.	Garaże – akumulatorownia – ładowanie wózków	E57/2 6	10,0	0,25	-	293	8760
42.	Garaże – akumulatorownia – ładowanie wózków	E57/2 7	10,0	0,25	-	293	8760
43.	Garaże – akumulatorownia – ładowanie wózków	E57/2 8	10,0	0,25	-	293	8760
44.	Garaże – akumulatorownia – ładowanie wózków	E57/2 9	10,0	0,25	-	293	8760
45.	Garaże – akumulatorownia – ładowanie wózków	E57/2 10	10,0	0,25	-	293	8760
46.	Garaże – akumulatorownia – ładowanie wózków	E57/2 1	10,0	0,25	-	293	8760
47.	Garaże spychaczy - zajezdnia motowozowni – stanowisko spawalnicze	E58/1	10,0	0,25	-	293	900
48.	Garaże spychaczy - zajezdnia motowozowni – stanowisko kuzienne	E58/2	10,0	0,25	-	293	183
49.	Garaże spychaczy - zajezdnia motowozowni – odciąg spalin z motowozów	E58/3a	10,0	0,25	-	293	183
50.	Garaże spychaczy - zajezdnia motowozowni – odciąg spalin z motowozów	E58/3b	10,0	0,25	-	293	183
51.	Garaże spychaczy - zajezdnia motowozowni – odciąg spalin z motowozów	E58/3c	10,0	0,25	-	293	183
52.	Stacja regeneracji jonitów – stanowisko spawalnicze	E81	8,0	0,33	-	293	1000
53.	Warsztat remontowy turbiny – stanowisko spawalnicze	E94	3,5	0,20	-	293	600
54.	Budynek odwodnienia osadu – stanowisko spawalnicze	E102	12,5	0,50	-	293	1920
55.	Siłownia Diesla nr 1 bloków nr 1 do 2	E140	8,9	0,40	17,0	633	26
56.	Siłownia Diesla nr 2 bloków nr 3 do 4	E141	8,9	0,40	17,0	633	26
57.	Siłownia Diesla CNE	E24a	13,0	0,08	17,0	633	26
58.	Warsztat remontowy młynów – stanowisko spawalnicze	E155	3,0	0,2×0,2	-	293	1000
59.	Zbiornik magazynowy (zb. B23) kwasu solnego (35%) o pojemności 48 m ³	E98	4,5	0,05	-	278	$\frac{3^*}{8757}$

60.	Zbiorniki magazynowe kwasu solnego (35%) 4 szt. (B24, B25, B26, B27) o pojemności 50 m ³ każdy	E99	5,5	0,05	-	278	$\frac{66^{**}}{8694}$
61.	Zbiornik magazynowy kwasu solnego (35%) (zb. B28) o pojemności 25 m ³	E100	7,0	0,05	-	293	$\frac{6^*}{8754}$
62.	Zbiornik magazynowy (B34) kwasu solnego (10%) o pojemności 5 m ³	E101	7,0	0,05	-	293	$\frac{70^*}{8690}$
63.	Zbiornik magazynowy (B44) wody amoniakalnej (24%) o pojemności 30 m ³	E102a	4,0	0,05	-	278	$\frac{1,5^*}{8758}$
64.	PPs-V1 - Wiata rozładunkowa	E107	1	0,70	10,0	293	8760
65.	PPs-V2 - Wiata rozładunkowa	E108	1	0,70	10,0	293	8760
66.	PI-V1 - Centralny odkurzacz	E109	1	0,25	10,0	293	8760
67.	PS-V1 - Separator nadziarna	E110	5,9	0,10	10,0	293	8760
68.	PS-V2 - Podnośnik kubełkowy PS-H3	E111	31	0,11	10,0	293	8760
69.	PM-V1 - Zbiornik magazynowy PM-B1	E112	28	0,11	10,0	293	8760
70.	PM-V3 - Zbiornik magazynowy PM-B2	E113	28	0,11	10,0	293	8760
71.	PM-V2 - Wagoprzełożnik PM-H4	E114	3	0,3	10,0	293	8760
72.	PM-V4 - Wagoprzełożnik PM-H7	E115	3	0,3	10,0	293	8760
73.	PTr-V1 - Podnośnik kubełkowy PTr-H1	E116	25	0,11	10,0	293	8760
74.	PTr-V2 - Podnośnik kubełkowy PTr-H3	E117	25	0,11	10,0	293	8760
75.	PR-V1 - Zbiornik pośredni biomasy w budynku młynowni	E118	25	0,2	10,0	293	8760
76.	PR-V8 - Bufor zasilacza śluzowego	E119	4,3	0,2	10,0	293	8760
77.	PR-V10 - Bufor zasilacza śluzowego	E120	4,3	0,2	10,0	293	8760
78.	PR-V12 - Buforów zasilaczy śluzowych	E121	4,3	0,2	10,0	293	8760
79.	PR-V5 - Mlewnik	E122	25	0,3	10,0	293	8760
80.	PR-V6 - Mlewnik	E123	25	0,3	10,0	293	8760
81.	PR-V7 - Mlewnik	E124	25	0,3	10,0	293	8760
82.	PR-V2 - Przesiewacz	E125	25	0,3	10,0	293	8760
83.	PR-V3 - Przesiewacz	E126	25	0,3	10,0	293	8760
84.	PR-V4 - Przesiewacz	E127	25	0,3	10,0	293	8760
85.	PR-V14 - Zbiornik pyłu przy budynku wysytkowym	E128	1	0,3	10,0	293	8760
86.	PB-V1 - Bufor zasilacza śluzowego w budynku wysytkowym	E129	4,5	0,3	10,0	293	8760
87.	PB-V3 - Bufor zasilacza śluzowego w budynku wysytkowym	E130	4,5	0,3	10,0	293	8760

88.	PB-V5 - Bufor zasilacza służowego w budynku wysyłkowym	E131	4,5	0,3	10,0	293	8760
89.	PB-V7 - Bufor zasilacza służowego w budynku wysyłkowym	E132	4,5	0,3	10,0	293	8760
90.	Silos PPR o poj. 600 m ³	E133	29,0	1,69×1,29	0,0	293	1000
91.	Zbiornik magazynowy oleju opałowego lekkiego o poj. 100 m ³ nr 1	E134	8,5	0,05	0,0	293	8760
92.	Zbiornik magazynowy oleju opałowego lekkiego o poj. 100 m ³ nr 2	E135	8,5	0,05	0,0	293	8760
93.	Zbiornik magazynowy oleju napędowego siłowni Diesla nr 1 o poj. 4 m ³	E136	9,0	0,04	0,0	293	8760
94.	Zbiornik magazynowy oleju napędowego siłowni Diesla nr 2 o poj. 4 m ³	E137	9,0	0,04	0,0	293	8760
<p>* - czas w liczniku odpowiada napełnianiu zbiorników i emisję na poziomie tzw. dużego oddechu, czas w mianowniku odpowiada pozostałemu czasowi w roku podczas emisji na poziomie tzw. małego oddechu, ** - czas w liczniku odpowiada sumie czasów napełniania 4 zbiorników (czas dla jednego zbiornika wynosi 16,5 h/rok</p>							

”

b) Punkt III.1.2 o nazwie „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, środki ograniczające emisję” otrzymuje w całości następujące brzmienie:

„Tabela nr 6

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenia oczyszczające gazy odlotowe	Substancja	Wielkość emisji w warunkach normalnej eksploatacji instalacji*
					<p>[mg/m³_u]</p> <p>warunki umowne: temp. 273,15K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy, 6% tlenu w gazach</p>
1.	E38/K1	Kocioł BP-1150 nr 1 – emisja dla kotła i emitora	<ul style="list-style-type: none"> - elektrofiltr - instalacja odsiarczania metodą mokrą wapienną - instalacja odazotowania spalin systemem ROFA-Rotamix 	<p>Dwutlenek azotu</p> <p>Dwutlenek siarki</p> <p>Pył ogółem</p>	<p>do 31.12.2017 r.:</p> $E_d = \frac{W_{d,w} \times B_w \times E_{d,w} + W_{d,b} \times B_b \times E_{d,b}}{W_{d,w} \times B_w + W_{d,b} \times B_b}$ <p>od 1.01.2018 r.: 200</p> <p>do 31.12.2015 r.: 400 od 1.01.2016 r.: 200</p> <p>do 31.12.2015 r.: 50 od 1.01.2016 r.: 20</p>

2.	E38/K2	Kocioł BP-1150 nr 2 – emisja dla kotła i emitora	- elektrofiltr - instalacja odsiarczania metodą mokrą wapienną - instalacja odazotowania spalin systemem ROFA-Rotamix - planowany termin uruchomienia 1 lutego 2016 r.	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem	do 31.12.2017 r.: $E_d = \frac{W_{dw} \times B_w \times E_{dw} + W_{db} \times B_b \times E_{db}}{W_{dw} \times B_w + W_{db} \times B_b}$ od 1.01.2018 r.: 200 do 31.12.2015 r.: 400 od 1.01.2016 r.: 200 do 31.12.2015 r.: 50 od 1.01.2016 r.: 20
3.	E38/K3	Kocioł BP-1150 nr 3 – emisja dla kotła i emitora	- elektrofiltr - instalacja odsiarczania metodą mokrą wapienną - instalacja odazotowania spalin systemem ROFA-Rotamix	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem	do 31.12.2017 r.: $E_d = \frac{W_{dw} \times B_w \times E_{dw} + W_{db} \times B_b \times E_{db}}{W_{dw} \times B_w + W_{db} \times B_b}$ od 1.01.2018 r.: 200 do 31.12.2015 r.: 400 od 1.01.2016 r.: 200 do 31.12.2015 r.: 50 od 1.01.2016 r.: 20
4.	E38/K4	Kocioł BP-1150 nr 4 – emisja dla kotła i emitora	- elektrofiltr - instalacja odsiarczania metodą mokrą wapienną - instalacja odazotowania spalin systemem ROFA-Rotamix	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem	do 31.12.2017 r.: $E_d = \frac{W_{dw} \times B_w \times E_{dw} + W_{db} \times B_b \times E_{db}}{W_{dw} \times B_w + W_{db} \times B_b}$ od 1.01.2018 r.: 200 do 31.12.2015 r.: 400 od 1.01.2016 r.: 200 do 31.12.2015 r.: 50 od 1.01.2016 r.: 20
5.	E38/K1 do K4	Kotły BP-1150 od nr 1 do nr 4 – emisja dla źródła z zastosowaną pierwszą zasadą łączenia (komin E38)	- elektrofiltr - instalacja odsiarczania metodą mokrą wapienną - instalacja odazotowania spalin systemem ROFA-Rotamix	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem	do 31.12.2017 r.: $E_d = \frac{W_{dw} \times B_w \times E_{dw} + W_{db} \times B_b \times E_{db}}{W_{dw} \times B_w + W_{db} \times B_b}$ od 1.01.2018 r.: 200 do 31.12.2015 r.: 400 od 1.01.2016 r.: 200 do 31.12.2015 r.: 50 od 1.01.2016 r.: 20
$E_d = \frac{W_{dw} \times B_w \times E_{dw} + W_{db} \times B_b \times E_{db}}{W_{dw} \times B_w + W_{db} \times B_b}$ <p>Ed - emisja dopuszczalna w mg/m³_u w warunkach umownych: temp. 273,15K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy, przy zawartości 6% tlenu w gazach W_{dw} – wartość opałowa węgla [kJ/kg] W_{db} - wartość opałowa biomasy [kJ/kg] B_w – zużycie węgla [kg/h] B_b – zużycie biomasy [kg/h] E_{dw} - standard emisyjny dla spalania węgla do 31.12.2017 r. - 500 mg/m³_u E_{db} - standard emisyjny dla spalania biomasy do 31.12.2017 r. - 400 mg/m³_u</p>					

					[mg/m ³ _u] warunki umowne: temp. 273,15K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy, 6% tlenu w gazach
6.	E68	Kocioł OR-35 (eksploatacja do czasu uruchomienia kotłów LOOS, maksymalnie do 31.12.2015 r.)	odpylacz cyklonowy	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem	400 1300 400
7.	E68/1	Kocioł olejowy nr 1 LOOS typ ZFR-X 28000	brak	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem	400 850 50
8.	E68/2	Kocioł olejowy nr 2 LOOS typ ZFR-X 28000	brak	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem	400 850 50
					[kg/h]
9.	E99/1a E99/1b E99/1c	Zbiornik retencyjny popiołu nr 1	filtr workowy	Pył ogółem – źródło Pył ogółem - emitor	1,8 0,6
10.	E99/2a E99/2b E99/2c	Zbiornik retencyjny popiołu nr 2	filtr workowy	Pył ogółem – źródło Pył ogółem – emitor	1,8 0,6
11.	E99/3a E99/3b E99/3c	Zbiornik retencyjny popiołu nr 3	filtr workowy	Pył ogółem – źródło Pył ogółem – emitor	1,8 0,6
12.	E126a/1 E126a/2 E126a/3	Zbiornik magazynowy popiołu nr 1	filtr workowy	Pył ogółem – źródło Pył ogółem – emitor	0,5625 0,1875
13.	E126a	Zbiornik magazynowy popiołu nr 1 – odpowietrzenie komory przesypowej	filtr workowy	Pył ogółem	0,087
14.	E126b/1 E126b/2 E126b/3	Zbiornik magazynowy popiołu nr 2	filtr workowy	Pył ogółem – źródło Pył ogółem – emitor	0,5625 0,1875
15.	E126b	Zbiornik magazynowy popiołu nr 2 – odpowietrzenie komory przesypowej	filtr workowy	Pył ogółem	0,087
16.	E126c/1 E126c/2 E126c/3	Zbiornik magazynowy popiołu nr 3	filtr workowy	Pył ogółem – źródło Pył ogółem – emitor	0,5625 0,1875
17.	E126c	Zbiornik magazynowy popiołu nr 3 – odpowietrzenie komory przesypowej	filtr workowy	Pył ogółem	0,087
18.	E210/1	Zbiornik mączki kamienia wapiennego nr 1	filtr workowy	Pył ogółem	0,27

19.	E210/2	Zbiornik mączki kamienia wapiennego nr 2	filtr workowy	Pył ogółem	0,27
20.	E210/3	Zbiornik mączki kamienia wapiennego nr 3	filtr workowy	Pył ogółem	0,27
21.	E10c	Układ przygotowania biomasy do kotła	cyklon + filtr workowy	Pył ogółem	0,27
22.	E18/1	Warsztat remontowy gospodarki olejowej – stanowisko spawalnicze	brak	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem	0,0012 0,0048 0,022
23.	E19/1 1 E19/1 2 E19/1 3 E19/1 4	Zbiornik magazynowy mazutu nr 1	brak	Węglowodory alifat. – źródło Węglowodory aromat. – źródło Węglowodory alifat. – emitator Węglowodory aromat. – emitator	0,00092 0,00024 0,00023 0,00006
24.	E19/2 1 E19/2 2 E19/2 3 E19/2 4	Zbiornik magazynowy mazutu nr 2	brak	Węglowodory alifat. – źródło Węglowodory aromat. – źródło Węglowodory alifat. – emitator Węglowodory aromat. – emitator	0,00092 0,00024 0,00023 0,00006
25.	E19/3	Zbiornik zużytego oleju turbinowego	brak	Węglowodory alifat. Węglowodory aromat.	0,00012 0,00004
26.	E19/4	Zbiornik manipulacyjny oleju turbinowego	brak	Węglowodory alifat. Węglowodory aromat.	0,00012 0,00004
27.	E19/5a	Zbiornik świeżego oleju turbinowego nr 1	brak	Węglowodory alifat. Węglowodory aromat.	0,00012 0,00004
28.	E19/5b	Zbiornik świeżego oleju turbinowego nr 2	brak	Węglowodory alifat. Węglowodory aromat.	0,00012 0,00004
29.	E19/5c	Zbiornik świeżego oleju turbinowego nr 3	brak	Węglowodory alifat. Węglowodory aromat.	0,00012 0,00004
30.	E19/6a	Zbiornik oleju transformatorowego nr 1	brak	Węglowodory alifat. Węglowodory aromat.	0,00012 0,00004
31.	E19/6b	Zbiornik oleju transformatorowego nr 2	brak	Węglowodory alifat. Węglowodory aromat.	0,00012 0,00004
32.	E19/6c	Zbiornik oleju transformatorowego nr 3	brak	Węglowodory alifat. Węglowodory aromat.	0,00012 0,00004
33.	E19/6d	Zbiornik oleju transformatorowego nr 4	brak	Węglowodory alifat. Węglowodory aromat.	0,00012 0,00004
34.	E49/1	Budynek warsztatów i magazynów – malarnia	brak	Butan 1-ol Ksylen Octan butylu Octan etylu Toluen Węglowodory alifat. Węglowodory aromat.	0,12 1,1 0,21 0,17 0,23 1,5 1,17

35.	E49/2	Budynek warsztatów i magazynów – stolarnia	cyklon	Pył ogółem	0,6
36.	E49/7	Budynek warsztatów i magazynów – stanowisko do hartowania i odpuszczania w oleju OH-70	brak	Węglowodory alifat. Węglowodory aromat.	0,00001 0,00001
37.	E57/2 2	Garaze – akumulatorownia – ładowanie wózków	brak	Kwas siarkowy	0,0028
38.	E57/2 3	Garaze – akumulatorownia – ładowanie wózków	brak	Kwas siarkowy	0,0028
39.	E57/2 4	Garaze – akumulatorownia – ładowanie wózków	brak	Kwas siarkowy	0,0028
40.	E57/2 5	Garaze – akumulatorownia – ładowanie wózków	brak	Kwas siarkowy	0,0028
41.	E57/2 6	Garaze – akumulatorownia – ładowanie wózków	brak	Kwas siarkowy	0,0028
42.	E57/2 7	Garaze – akumulatorownia – ładowanie wózków	brak	Kwas siarkowy	0,0028
43.	E57/2 8	Garaze – akumulatorownia – ładowanie wózków	brak	Kwas siarkowy	0,0028
44.	E57/2 9	Garaze – akumulatorownia – ładowanie wózków	brak	Kwas siarkowy	0,0028
45.	E57/2 10	Garaze – akumulatorownia – ładowanie wózków	brak	Kwas siarkowy	0,0028
46.	E57/2 1	Garaze – akumulatorownia – ładowanie wózków	brak	Kwas siarkowy	0,0028
47.	E58/1	Garaze spychaczy – zajezdnia motowozowni – stanowisko spawalnicze	brak	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem	0,0065 0,027 0,11
48.	E58/2	Garaze spychaczy – zajezdnia motowozowni – stanowisko kuzienne	brak	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Tlenek węgla Pył ogółem	0,012 0,144 0,25 0,22
49.	E58/3a	Garaze spychaczy – zajezdnia motowozowni – odciąg spalin z motowozów	brak	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Tlenek węgla Pył ogółem	0,972 0,0396 0,531 0,0846

50.	E58/3b	Garaze spychaczy – zajezdnia motowozowni – odciąg spalin z motowozów	brak	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Tlenek węgla Pył ogółem	0,972 0,0396 0,531 0,0846
51.	E58/3c	Garaze spychaczy – zajezdnia motowozowni – odciąg spalin z motowozów	brak	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Tlenek węgla Pył ogółem	0,972 0,0396 0,531 0,0846
52.	E81	Stacja regeneracji jonitów – stanowisko spawalnicze	filtr workowy	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem	0,0004 0,0043 0,0117
53.	E94	Warsztat remontowy turbiny – stanowisko spawalnicze	brak	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem	0,0012 0,0048 0,022
54.	E102	Budynek odwodnienia osadu – stanowisko spawalnicze	filtr workowy	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem	0,0012 0,0048 0,022
55.	E140	Siłownia Diesla nr 1 bloków nr 1 do 2	brak	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Tlenek węgla	12,96 1,98 11,52
56.	E141	Siłownia Diesla nr 2 bloków nr 3 do 4	brak	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Tlenek węgla	12,96 1,98 11,52
57.	E24a	Siłownia Diesla CNE	brak	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Tlenek węgla	1,71 0,26 1,52
58.	E155	Warsztat remontowy młynów – stanowisko spawalnicze	filtr workowy	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem	0,0012 0,0048 0,022
59.	E98	Zbiornik magazynowy (zb.B23) kwasu solnego (35%) o pojemności 48 m ³	płuczka wodna	Chlorowodór	<u>0,2771*</u> 0,0036
60.	E99	Zbiorniki magazynowe kwasu solnego (35%) 4 szt. (B24, B25, B26, B27) o pojemności 50 m ³ każdy - emisja dopuszczalna dla jednego zbiornika, - emisja dopuszczalna dla emitora stanowi sumę emisji z eksploatowanych zbiorników, z uwzględnieniem stanów w jakich się one znajdują (duży lub mały oddech)	płuczka wodna	Chlorowodór	<u>1,1751*</u> 0,004
61.	E100	Zbiornik magazynowy (B28) kwasu solnego o pojemności 25 m ³	płuczka wodna	Chlorowodór	<u>0,0603*</u> 0,0027

62.	E101	Zbiornik magazynowy (B34) kwasu solnego (10%) o pojemności 5 m ³	płuczka wodna	Chlorowodór	<u>0,004*</u> 0,00004
63.	E102a	Zbiornik magazynowy (B44) wody amoniakalnej (24%) o pojemności 30 m ³	płuczka wodna	Amoniak	<u>0,3109*</u> 0,0037
64.	E107	PPs-V1 - Wiata rozładunkowa	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,24
65.	E108	PPs-V2 - Wiata rozładunkowa	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,24
66.	E109	PI-V1 - Centralny odkurzacz	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,12
67.	E110	PS-V1 - Separator nadziarna	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,006
68.	E111	PS-V2 - Podnośnik kubekowy PS-H3	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,006
69.	E112	PM-V1 - Zbiornik magazynowy PM-B1	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,006
70.	E113	PM-V3 - Zbiornik magazynowy PM-B2	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,006
71.	E114	PM-V2 - Wagoprzenośnik PM-H4	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,006
72.	E115	PM-V4 - Wagoprzenośnik PM-H7	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,006
73.	E116	PTr-V1 - Podnośnik kubekowy PTr-H1	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,006
74.	E117	PTr-V2 - Podnośnik kubekowy PTr-H3	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,006
75.	E118	PR-V1 - Zbiornik pośredni biomasy w budynku młynowni	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,006
76.	E119	PR-V8 - Bufor zasilacza śluzowego	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,013
77.	E120	PR-V10 - Bufor zasilacza śluzowego	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,013
78.	E121	PR-V12 - Buforów zasilaczy śluzowych	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,013
79.	E122	PR-V5 - Mlewnik	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,036
80.	E123	PR-V6 - Mlewnik	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,036
81.	E124	PR-V7 - Mlewnik	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,036
82.	E125	PR-V2 - Przesiewacz	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,036
83.	E126	PR-V3 - Przesiewacz	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,036
84.	E127	PR-V4 - Przesiewacz	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,036
85.	E128	PR-V14 - Zbiornik pyłu przy budynku wysyłkowym	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,12

86.	E129	PB-V1 - Bufor zasilacza śluzowego w budynku wysyłkowym	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,013
87.	E130	PB-V3 - Bufor zasilacza śluzowego w budynku wysyłkowym	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,013
88.	E131	PB-V5 - Bufor zasilacza śluzowego w budynku wysyłkowym	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,013
89.	E132	PB-V7 - Bufor zasilacza śluzowego w budynku wysyłkowym	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,013
90.	E133	Silos PPR o poj. 600 m ³	filtr tkaninowy	Pył ogółem	0,012
91.	E134	Zbiornik magazynowy oleju opałowego lekkiego o poj. 100 m ³ nr 1	brak	Węglowodory alifat. Węglowodory aromat.	0,00015 0,00004
92.	E135	Zbiornik magazynowy oleju opałowego lekkiego o poj. 100 m ³ nr 2	brak	Węglowodory alifat. Węglowodory aromat.	0,00015 0,00004
93.	E136	Zbiornik magazynowy oleju napędowego siłowni Diesla nr 1 o poj. 4 m ³	brak	Węglowodory alifat. Węglowodory aromat.	0.0000005 0.0000001
94.	E137	Zbiornik magazynowy oleju napędowego siłowni Diesla nr 2 o poj. 4 m ³	brak	Węglowodory alifat. Węglowodory aromat.	0.0000005 0.0000001
* Wielkość w liczniku odpowiada emisji podczas napełniania zbiornika i tzw. dużego oddechu, wielkość w mianowniku odpowiada pozostałemu czasowi w roku podczas emisji na poziomie tzw. małego oddechu					

Tabela nr 7 Roczna ilość substancji wprowadzanych do powietrza:

Substancja	Emisja roczna dla poszczególnych lat [Mg/rok]			
	2015 r.	2016 r.	2017 r.	od 2018 r.
Amoniak	0,033	0,033	0,033	0,033
Butan-1-ol	0,12	0,12	0,12	0,12
Chlorowodór	0,274	0,274	0,274	0,274
Dwutlenek siarki	13 882,8*	6924,0	6924,0	6924,0
Dwutlenek azotu	17 312,6*	17 301,2	17 301,2	6922,6
Ksylen	1,1	1,1	1,1	1,1
Kwas siarkowy	0,25	0,25	0,25	0,25
Octan butylu	0,21	0,21	0,21	0,21
Octan etylu	0,17	0,17	0,17	0,17
Pył ogółem	1 817,2*	766,0	766,0	766,0

Tlenek węgla	1,02	1,02	1,02	1,02
Toluen	0,23	0,23	0,23	0,23
Węglowodory alifatyczne do C12	1,53	1,53	1,53	1,53
Węglowodory aromatyczne	1,18	1,18	1,18	1,18

*- uwzględniono eksploatację kotła OR-35

Odstępuje się, zgodnie z przepisem art. 224 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2013 r., poz. 1232 ze zmianami) od ustalenia w pozwoleniu zintegrowanym emisji dopuszczalnej następujących substancji: amoniaku, arsenu, benzenu, benzo(a)pirenu, chromu, cynku, fluoru, kadmu, miedzi, niklu, ołowiu i tlenku węgla, emitowanych z kotłów bloków energetycznych oraz kotłów OR-35 i LOOS typ ZFR-X 28000, tj. ze źródeł, które są objęte standardami emisyjnymi z instalacji spalania paliw."

6. W punkcie III.2.1. o nazwie „Źródła emisji hałasu, czas eksploatacji, środki ograniczające emisję hałasu do środowiska”, tabelę nr 8 zastępuje się poniższą tabelą:

„Tabela nr 8

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy w ciągu doby pora dnia/pora nocy [h]	Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
Źródła wszechkierunkowe				
1.	T1	Transformator bloku nr 1	16/8	Brak
2.	T2	Transformator bloku nr 2	16/8	Brak
3.	T3	Transformator bloku nr 3	16/8	Brak
4.	T4	Transformator bloku nr 4	16/8	Brak
5.	C1	Czerpnia 1 1WP2	16/8	tłumiki kanałów ssących wentylatorów powietrza + wyciszenie kłapy wlotowej czepni
6.	C2	Czerpnia 2 1WP3	16/8	tłumiki kanałów ssących wentylatorów powietrza + wyciszenie kłapy wlotowej czepni
7.	C3	Czerpnia 3 2WP2	16/8	tłumiki kanałów ssących wentylatorów powietrza
8.	C4	Czerpnia 4 2WP3	16/8	tłumiki kanałów ssących wentylatorów powietrza
9.	C5	Czerpnia 5 3WP2	16/8	tłumiki kanałów ssących wentylatorów powietrza
10.	C6	Czerpnia 6 3WP3	16/8	tłumiki kanałów ssących wentylatorów powietrza
11.	C7	Czerpnia 7 4WP2	16/8	tłumiki kanałów ssących wentylatorów powietrza
12.	C8	Czerpnia 8 4WP3	16/8	tłumiki kanałów ssących wentylatorów powietrza
13.	1ws1	Wentylator spalin bloku nr 1	16/8	izolacje dźwiękochłonne wentylatorów + ekran akustyczny przed skrajnymi wentylatorami
14.	1ws2	Wentylator spalin bloku nr 1	16/8	izolacje dźwiękochłonne wentylatorów + ekran akustyczny przed skrajnymi wentylatorami
15.	1ws3	Wentylator spalin bloku nr 1	16/8	izolacje dźwiękochłonne wentylatorów + ekran akustyczny przed skrajnymi wentylatorami
16.	2ws1	Wentylator spalin bloku nr 2	16/8	izolacje dźwiękochłonne wentylatorów + ekran akustyczny przed skrajnymi wentylatorami

17.	2ws2	Wentylator spalin bloku nr 2	16/8	izolacje dźwiękochłonne wentylatorów + ekran akustyczny przed skrajnymi wentylatorami
18.	2ws3	Wentylator spalin bloku nr 2	16/8	izolacje dźwiękochłonne wentylatorów + ekran akustyczny przed skrajnymi wentylatorami
19.	L	Ładowarka nawęglanie	16/8	Brak
20.	SP	Spychacz nawęglanie	16/8	Brak
21.	W	Walec nawęglanie	16/8	Brak
22.	M1	Mieszadła absorbera nr 1	16/8	Wewnątrz budynku
23.	M2	Mieszadła absorbera nr 2	16/8	Wewnątrz budynku
24.	M3	Mieszadła absorbera nr 3	16/8	Wewnątrz budynku
25.	M4	Mieszadła absorbera nr 4	16/8	Wewnątrz budynku
26.	S1	Sprężarka powietrza uszczelniającego IOS 1	16/8	Wewnątrz budynku
27.	S2	Sprężarka powietrza uszczelniającego IOS 2	16/8	Wewnątrz budynku
28.	S3	Sprężarka powietrza uszczelniającego IOS 3	16/8	Wewnątrz budynku
29.	S4	Sprężarka powietrza uszczelniającego IOS 4	16/8	Wewnątrz budynku
30.	PKPr1	Przetaczanie składu do rozładunku	16/8	Zastosowanie szyn bezstykowych
31.	PKPr2	Przetaczanie składu do rozładunku	16/8	Zastosowanie szyn bezstykowych
32.	PKPr3	Przetaczanie składu do rozładunku	16/8	Zastosowanie szyn bezstykowych
33.	PKPr4	Przetaczanie składu do rozładunku	16/8	Zastosowanie szyn bezstykowych
34.	PKPr5	Formowanie składu po opuszczeniu wywrotnicy	16/8	Zastosowanie szyn bezstykowych
35.	PKPr6	Formowanie składu po opuszczeniu wywrotnicy	16/8	Zastosowanie szyn bezstykowych
36.	PKPr7	Formowanie składu po opuszczeniu wywrotnicy	16/8	Zastosowanie szyn bezstykowych
37.	PKPr8	Formowanie składu po opuszczeniu wywrotnicy	16/8	Zastosowanie szyn bezstykowych
38.	LB	Ładowarka biomasy	16/8	Brak
39.	PPs-V1	Wentylator filtra koszowego	16/8	Wentylator w kabinie dźwiękochłonnej + tłumik na wylocie z wentylatora
40.	PPs-V1	Wentylator filtra koszowego	16/8	Wentylator w kabinie dźwiękochłonnej + tłumik na wylocie z wentylatora
41.	ZW1	Zespół wywiewny wentylacji komory stacji napinającej w wiacie rozładunkowej	16/8	brak
42.	ZW2	Zespół wywiewny wentylacji komory przesypowej w wiacie rozładunkowej	16/8	brak
43.	PI-V1	Dmuchawa centralnego odkurzacza	16/8	Dmuchawa w obudowie dźwiękochłonnej + tłumik hałasu wydmuchu na wylocie z dmuchawy
44.	PS-F1	Separator nadziarna	16/8	brak
45.	PS-H2	Przełożnik taśmowy nadgabarytu	16/8	brak
46.	PS-H1	Przełożnik łańcuchowy pod separatorem nadziarna	16/8	brak
47.	PS-H3	Napęd podłożnika kubełkowego	16/8	brak
48.	PS-V1	Wylot z wentylatora filtra punktowego na separatorze nadziarna	16/8	brak

49.	PS-V2	Wylot z wentylatora filtra punktowego na podnośniku kubełkowym	16/8	brak
50.	PM-H1	Przenośnik zgrzeblowy na dachu zbiorników	16/8	brak
51.	PM-V1	Wentylator filtra punktowego na zbiorniku magazynowym PM-B1	16/8	brak
52.	PM-V3	Wentylator filtra punktowego na zbiorniku magazynowym PM-B2	16/8	brak
53.	W1.2	Zespół wywiewny wentylacji z pomieszczenia pod zbiornikiem PM-B1	16/8	zabudowany wewnątrz budynku
54.	W2.2	Zespół wywiewny wentylacji z pomieszczenia pod zbiornikiem PM-B2	16/8	zabudowany wewnątrz budynku
55.	PM-V2	Wylot z wentylatora filtra punktowego na wagoprzenośniku PM-H4	16/8	zabudowany wewnątrz budynku
56.	PM-V4	Wylot z wentylatora filtra punktowego na wagoprzenośniku PM-H7	16/8	zabudowany wewnątrz budynku
57.	PTr-V1	Wylot z wentylatora filtra punktowego na podnośniku kubełkowym PTr-H1	16/8	brak
58.	PTr-V2	Wylot z wentylatora filtra punktowego na podnośniku kubełkowym PTr-H3	16/8	brak
59.	PR-V1	Wylot z wentylatora filtra punktowego na zbiorniku pośrednim biomasy w budynku młynowni	16/8	zabudowany wewnątrz budynku
60.	ZW1.2; ZW1.3	Zespół wywiewny wentylacji komory przesypowej przy budynku młynowni	16/8	brak
61.	ZN1.3	Czerpnia powietrza do pomieszczenia dmuchaw w budynku młynowni	16/8	brak
62.	ZN1.2	Czerpnia powietrza do pomieszczenia dmuchaw w budynku młynowni	16/8	brak
63.	ZN1.1	Czerpnia powietrza do pomieszczenia dmuchaw w budynku młynowni	16/8	brak
64.	ZW1.1	Zespół wywiewny wentylacji z poz. 0,00 m budynku młynowni	16/8	brak
65.	ZW2.1	Zespół wywiewny wentylacji z poz. +3,40 m budynku młynowni	16/8	brak
66.	ZW4.1	Zespół wywiewny wentylacji z poz. +11,20 m budynku młynowni	16/8	brak
67.	ZW7.1	Zespół wywiewny wentylacji z poz. +20,80 m budynku młynowni	16/8	brak
68.	ZN1.4	Czerpnia powietrza do pomieszczenia budynku młynowni na poz. 0,00 m	16/8	brak

69.	ZN2.1	Czerpnia powietrza do pomieszczenia budynku młynowni na poz. +3,40 m	16/8	brak
70.	ZN3.3	Czerpnia powietrza do pomieszczenia budynku młynowni na poz. +8,00 m	16/8	brak
71.	ZN3.2	Czerpnia powietrza do pomieszczenia budynku młynowni na poz. +8,00 m	16/8	brak
72.	ZN3.1	Czerpnia powietrza do pomieszczenia budynku młynowni na poz. +8,00 m	16/8	brak
73.	ZN4.1	Czerpnia powietrza do pomieszczenia budynku młynowni na poz. +11,20 m	16/8	brak
74.	ZN5.3	Czerpnia powietrza do pomieszczenia budynku młynowni na poz. +14,40 m	16/8	brak
75.	ZN5.2	Czerpnia powietrza do pomieszczenia budynku młynowni na poz. +14,40 m	16/8	brak
76.	ZN5.1	Czerpnia powietrza do pomieszczenia budynku młynowni na poz. +14,40 m	16/8	brak
77.	ZN6.1	Czerpnia powietrza do pomieszczenia budynku młynowni na poz. +17,60 m	16/8	brak
78.	W1	Wyrzutnia ścienna ze sprężarek powietrza przy budynku młynowni	16/8	brak
79.	W2	Wyrzutnia ścienna ze sprężarek powietrza przy budynku młynowni	16/8	brak
80.	P5	Czerpnia powietrza do pomieszczenia sprężarek przy budynku młynowni	16/8	brak
81.	PR-V8	Wylot powietrza z wentylatora filtra punktowego PR-F14	16/8	zabudowany wewnątrz budynku
82.	PR-V10	Wylot powietrza z wentylatora filtra punktowego PR-F15	16/8	zabudowany wewnątrz budynku
83.	PR-V12	Wylot powietrza z wentylatora filtra punktowego PR-F16	16/8	zabudowany wewnątrz budynku
84.	PR-V5	Wylot z wentylatora filtrocyklonu mlewnika	16/8	wentylator zabudowany wewnątrz budynku wyposażony w tłumik
85.	PR-V6	Wylot z wentylatora filtrocyklonu mlewnika	16/8	wentylator zabudowany wewnątrz budynku wyposażony w tłumik
86.	PR-V7	Wylot z wentylatora filtrocyklonu mlewnika	16/8	wentylator zabudowany wewnątrz budynku wyposażony w tłumik
87.	PR-V2	Wylot z wentylatora filtrocyklonu przesiewacza	16/8	wentylator zabudowany wewnątrz budynku wyposażony w tłumik
88.	PR-V3	Wylot z wentylatora filtrocyklonu przesiewacza	16/8	wentylator zabudowany wewnątrz budynku wyposażony w tłumik
89.	PR-V4	Wylot z wentylatora filtrocyklonu przesiewacza	16/8	wentylator zabudowany wewnątrz budynku wyposażony w tłumik
90.	Ptr-H1	Napęd podnośnika kubełkowego Ptr-H1	16/8	brak
91.	Ptr-H3	Napęd podnośnika kubełkowego Ptr-H3	16/8	brak

92.	PR-V14	Wentylator filtra na zbiorniku pyłu przy budynku wysyłkowym	16/8	brak
93.	ZNS	Czerpnia powietrza do pomieszczenia dmuchaw w budynku wysyłkowym	16/8	brak
94.	PB-V1	Wylot z wentylatora filtra punktowego buforu zasilacza śluzowego w budynku wysyłkowym	16/8	zabudowany wewnątrz budynku
95.	PB-V3	Wylot z wentylatora filtra punktowego buforu zasilacza śluzowego w budynku wysyłkowym	16/8	zabudowany wewnątrz budynku
96.	PB-V5	Wylot z wentylatora filtra punktowego buforu zasilacza śluzowego w budynku wysyłkowym	16/8	zabudowany wewnątrz budynku
97.	PB-V7	Wylot z wentylatora filtra punktowego buforu zasilacza śluzowego w budynku wysyłkowym	16/8	zabudowany wewnątrz budynku
98.	H99	Kotłownia pomocnicza komin 1	16/8	Brak
99.	H100	Kotłownia pomocnicza komin 2	16/8	Brak
100.	H101	Kotłownia pomocnicza czerpnia 1	16/8	Brak
101.	H102	Kotłownia pomocnicza czerpnia 2	16/8	Brak
Źródła typu budynek				
102.	10Cz	Załadunek biomasy	16/8	Brak
103.	10C	Budynek 10C (Biomasa)	16/8	Brak
104.	1	Wywrotnica wagonowa nr 3 i 4	16/8	Brak
105.	10	Budynek głównego węzła przesywowego	16/8	Brak
106.	11a	Budynki przesypowe dla bloków 1-2	16/8	Brak
107.	11b	Budynki przesypowe dla bloków 1-2	16/8	Brak
108.	11c	Budynki przesypowe dla bloków 1-2	16/8	Brak
109.	12	Budynek przesypowy dla bloków 3-4	16/8	Brak
110.	22	Budynek główny - maszynownia	16/8	Tłumiki na rurociągach wydmuchowych z instalacji wygrzewania rurociągu doprowadzającego parę z kolektora 1,8 MPa, osłony akustyczne turbopompy, osłony akustyczne korpusu NP turbiny bloków 1 i 4

111.	23	Budynek główny - kotłownia	16/8	Zabezpieczenia rurociągów wydmuchowych kotłów (tłumiki zaworów rozruchowych i bezpieczeństwa pary wtórnej, tłumiki zaworów rozprężaczy kotłowych i blokowych, ekran akustyczny tłumików zaworów rozruchowych i bezpieczeństwa pary wtórnej), obudowy przy wentylatorach powietrza uszczelniającego, osłony na silnikach młynowych, ściana przesuwna przy wentylatorach młynowych
112.	29	Pompownia wody przeciwpożarowej	16/8	Brak
113.	31a	Chłodnia kominowa	16/8	Brak
114.	31b	Chłodnia kominowa	16/8	Brak
115.	32	Budynek przygotowania wody	16/8	Brak
116.	36	Budynek wody zdekarbonizowanej	16/8	Brak
117.	86a	Pompownia wody chłodzącej	16/8	Brak
118.	86b	Pompownia wody chłodzącej	16/8	ściana przeciwhałasowa przy pompowni wody chłodzącej bloków 3 i 4 oraz zastosowanie okien o podwyższonej chłonności akustycznej
119.	94	Sprężarkownia powietrza ogólnozakładowego	16/8	zabezpieczenia akustyczne sprężarkowni (obudowy akustyczne sprężarek, izolacje rurociągów, tłumiki na rurociągach wydmuchowych)
120.	126a	Wentylatory na zbiornikach popiołu	16/8	zabezpieczenia akustyczne zbiorników magazynowych popiołu (tłumiki na wylotach powietrza, obudowy dźwiękoizolacyjne zespołów filtracyjnych i wentylatorów powietrza)
121.	126b	Wentylatory na zbiornikach popiołu	16/8	zabezpieczenia akustyczne zbiorników magazynowych popiołu (tłumiki na wylotach powietrza, obudowy dźwiękoizolacyjne zespołów filtracyjnych i wentylatorów powietrza)
122.	126c	Wentylatory na zbiornikach popiołu	16/8	zabezpieczenia akustyczne zbiorników magazynowych popiołu (tłumiki na wylotach powietrza, obudowy dźwiękoizolacyjne zespołów filtracyjnych i wentylatorów powietrza)
123.	203a	Pompownia IOS	16/8	Brak
124.	203b	Pompownia IOS	16/8	Brak
125.	203ca	Pompownia IOS	16/8	Brak
126.	203d	Pompownia IOS	16/8	Brak
127.	215	Budynek odwadniania gipsu	16/8	Brak
128.	3ws1	Pomieszczenie wentylatora ws1 bloku 3	16/8	obudowy przeciwhałasowe wentylatorów spalin bloków nr 3 i 4
129.	3ws2	Pomieszczenie wentylatora ws2 bloku 3	16/8	obudowy przeciwhałasowe wentylatorów spalin bloków nr 3 i 4
130.	4ws1	Pomieszczenie wentylatora ws1 bloku 4	16/8	obudowy przeciwhałasowe wentylatorów spalin bloków nr 3 i 4

131.	4ws2	Pomieszczenie wentylatora ws2 bloku 4	16/8	obudowy przeciwhałasowe wentylatorów spalin bloków nr 3 i 4
132.	wp3	Pomieszczenie wentylatorów blok 3	16/8	Brak
133.	wp4	Pomieszczenie wentylatorów blok 4	16/8	Brak
134.	10c	Pomieszczenie wentylatorów blok 4	16/8	Brak
135.	wp1	Pomieszczenie wentylatorów podmuchu	16/8	Brak
136.	wp2	Pomieszczenie wentylatorów podmuchu	16/8	Brak
137.	210	Pompownia zawiesiny kamienia wapiennego	16/8	Brak
138.	99a	Wentylatory na CSZP	16/8	Brak
139.	99b	Wentylatory na CSZP	16/8	Brak
140.	99c	Wentylatory na CSZP	16/8	Brak
141.	210a	Wentylatory na zbiorniku mączki wapiennej	16/8	Brak
142.	210b	Wentylatory na zbiorniku mączki wapiennej	16/8	Brak
143.	210c	Wentylatory na zbiorniku mączki wapiennej	16/8	Brak
144.	PM1	Pomieszczenie na dachu maszynowni	16/8	Brak
145.	PM2	Pomieszczenie na dachu maszynowni	16/8	Brak
146.	PM3	Pomieszczenie na dachu maszynowni	16/8	Brak
147.	PM4	Pomieszczenie na dachu maszynowni	16/8	Brak
148.	ZB73	Budynek węzła rozładunku samochodowego	16/8	Brak
149.	ZB74	Kanał przenośnika przy budynku węzła rozładunku samochodowego	16/8	Brak
150.	ZB75	Budynek węzła separacji	16/8	Brak
151.	ZB76	Zbiornik magazynowy biomasy	16/8	Brak
152.	ZB77	Zbiornik magazynowy biomasy	16/8	Brak
153.	ZB78	Budynek młynowni	16/8	Brak
154.	ZB79	Pomieszczenie sprężarek przy budynku młynowni	16/8	Brak
155.	ZB80	Pomieszczenie próbobiorników i wagoprzenośników przy budynku młynowni	16/8	Brak
156.	BMM	Budynek magazynowy mocznika	16/8	Brak
157.	ZB81	Budynek wysyłkowy ze zbiornikiem pośrednim zmielonej biomasy	16/8	Brak
158.	B63	Kotłownia pomocnicza	16/8	Brak
159.	B64	Budynek PPR	16/8	Brak

”

7. Punkt III.4 pozwolenia otrzymuje w całości nowe następujące brzmienie:

„III.4 Warunki wytwarzania i przetwarzania odpadów

III.4.1. Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami

4.1.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem sposobu ich zagospodarowania

Tabela nr 10a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób zagospodarowania odpadu	
				Zewnętrzne przetwarzanie	Przetwarzanie we własnym zakresie
Odpady niebezpieczne					
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	3	odzysk	-
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	30	odzysk	-
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	100	odzysk	-
4.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła (<i>oleje transformatorowe</i>)	20	odzysk	-
5.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i odwadniania olejów w separatorach	5	odzysk lub unieszkodliwianie	-
6.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy (<i>zanieczyszczony mazut</i>)	10	odzysk lub unieszkodliwianie	-
7.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	5	odzysk	-
8.	14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	0,6	unieszkodliwianie	-
9.	15 02 02*	Sorbenty i materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (<i>w tym filtry koksowe</i>)	50	odzysk lub unieszkodliwianie	-
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12 (<i>lampy fluorescencyjne, termometry i inne odpady zawierające rtęć</i>)	5	odzysk	-
Odpady inne niż niebezpieczne					
11.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	8	odzysk	-
12.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy (<i>odpady taśm gumowych i uszczelnień</i>)	70	odzysk	-
13.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	2	odzysk	-
14.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	330 000	odzysk lub unieszkodliwianie	unieszkodliwianie (proces D5)

15.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	400 000	odzysk lub unieszkodliwianie	unieszkodliwianie (proces D5)
16.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (<i>gips</i>)	150 000	odzysk	-
17.	10 01 21	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20 (<i>placek filtracyjny</i>)	10 000	odzysk lub unieszkodliwianie	-
18.	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni (<i>wypady młynowe</i>) i odpady z segregacji węgla	6 000	odzysk lub unieszkodliwianie	-
19.	10 01 81	Mikrosfery z popiołów lotnych	6 000	odzysk	-
20.	12 01 13	Odpady spawalnicze	6,0	odzysk	-
21.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	0,2	odzysk	-
22.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	3,5	odzysk	-
23.	12 01 99	Inne niewymienione odpady (<i> płytki węglików spiekanych</i>)	0,03	odzysk lub unieszkodliwianie	-
24.	12 01 99	Inne niewymienione odpady (<i>pył spawalniczy</i>)	0,5	odzysk lub unieszkodliwianie	-
25.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5	odzysk lub unieszkodliwianie	-
26.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	70	odzysk	-
27.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5	odzysk	-
28.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	300	odzysk	-

4.1.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wraz z miejscem i sposobem ich magazynowania

Tabela nr 10b

Lp.	Kod odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów)
Odpady niebezpieczne			
1.	12 01 09*	Magazynowanie w beczce w warsztacie mechanicznym	Odpady pochodzące z prac warsztatowych i remontowo-konserwacyjnych, emulsja służy jako chłodziwo przy obróbce powierzchni. Głównie są to substancje organiczne w postaci olejów mineralnych zanieczyszczonych opiłkami metali zdyspergowane w wodzie. Właściwości: odpad ciekły, toksyczny (H6).
2.	13 01 10*	Magazynowane w zbiornikach i beczkach w magazynie olejów różnych	Stosowane są w układach hydraulicznych do przenoszenia energii, spełniają również rolę środka smarującego. Zawierają dodatki obniżające temperaturę krzepnięcia i podwyższające wskaźnik lepkości. Odpad ciekły, głównie są to substancje organiczne, mieszaniny węglowodorów wielopierścieniowych z dodatkami uszlachetniającymi. Nie ulegają biodegradacji. Właściwości: łatwopalny, toksyczny, ekotoksyczny (H3-B, H6, H14)

3.	13 02 08*	Magazynowane w zbiornikach i beczkach w magazynie olejów różnych	Przepracowany olej turbinowy stosowany w obiegowych systemach smarowania turbin i przekładniach wysokoobrotowych. Głównie są to substancje organiczne, mieszaniny węglowodorów wielopierścieniowych z dodatkami uszlachetniającymi. Odpad ciekły, nie ulegający biodegradacji. Właściwości: łatwopalny, toksyczny, ekotoksyczny (H3-B, H6, H14).
4.	13 03 10*	Magazynowane w zbiornikach i beczkach w magazynie olejów różnych	Oleje transformatorowe przeznaczone są tylko i wyłącznie do napełniania transformatorów, wyłączników, przekładników itp. tj. urządzeń elektrycznych. Są to głównie substancje organiczne, mieszaniny węglowodorów wielopierścieniowych z dodatkami uszlachetniającymi. Odpad ciekły, nie ulegający biodegradacji. Właściwości: łatwopalny, toksyczny, ekotoksyczny (H3-B, H6, H14).
5.	13 05 08*	Z powodu małej częstotliwości opróżniania separatora nie ma potrzeby gromadzenia tego odpadu	Odpad z gospodarki olejowej i z instalacji do bezpośredniego podawania biomasy. Odpad stanowią krzemiany zanieczyszczone olejami. Odpad stanowiąc mogą piaski, szlamy oraz ich mieszaniny zanieczyszczone substancjami organicznymi oraz niewielką ilością oleju, którego nie wydzielono w procesie separacji. Właściwości: ekotoksyczny (H14).
6.	13 07 01*	Doraźnie w beczkach lub kontenerach na poziomie 0 m kotłowni w rejonie odzūżlacza lub magazynowane w beczkach lub kontenerach na terenie gospodarki olejowej	Odpad stały z instalacji, z części kotłowej bloków energetycznych. Przepracowany i zanieczyszczony mazut wykorzystywany jest w czasie rozruchów i odstawię kotłów, do stabilizacji procesu spalania w stanach nieustalonych oraz zaniżeniach mocy. Głównie substancje organiczne. Właściwości: łatwopalny, toksyczny, ekotoksyczny (H3-B, H6, H14)
7.	14 06 03*	Magazynowanie w beczce w warsztacie mechanicznym oraz w beczkach w miejscu powstawania	Odpad ciekły związany z pracą instalacji. Odpad z warsztatów. Odpady powstałe podczas odfuszczenia metali i mycia maszyn zawierają rozpuszczalniki i zanieczyszczenia tłuszczowo-olejowe. Rozpuszczalnikami są węglowodory alifatyczne lub aromatyczne. Najczęściej używane do tego celu są rozpuszczalniki nie zawierające związków chlorowców. Właściwości: łatwopalny, drażniący, szkodliwy (H3-B, H4, H5).
8.	14 06 05*	W beczkach w warsztacie remontu rolek młynowych	Odpad stały, pochodzi z instalacji, w części młynowej kotłowni. Odpad powstaje w osadniku myjki do mycia elementów rolek mielących młynów węglowych, zawiera smary, środki myjące oraz węgiel. Właściwości: łatwopalny, drażniący, szkodliwy (H3-B, H4, H5).
9.	15 02 02*	Magazynowanie w zamkniętym kontenerze na terenie kompostowni objętej odrębnym pozwoleniem zintegrowanym.	Odpad związany z pracą instalacji. Odpad stanowią materiały filtracyjne, filtry olejowe i powietrzne, tkaniny do wycierania, odzież ochronna zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi np. olejami, smarami. Właściwości: łatwopalny, ekotoksyczny (H3-B, H14).
10.	16 02 13*	Magazynowanie w specjalnych pojemnikach w zamkniętym pomieszczeniu przy rozdzielni potrzeb ogólnych	Odpady powstają w instalacji. Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych źródeł światła. Są to zużyte lampy fluorescencyjne oraz zużyte termometry manometryczne stosowane w aparaturze kontrolno-pomiarowej. Właściwości: toksyczny, rakotwórczy,

			ekotoksyczny (H6, H7, H14).
Odpady inne niż niebezpieczne			
11.	03 01 05	Odpady te będą magazynowane w zamkniętym silosie obok stolarni, a odpady o dużych gabarytach luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w magazynie złomu	Trocinę powstają w wyniku obróbki mechanicznej drewna i elementów drewnianych. Skład trocin zależy od obrabianych elementów i surowca (gatunku drewna). Odpad stały, palny, nie wykazujący właściwości niebezpiecznych. Są to rozdrobnione części obrabianego drewna. Głównie to celuloza, hemiceluloza, ligniny, żywice.
12.	07 02 80	Odpady te będą magazynowane luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu, w magazynie złomu	Są to głównie odpady zużytych taśm gumowych przenośników węglowych i uszczelnień. Odpad składa się m.in. z: gumy - chemicznie zbudowanej z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin), wbudowane elementy metalu, włókien sztucznych, kauczuków, silikonów itp. Właściwości: odpad stały, palny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.
13.	07 06 99	Odpady te będą magazynowane w beczkach, w miejscu powstawania	Są to detergenty tj. zużyte środki myjące i odtłuszczające stosowane w warsztatach służące do mycia powierzchni i elementów metalowych. Skład chemiczny - sole sodowe estrów kwasu siarkowego, etanol, wodorotlenek potasu, sole amoniaku i inne. Odpad ciekły, niepalny, częściowo biodegradowalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.
14.	10 01 01	Odpady magazynowane będą w szczelnym osadniku na centralnej stacji załadowniczej popiołu	Żużle są to niespalone części węgla opadające na dno komory paleniskowej kotła, usuwane i transportowane na osadnik żużla w sposób hydrauliczny. Skład chemiczny żużla jest zbliżony do składu popiołu, od którego różni się przede wszystkim granulacją. Według klasyfikacji gruntoznawczej żużel odpowiada uziarnieniu piasku i żwiru. Skład podstawowy żużla (wartości przeciętne, % wagowy) Straty prażenia - 1,9 Krzem - 51,95 Glin (Al_2O_3) - 23,65 Żelazo (Fe_2O_3) - 9,8 Wapń (CaO) - 4,21 Magnez (MgO) - 3,12 Siarka (SO_3) - 0,28. Żużel zawiera również związki fosforu, sodu, a także metali ciężkich - cynku, miedzi, ołowiu, kadmu, rtęci, baru, chromu (w śladowych ilościach). Odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. Nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.
15.	10 01 02	Odpady magazynowane będą w zbiornikach magazynowych i retencyjnych nr 1, 2 i 3	Są to mineralne części węgla unoszone ze spalinami z komory paleniskowej, zatrzymane w elektrofiltrach, a następnie pneumatycznie odprowadzane do zbiorników magazynowych. Skład mineralogiczny waha się w niewielkich granicach. Zgodnie z klasyfikacją BN-79/6722-09 popiół z Elektrowni jest popiołem lotnym po spalaniu węgla kamiennego, w sortymencie i gatunku pierwszym, krzemionkowym. Główną masę popiołu stanowią tlenowe połączenia

			<p>krzemu oraz glinu z kilkuprocentową domieszką tlenków żelaza, wapnia, magnezu i potasu. Popiół zawiera również związki fosforu, siarki, sodu, a także śladowe ilości metali ciężkich: cynku, miedzi, ołowiu, kadmu, rtęci, baru chromu. W popiele stwierdzono także pewną ilość naturalnych radionuklidów. Badania wymywalności i radioaktywności nie wykazują ograniczeń dla stosowanych metod zagospodarowania.</p> <p>Skład podstawowy popiołu (wartości przeciętne, % wagowy):</p> <p>Straty prażenia – 1,88 Krzem – 51,00 Glin (Al_2O_3) – 26,68 Żelazo (Fe_2O_3) – 7,15 Wapń (CaO) – 4,43 Magnez (MgO) - 3,00 Siarka (SO_3) – 1,02</p> <p>Odpad stały, nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych i nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>
16.	10 01 05	Odpad magazynowany będzie w wybetonowanych szczelnych boksach na terenie kompostowni objętej odrębnym pozwoleniem zintegrowanym	<p>Odpad stanowi gips (siarczan wapnia). Jest to produkt reakcji wymiany zachodzącej podczas przepuszczania spalin przez wodną zawiesinę węglanu wapnia (zmielonego kamienia wapiennego) w instalacji odsiarczania spalin opartej na technologii mokrej. Na skład gipsu ma wpływ skład kamienia wapiennego i stopień odpylania spalin. W skład odpadu wchodzi: hydraty siarczanu (IV) wapnia, siarczanu (VI) wapnia, węglanu wapnia oraz wodorotlenek wapnia i popiół lotny. Odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.</p>
17.	10 01 21	Odpad magazynowany luzem w wydzielonej części budynku podczyszczalni ścieków z IOS, ewentualnie magazynowany w sąsiedztwie budynków oczyszczalni ścieków IOS na zadaszanej, utwardzonej i nieprzepuszczalnej powierzchni, wyposażonej w kanalizację deszczową, z separatorem węglowodorów i szlamów	<p>Jest to osad powstający w procesie oczyszczania ścieków z instalacji odsiarczania spalin metodą mokrą wapieniową. Osad ten zawiera gips, nieprzereagowany kamień wapienny, wytracone ze spalin resztki popiołu oraz strącone w postaci siarczków substancje wyłukane w absorberze. Skład placka filtracyjnego może się wahać w zależności od stosowanego węgla oraz kamienia wapiennego. Na wielkość powstających odpadów ma wpływ czas pracy bloków oraz jakość użytych surowców.</p> <p>Przykładowy skład (% wagowy):</p> <p>Zawartość popiołu – 73,31 Straty prażenia – 26,69 Zawartość chlorków - 2,62 Zawartość siarczanów - 16</p> <p>Odpad stały nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>
18.	10 01 25	Odpady magazynowane będą luzem w pryzmach na zabezpieczonym i wydzielonym terenie odkładczego, przy osadniku żuźla na Centralnej Stacji	<p>Jest to frakcja węgla o zbyt grubym uziarnieniu, wraz z pirydami, nie nadająca się do wprowadzenia do kotła w postaci mieszanki pyłowo-powietrznej.</p> <p>Skład podstawowy wypadów młynowych (wartości przeciętne % wagowy):</p> <p>Straty prażenia – 31,14 Krzem – 33,54</p>

		Załadowniczej Popiołu	Glin (Al_2O_3) – 11,59 Żelazo (Fe_2O_3) – 11,90 Wapń (CaO) – 2,41 Magnez (MgO) – 1,94 Siarka (SO_3) – 7,49 Odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.
19.	10 01 81	Magazynowanie w pojemnikach na terenie centralnej stacji załadowniczej popiołu lub na zapleczu Elektrowni	Pozostałość po spaleniu substancji organicznej, osadzona na powierzchniach grzewczych i w przewodach odprowadzających spaliny. Mikrosfery są ważnym składnikiem popiołów, czyli lekką frakcją glinokrzemianów, występującą w formie kulistych ziaren wewnątrz wypełnionych gazami (azot, dwutlenek węgla). Odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.
20.	12 01 13	Magazynowanie w kontenerach na placu złomowym	Są to odpady powstające w warsztacie mechanicznym z cięcia i palenia materiałów stalowych. Głównie metale i ich tlenki. Odpad stały, niepalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.
21.	12 01 17	Magazynowanie w pojemnikach bezpośrednio w miejscu powstawania odpadów	Są to odpady powstające w warsztacie mechanicznym w wyniku pracy szlifierek. Należą do nich tarcze szlifierskie oraz drobne odpady tarcz i materiału szlifowanego. Odpady te składają się głównie z ceramiki, bakelitu i drobnych cząstek metalu. Odpad stały, niepalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.
22.	12 01 21	Magazynowanie w pojemnikach bezpośrednio w miejscu powstawania odpadów	Są to odpady powstające w warsztacie mechanicznym. Należą do nich materiały metalurgiczne zawierające cząsteczki węgla wolframu oraz spoiwa bogatego w metaliczny kobalt. Odpad stały, niepalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.
23.	12 01 99 (płytki węglików spiekanych)	W pojemnikach w narzędziowni, w budynku warsztatów	Są to odpady powstające w warsztacie mechanicznym. Należą do nich materiały metalurgiczne zawierające cząsteczki węgla wolframu oraz spoiwa bogatego w metaliczny kobalt. Odpad stały, niepalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.
24.	12 01 99 (pył spawalniczy)	Magazynowanie w specjalnych zbiornikach na terenie warsztatu mechanicznego	Są to odpady pyłu spawalniczego powstałego w trakcie cięcia i palenia materiałów wytworzonego w instalacji odciągowej i gromadzonej na filtrze, a następnie w zbiorniku osadowym. Głównie metale i ich tlenki. Odpad stały, niepalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.
25.	15 02 03	Magazynowanie w zbiorczych kontenerach na terenie kompostowni odpadów, która nie jest objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.	Nie zanieczyszczona substancjami ropopochodnymi zniszczona odzież ochronna wykonana z naturalnych lub syntetycznych włókien oraz wszelkiego rodzaju szmaty i ścierki. Odpad powstaje również podczas wymiany filtrów powietrza. Zużyte typowe filtry powietrza wytworzone są z papieru, metalu i tworzyw sztucznych. Filtr to urządzenie służące do oddzielania ciał stałych od gazów za pomocą jednej lub kilku przegród porowatych, zatrzymujących ciała stałe, a przepuszczających gazy. W zależności od przeznaczenia wkład filtracyjny (przegrody porowate) może być wykonany z papieru, tektury, bibuły. Odpad nie stanowi zagrożenia dla środowiska.
26.	16 02 14	Magazynowanie odpadów w kontenerach w magazynie złomu	Są to zużyte, uszkodzone lub przestarzałe urządzenia elektryczne i elektroniczne, takie jak: komputery, monitory, drukarki itp. Odpady te składają się głównie

			z tworzyw sztucznych, metalu oraz szkła. Właściwości odpadu: odpad stały, odpad nie ulega biodegradacji, częściowo palny, jest podatny na uszkodzenia mechaniczne, może ulegać korozji, lecz nie w każdym przypadku korozja musi zachodzić. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.
27.	16 02 16	Magazynowanie odpadów w kontenerach w magazynie złomu	Odpad stanowią mogą elementy różnych tworzyw sztucznych powstałe w wyniku demontażu urządzeń elektrycznych i elektronicznych np. węże gumowe, uszczelki gumowe, izolacje elektryczne gumowe, obudowy, pokręta z tworzyw sztucznych. W składzie odpadów oprócz podstawowych tworzyw, jakimi są PCV i jego pochodne, polistyreny, kauczuki i ich pochodne znaleźć mogą się również nie rozmontowane części urządzeń elektrycznych. Odpad stały, nie zawiera składników niebezpiecznych, nie ulega biodegradacji, jest podatny na uszkodzenia mechaniczne, może ulegać korozji lecz nie w każdym przypadku korozja musi zachodzić, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska.
28.	19 09 05	Magazynowanie w pojemnikach lub kontenerach w budynku przygotowania wody	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie z uzdatniania wody do celów przemysłowych (demineralizacja, odsalanie wody) zawierają w swym składzie żywice organiczne wysycane, głównie: kationity jonami wapnia i magnezu, a także w niewielkim stopniu jonami sodu i potasu: anionity jonami siarczanowymi, chlorkowymi, azotanowymi i fosforanowymi. Odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska.

- 1) Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane firmom specjalistycznym posiadającym wymagane prawem zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami lub poddawane procesowi unieszkodliwiania D5 na własnym składowisku odpadów paleniskowych „Groszowice” (odpady o kodach: 10 01 01 i 10 01 02).
- 2) Transport odpadów do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania prowadzony będzie środkami transportu firm unieszkodliwiających i odzyskujących odpady lub firm posiadających zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie transportu odpadów.
- 3) Dopuszcza się przekazywanie odpadów osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędących przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby na zasadach określonych w przepisach szczególnych (obecnie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 11 kwietnia 2006 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. z 2006 r. Nr 75, poz. 527, z późn. zm.).
- 4) Wszystkie prace związane z odpadami uwzględniając w sposób szczególny gospodarowanie odpadami niebezpiecznymi, należy prowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska.

III.4.2. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów, w zakresie odzysku odpadów, zgodnie z załącznikiem 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

III.4.2.1. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania w procesie R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych

4.2.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie R5

Tabela nr 11a

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (odpad poreakcyjny z instalacji suchego odsiarczania spalin pochodzące z innych elektrowni)	20 000

4.2.1.2. Miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów w procesie R5

Procesowi odzysku R5 poddawane są poreakcyjne odpady z suchej instalacji odsiarczania spalin o kodzie 10 01 05 – stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych, powstające na terenie innych elektrowni. Odpad ten (PPR) wykorzystywany jest jako częściowy zamiennik obecnie stosowanego sorbentu wapiennego w technologii mokrego odsiarczania spalin. Odzysk prowadzi się w instalacji odsiarczania spalin w istniejących kotłach BP-1150 bloków energetycznych 1-4.

4.2.1.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Odpady magazynowane będą w silosie (zbiorniku magazynowym), w budynku PPR. Pojemność silosu wynosi 600 m³. Zbiornik magazynowy zabezpieczono zaworem bezpieczeństwa, instalacją odpylania, udrażniania i aeracji.

4.2.2. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania w procesie R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

4.2.2.1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R13 wraz ze wskazaniem miejsca i sposobu ich magazynowania

Tabela nr 11b

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (odpad poreakcyjny z instalacji suchego odsiarczania spalin pochodzące z innych elektrowni)	20 000	Odpad magazynowany będzie w silosie, zbiorniku magazynowym, w budynku PPR.

4.2.2.2. Miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów w procesie R13

Odpady poddawane są procesowi R13 – magazynowanie odpadów poddawanych procesom odzysku.

4.2.3. Dodatkowe warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów w procesie odzysku R5 i R13

1. Odzysk odpadów powinien być prowadzony przez osoby posiadające stosowne przeszkolenia w zakresie postępowania z odpadami.
2. Odzysk odpadów powinien być prowadzony w warunkach zabezpieczających środowisko naturalne przed zanieczyszczeniem.
3. Stanowiska pracy przy odzysku odpadów powinny być wyposażone w środki umożliwiające likwidację ewentualnych skutków zanieczyszczenia środowiska (materiały chłonne, tkaniny do wycierania, środki gaśnicze).
4. Stanowiska pracy przy odzysku odpadów powinny odpowiadać warunkom aktualnie obowiązujących przepisów (obecnie rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych warunków bezpieczeństwa i higieny pracy (Dz. U. Nr 129, poz. 844)."

8. Punkt III.5.1 o nazwie „Powstające ścieki przemysłowe stanowiące”, w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„III.5.1 „Gospodarka ściekowa

W wyniku funkcjonowania instalacji objętej niniejszym wnioskiem powstają następujące strumienie ścieków przemysłowych:

- ścieki z układu chłodzącego – stanowiące mieszaninę odsolin chłodni nr 1 i 2 oraz ścieki z odmulania obu chłodni, w ilości 830 m³/h,
- ścieki z hydroodżuzłania – stanowiące mieszaninę odmulin z akcelatorów, drenażu wód gruntowych, nadmiaru wody transportującej żużel, odwodnienia obiegu wodno-parowego oraz ścieki z mycia budynku głównego, w ilości 250 m³/h,
- ścieki z chemicznej podczyszczalni – stanowiące mieszaninę ścieków z demineralizacji wody i regeneracji jonitów SRJ. Ścieki te kierowane są do zbiorników 104 a i b, w ilości 30 m³/h,
- ścieki z oczyszczalni IOS – Instalacji Odsiarczania Spalin (podczyszczalni) – stanowiące mieszaninę ścieków z IOS i ze zmywania posadzek z IOS, w ilości 30 m³/h,
- ścieki z kotłowni pomocniczej – stanowiące mieszaninę wody pochłodniczej kotłowni oraz ścieków z mycia posadzek w kotłowni, w ilości 10 m³/h.

Łączna ilość ścieków przemysłowych powstających w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego wynosi 1150 m³/h.

Ilość powstających ścieków przemysłowych określana będzie następująco:

- z układu chłodzącego – na podstawie liczników zrzutu odsolin wody chłodzącej za zbiornikami ZF3 na blokach 1-4,
- z hydroodżuzłania (2 komór osadnika żużla) – na podstawie czasu pracy i wydajności 2 pomp szlamu PS8 i PS9 (odmulanie akcelatorów), czasu pracy i wydajności 2 pomp wody drenażowej DY1 i DY2 oraz licznika na rurociągu wody za pompami wody przemysłowej NJ1, 2 i 3, jako suma zużywanej wody przemysłowej, wody drenażowej i ścieków z odmulania akcelatorów, które są kierowane do osadników żużla (ścieki z odżuzłania),
- z chemicznej podczyszczalni – na podstawie bilansu z odczytu poziomów w zbiornikach 104 a i b,
- z Instalacji Odsiarczania Spalin – na podstawie licznika za zbiornikiem HTR54,
- z kotłowni pomocniczej – na podstawie zużycia wody przemysłowej – odczytu z licznika nr 07177977 na poziomie 0 m,

Stan i skład powstających ścieków przemysłowych:

Tabela nr 12

Lp.	Strumienie ścieków wprowadzanych do kanalizacji	Wskaźniki zanieczyszczeń					
		temperatura [°C]	odczyn pH	chlorki [mgCl/l]	siarczany [mgSO ₄ /l]	ChZT _{Cr} [mgO ₂ /l]	zawiesina [mg/l]
1.	Ścieki z układu chłodzącego	35	9,0	100-150	450	10-15	10-20
2.	Ścieki z hydroodżuzłania	35	9,5	100	350	20-30	150
3.	Ścieki z chemicznej podczyszczalni	20	6,5-8,5	2 500	3 500	20	10-20
4.	Ścieki z Instalacji Odsiarczania Spalin	20	7,0	45 000	2 600	500-600	35
5.	Ścieki z kotłowni pomocniczej	35	6,0-8,0	100	350	10-15	100

oraz dodatkowo dla ścieków z Instalacji Odsiarczania Spalin:

Tabela nr 13

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczeń	jednostka	wartość	
1.	miedź	[mgCu/l]	1	
2.	cynk	[mgZn/l]	5	
3.	ołów	[mgPb/l]	1	
4.	nikiel	[mgNi/l]	1	
5.	chrom ogólny	[mgCr/l]	1	
6.	żelazo	[mgFe/l]	1	
7.	kadm	[mgCd/l]	średnio dobowa	0,4
			średnio miesięczna	0,2
8.	rtęć	[mgHg/l]	średnio dobowa	0,06
			średnio miesięczna	0,03
9.	fenol	[mg/l]	15	
10.	węglowodory ropopochodne	[mg/l]	15	

Punktami kontrolnymi jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych z przedmiotowej instalacji są:

- dla układu chłodzącego: chłodnia nr 1 zbiornik ZF3 bloku nr 1 i chłodnia nr 2 zbiornik ZF3 bloku nr 3;
- dla hydroodżuzłania – studzienka o współrzędnych N 50° 44' 41; E 17° 53' 23,8;
- dla chemicznej podczyszczalni – odpływ ze zbiorników 104 – studzienka o współrzędnych N 50° 45' 03; E 17° 53' 27,6 ;
- dla oczyszczalni IOS – zbiornik HTR 54;
- dla kotłowni pomocniczej – studzienka D8.

9. Punkt IV o nazwie „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„IV. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków odbiegających od normalnych, warunki określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w takich przypadkach, środki zapewniające zminimalizowanie okresów rozruchu i wyłączenia, oraz środki zapewniające uruchomienie wszystkich urządzeń ograniczających emisję tak szybko jak to możliwe pod względem technicznym

1. Warunki określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz środki zapewniające zminimalizowanie okresów rozruchu i wyłączenia, oraz środki zapewniające uruchomienie wszystkich urządzeń ograniczających emisję tak szybko jak to możliwe pod względem technicznym – obowiązują od 1 stycznia 2016 r.

Dla potrzeb określenia okresów rozruchów i wyłączenia instalacji energetycznego spalania paliw ustala się:

- za koniec okresu rozruchu uznaje się moment, w którym obiekt osiąga minimalne obciążenie (180 MW) rozruchu dla stabilnego wytwarzania i określa się, jako punkt końcowy okresu rozruchu, następujące wartości progowe nominalnej mocy obiektu energetycznego (wyrażone odsetkiem nominalnej mocy elektrycznej obiektu energetycznego spalania):

- blok energetyczny nr 1 - 47,9 % obciążenia nominalnego,
- blok energetyczny nr 2 – 48,3 % obciążenia nominalnego,
- blok energetyczny nr 3 – 48,3 % obciążenia nominalnego,
- blok energetyczny nr 4 – 48,6 % obciążenia nominalnego,

- za początek okresu wyłączenia uznaje się moment zakończenia dostarczania paliwa (węgla) po osiągnięciu punktu minimalnego obciążenia wyłączenia dla stabilnego wytwarzania i określa się wartości progowe dla każdego bloku energetycznego spalania (wyrażone odsetkiem nominalnej mocy elektrycznej obiektu energetycznego spalania) w wysokości 0 %.

Ustala się następujące środki minimalizujące okresy rozruchów i wyłączeń instalacji:

- bieżąca kontrola przestrzegania warunków pozwolenia zintegrowanego określających maksymalny dopuszczalny czas trwania okresów rozruchu i wyłączenia instalacji energetycznego spalania paliw,
- funkcjonowanie wewnętrznych procedur służb kontrolnych nad obsługą ruchową w zakresie odchyień skutkujących wydłużeniem czasu trwania rozruchu, powoływania komisji badających przyczyny wystąpienia takich sytuacji, podejmowania działań naprawczych i korygujących zasady eksploatacji instalacji procedury,
- systemy komputerowe wykorzystywane przez obsługę ruchową i służby kontroli eksploatacji służące do kontroli strat rozruchowych a w tym do oceny rozruchów pod kątem zużycia mediów (węgiel, mazut, energia elektryczna na potrzeby własne, para pomocnicza) i kosztów rozruchów, do bieżącej kontroli dopuszczalnych naprężeń elementów grubościennych warunkujących tempo rozruchu, do prowadzenia rozruchu turbiny w jak najkrótszym czasie poprzez dobranie odpowiedniej prędkości nabierania obrotów i obciążenia turbiny na podstawie wskazań z bloku ograniczeń termicznych,

- utrzymywanie w należytym stanie technicznym urządzeń i układów sterowania i automatyki.

Ustala się następujące środki zapewniające uruchomienie wszystkich urządzeń służących redukcji emisji tak szybko jak jest to możliwe pod względem technicznym:

- bieżąca kontrola przestrzegania warunków pozwolenia określających warunki wprowadzania substancji i energii do środowiska podczas rozruchu i wyłączenia instalacji energetycznego spalania paliw,
- funkcjonowanie wewnętrznych procedur umożliwiających prowadzenie procesu rozruchu i wyłączenia zgodnie z ustalonymi warunkami,
- funkcjonowanie systemów komputerowych monitorujących proces technologiczny i wielkość emisji, w tym system sterowania blokami energetycznymi wraz z wizualizacją przebiegu procesu i załączania poszczególnych urządzeń w czasie rzeczywistym oraz w wybranym okresie historycznym, system zbierający dane o parametrach technologicznych oraz stanach pracy urządzeń wraz z wizualizacją w stanie rzeczywistym i w dowolnym okresie historycznym, system ciągłych pomiarów emisji substancji do powietrza umożliwiający bieżącą kontrolę stanu i poziomu emisji,
- przestrzeganie szczegółowych instrukcji eksploatacji obiektów i urządzeń,
- funkcjonowanie Systemu Zarządzania Środowiskowego.

2. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków odbiegających od normalnych, warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w takich przypadkach

Tabela nr 14

Lp.	Źródło	Sytuacja odbiegająca od normalnych	Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków odbiegających od normalnych	Warunki wprowadzania substancji i energii do środowiska
I. Rozruchy kotłów				
1.	Kocioł bloku energetycznego nr 1 lub nr 2 lub nr 3 lub nr 4	Rozruch kotła ze stanu zimnego, tj. takiego gdy: - wszystkie elementy grubościenne kotła mają temperaturę < 100°C, a kocioł jest rozprężony - postój trwał powyżej 50 h	9 h/ rozruch, jednak nie dłużej niż do osiągnięcia obciążenia turbiny 180 MW	- bez urządzeń odpylających podczas rozpalania kotła olejem opałowym do czasu uruchomienia jednego młyna węglowego - bez urządzeń odsiarczających podczas rozpalania kotła olejem opałowym do czasu uruchomienia jednego młyna węglowego i osiągnięcia stężenia pyłu poniżej 50 mg/m ³ w sposób trwały przez co najmniej 10 minut - bez urządzeń odazotowania do osiągnięcia obciążenia turbiny 150 MW.

2.	Kocioł bloku energetycznego nr 1 lub nr 2 lub nr 3 lub nr 4	Rozruch kotła ze stanu ciepłego tj. takiego gdy: - postój trwał od 8 do 50 h.	6 h/ rozruch, jednak nie dłużej niż do osiągnięcia obciążenia turbiny 180 MW	- bez urządzeń odpylających podczas rozpalania kotła olejem opałowym do czasu uruchomienia jednego młyna węglowego, - bez urządzeń odsiarczających podczas rozpalania kotła olejem opałowym do czasu uruchomienia jednego młyna węglowego i osiągnięcia stężenia pyłu poniżej 50 mg/m^3 w sposób trwały przez co najmniej 10 minut, - bez urządzeń odazotowania do osiągnięcia obciążenia turbiny 150 MW.
3.	Kocioł bloku energetycznego nr 1 lub nr 2 lub nr 3 lub nr 4	Rozruch kotła ze stanu gorącego, tj. takiego gdy: - wszystkie elementy grubościennego kotła mają temperaturę $> 100^\circ\text{C}$, a ciśnienie pary pierwotnej jest wyższe od 0,4 MPa - postój trwał do 8 h.	4 h/ rozruch, jednak nie dłużej niż do osiągnięcia obciążenia turbiny 180 MW	- bez urządzeń odpylających podczas rozpalania kotła olejem opałowym do czasu uruchomienia jednego młyna węglowego, - bez urządzeń odsiarczających podczas rozpalania kotła olejem opałowym do czasu uruchomienia jednego młyna węglowego i osiągnięcia stężenia pyłu poniżej 50 mg/m^3 w sposób trwały przez co najmniej 10 minut, - bez urządzeń odazotowania do osiągnięcia obciążenia turbiny 150 MW.
4.	Kocioł bloku energetycznego nr 1 lub nr 2 lub nr 3 lub nr 4	Rozruch kotła po remoncie	24 h/rozruch, jednak nie dłużej niż do osiągnięcia obciążenia turbiny 180 MW Czyszczenie układu rurowego (przedmuchiwanie instalacji) – 3-4 razy przez około 20 minut w cyklach 8-10 godzinnych, otwarcie zaworów bezpieczeństwa (kontrola sprawności działania)	- bez urządzeń odpylających podczas rozpalania kotła olejem opałowym do czasu uruchomienia jednego młyna węglowego, - bez urządzeń odsiarczających podczas rozpalania kotła olejem opałowym do czasu uruchomienia jednego młyna węglowego i osiągnięcia stężenia pyłu poniżej 50 mg/m^3 w sposób trwały przez co najmniej 10 minut, - bez urządzeń odazotowania do osiągnięcia obciążenia turbiny 150 MW. - możliwy wzrost emisji hałasu z instalacji (do ok. 120-130 dB(A)).
II. Odstawienia kotłów				
1.	Kocioł bloku energetycznego nr 1 lub nr 2 lub nr 3 lub nr 4	Odstawienia kotła tj. odciążenie kotła z mocy 180 MW do 0 MW z ciągu kilkudziesięciu sekund, opróżnianie pracujących zespołów młynowych z węgla z jednoczesnym włączeniem maksymalnie 8 palników olejowych	Jednorazowy czas trwania odstawienia kotła wynosi 0,2 h	- bez urządzeń odpylających i odsiarczających i odazotowania w czasie eksploatacji kotła wyłącznie z palnikami olejowymi.

”

10. Punkt V o nazwie „Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

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

1. funkcjonowanie Systemu Zarządzania Środowiskiem zgodnie z normą EN ISO 14001;
2. racjonalne wykorzystywanie nieodnawialnych zasobów przyrody oraz zastosowanie urządzeń o wysokim stopniu oczyszczania gazów odlotowych z substancji zanieczyszczających, w tym:
 - instalacje odsiarczania spalin metodą mokrą wapienno-gipsową,
 - instalacje odpylania spalin - elektrofiltry dwusekcyjne, trzystrefowe,
 - instalacje do redukcji tlenków azotu, stanowiące połączenie dwóch metod redukcji, pierwotnej i wtórnej (ROFA-Rotamix),
 - wysokosprawne filtry tkaninowe dla niektórych instalacji poza instalacjami spalania paliw,
 - podczyszczanie ścieków w chemicznej oczyszczalni ścieków z procesu odsiarczania spalin, chemicznej oczyszczalni ścieków z regeneracji ziół jonowymiennych i chemicznej oczyszczalni ścieków przeznaczonej do neutralizacji ścieków agresywnych w razie ich powstawania. Wstępnie oczyszczone ścieki dopływają do końcowej oczyszczalni ścieków nie będącej przedmiotem niniejszego pozwolenia,
 - minimalizacja zużycia wód powierzchniowych,
 - ochrona wód podziemnych przed skażeniem wyciekami z obiektów stanowiących źródło zagrożeń, tj. zbiorników magazynowych stosowanych olejów (opałowych, turbinowych i transformatorowych), zbiorników chemikaliów, placów składowych węgla oraz zbiornika i pola osadczego żużla poprzez stosowanie zabezpieczeń biernych: zbiorniki oleju opałowego, transformatorowego i turbinowego oraz zbiorniki chemikaliów posadowione są w szczelnych misach betonowych, wokół fundamentów transformatorów wykonane są betonowe misy na ewentualne wycieki olejowe, z placów węglowych uniemożliwiono odpływ denny, wody deszczowe spływające po powierzchni placów węgla przejmowane są przez rowy opaskowe, betonowe zbiorniki i pola osadcze żużla, uszczelnione i zdrenowane składowisko żużla,
 - ograniczenie hałasu poprzez dobór urządzeń o niskiej emisji hałasu, zabudowę osłon przeciwhałasowych, zastosowanie tłumików hałasu i izolacja przestrzenna obiektu,
 - hermetyzacja procesów technologicznych, w szczególności rozładunku i transportu węgla, sorbentu oraz odpadów paleniskowych (wywóz popiołu oraz dostarczanie sorbentu odbywa się w wagonach cysternach),
 - odpowiednia gospodarka odpadami,
 - gospodarcze wykorzystanie popiołu lotnego oraz gipsu jako produktów ubocznych.
3. Prowadzenie procesów technologicznych w sposób zapewniający dotrzymanie najlepszych dostępnych technik (BAT) w zakresie poziomu emisji do środowiska, określonych w dokumencie referencyjnym „IPPC Draft Reference Document on Best Available Techniques for Large Combustion Plants, European Commission” marzec 2003.
4. Dotrzymanie standardów emisyjnych substancji, określonych dla instalacji spalania paliw.

5. Prowadzenie efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej:
 - system techniczno-ekonomicznej kontroli eksploatacji (TKE),
 - system kontroli pracy bloków energetycznych z zastosowaniem Rachunku Wyrównawczego,
 - system obliczania strat i kosztów rozruchowych,
 - system pomiarowo-rozliczeniowy energii elektrycznej,
 - program wizualizacji i raportowania procesów technologicznych PROMAN,
 - analiza baz danych na podstawie wskazań pomiarów i liczników, co zapewnia gromadzenie danych eksploatacyjnych, bieżącą analizę zbieranych danych oraz okresowe przygotowywanie raportów.
6. Prowadzenie efektywnej gospodarki energetycznej poprzez:
 - określanie miejsc i wielkości strat energetycznych, analiza procesów wytwarzania energii elektrycznej i ciepła i opracowywanie wniosków celem minimalizacji strat,
 - prowadzenie stałego nadzoru parametrów i wskaźników decydujących o ekonomice pracy elektrowni wraz z oceną dotrzymywania optymalnych parametrów pracy urządzeń energetycznych,
 - inicjowanie działań z zakresu racjonalizacji użytkowania energii, mających na celu poprawę doskonałości termodynamicznej procesów energetycznych i obniżenie materiałochłonności procesów produkcyjnych.
7. Prowadzenie bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi poprzez instrukcje i dokumenty związane ze stosowaniem substancji niebezpiecznych tj.:
 - instrukcję organizacji bezpiecznej pracy,
 - instrukcję bezpiecznej pracy w wydziale kontroli chemicznej,
 - instrukcję na wypadek skażenia i awarii przy stosowaniu czynników rakotwórczych,
 - szczegółową instrukcję eksploatacji chemicznej oczyszczalni ścieków,
 - instrukcję organizacji ochrony przeciwpożarowej,
 - instrukcję eksploatacji oczyszczalni ścieków IOS,
 - szczegółową instrukcję eksploatacji chemicznej oczyszczalni ścieków,
 - szczegółową instrukcję eksploatacji stacji regeneracji jonitów,
 - szczegółową instrukcję eksploatacji magazynu chemikaliów IOS,
 - przepisy o transporcie materiałów niebezpiecznych,
 - instrukcje stanowiskowe.

11. W punkcie VA pozwolenia o nazwie „Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania” dokonuje się następujących zmian:

a) Pozycja 6 w tabeli nr 16 otrzymuje następujące brzmienie:

6.	Olej opałowy lekki	2 x 100 m ³	Zbiorniki podziemne dwupłaszczowe, jednokomorowe, zlokalizowane przy południowo-	Króciec kontroli szczelności zbiornika R2 – suchy system przestrzeni międzypłaszczowej – studzienka umożliwiająca
----	--------------------	------------------------	--	---

			zachodniej elewacji budynku kotłowni pomocniczej, na płycie żelbetowej o grubości 30 cm	kontrolę ewentualnych nieszczelności zbiorników
--	--	--	---	---

b) punkt 2 otrzymuje następujące brzmienie:

„Sposoby zabezpieczenia niektórych zbiorników magazynowych, sposoby separacji olejów zawartych w ściekach i neutralizacji ścieków oraz sposoby prowadzenia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi, określa ponadto treść zawarta w punktach:

- II.2 – w tabeli nr 1, Lp. 10 i 11,
- V – w podpunkcie 2.”

12. Dopisuje się punkt VB o następującym brzmieniu:

„VB. Odstępuje się od określenia sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymogu informowania o wystąpieniu awarii.

PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. z siedzibą w Bełchatowie – Oddział Elektrownia Opole w oparciu o stan prawny obowiązujący w dacie wydania niniejszej decyzji, zalicza się ze względu na rodzaj, kategorię i ilość substancji niebezpiecznych znajdujących się na jej terenie, do zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej - zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii.”

13. W punkcie VI.2 o nazwie „Lokalizacja punktów pomiarowych dla kontroli emisji substancji do powietrza” w drugim akapicie skreśla się kropkę i dopisuje wyrazy:

„ , E68/1, E68/2, E133.”

14. Punkt VI.6 otrzymuje w całości nowe następujące brzmienie:

„VI.6. Monitoring ilości i jakości ścieków wytwarzanych w instalacji

Prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia:

- monitoringu ilości powstających i odprowadzanych ścieków przemysłowych do kanalizacji, na podstawie wskazań urządzeń opisanych w punkcie III.5.1.
- monitoringu jakości powstających i odprowadzanych do kanalizacji ścieków przemysłowych w zakresie oznaczeń:

- a) odczynu, temperatury, chlorków, siarczanów, $ChZT_{Cr}$, zawiesiny z częstotliwością jeden raz na pół roku we wszystkich strumieniach ścieków,
- b) miedzi, cynku, ołowiu, niklu, chromu ogólnego, żelaza, kadmu, rtęci, fenoli i węglowodorów ropopochodnych z częstotliwością jeden raz na pół roku w ściekach z IOS.”

15. Dopisuje się punkt VI.7 o następującym brzmieniu:

„VI.7. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów wykonywania zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek

1. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko:

a) Zakres badań:

- metale ciężkie: arsen, bar, chrom, cynk, cyna, kadm, kobalt, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć;
- węglowodory C₆₋₁₂, węglowodory C₁₂₋₃₅;
- węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksylen, styren, suma węglowodorów aromatycznych;
- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, fenantren, antracen, fluoranten, chrysen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(a)fluoranten, benzo(ghi)perylene, suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych.

b) Częstotliwość i sposób prowadzenia badań:

- pobieranie prób z głębokości 0 -2 m ppt. w punktach zlokalizowanych na terenie PGE GiEK S.A. Oddziału Elektrownia Opole o następujących współrzędnych:

Lp.	Nr identyfikacyjny	Współrzędne geograficzne
1.	E1	N 50°45'036, E 17°53'263
2.	E2	N 50°45'068, E 17°53'455
3.	E3	N 50°45'133, E 17°53'329
4.	E4	N 50°45'231, E 17°53'241
5.	E5	N 50°45'219, E 17°52'824
6.	E6	N 50°45'261, E 17°53'027
7.	E7	N 50°45'032, E 17°52'597
8.	E8	N 50°44'764, E 17°52'796
9.	E9	N 50°44'765, E 17°53'185
10.	E10	N 50°44'866, E 17°53'463

z częstotliwością prób i badań – co najmniej raz na 10 lat. Pierwsze pomiary należy przeprowadzić najpóźniej w 2024 r.

2. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia pomiarów zawartości następujących substancji w wodach drenażowych:

a) Zakres badań

- metale ciężkie: arsen, bar, chrom, cynk, cyna, kadm, kobalt, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć;
- (węglowodory C₆₋₁₂, węglowodory C₁₂₋₃₅;

- węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksylen, styren, suma węglowodorów aromatycznych;
- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, fenantren, antracen, fluoranten, chrysen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(a)fluoranten, benzo(ghi)perylene, suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych,

b) Częstotliwość i sposób prowadzenia badań:

- pobieranie prób z głębokości i w punktach zlokalizowanych na terenie PGE GiEK S.A. Oddziału Elektrownia Opole o następujących współrzędnych:

Lp.	Nr studzienki	Głębokość [m]	Lokalizacja	Współrzędne geograficzne
1.	ST 138	4,63	Rejon chłodni kominowych	N 50°45'119, E 17°53'165
2.	ST5	11,36	Bloki energetyczne	N 50°45'034, E 17°53'102
3.	ST 33	11,73	Bloki energetyczne / droga W14	N 50°45'006, E 17°53'060
4.	ST 95	5,51	Rejon: gospodarka wodna	N 50°45'033, E 17°53'213
5.	ST 41	5,73	Rejon: stołówka, hotel, portiernia	N 50°44'597, E 17°53'174
6.	ST 64	6,45	Rejon: garaże, szatnia, warsztaty	N 50°45'003, E 17°53'141
7.	Nr brak	6,62	Garaże spychaczy, zajezdnia, gospodarka olejowa	N 50°44'536, E 17°52'553

z częstotliwością prób i badań – co najmniej raz na 5 lat. Pierwsze pobory i badania należy przeprowadzić najpóźniej w 2018 r.

Wymogi dotyczące laboratorium oraz metodyk zgodnie z wymaganiami określonymi w obowiązujących przepisach prawa.

16. Punkt VII.2 o nazwie „W zakresie gospodarki ściekowej” otrzymuje następujące brzmienie:

„Wyniki monitoringu ścieków odprowadzanych do kanalizacji, o którym mowa w punkcie VI.6. w układzie rocznym przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do 31 marca każdego roku kalendarzowego za rok poprzedni.”

17. Dopisuje się punkt VII.4 o następującym brzmieniu:

„Wyniki monitoringu gleb i ziemi oraz wód drenażowych, o którym mowa w punkcie VI.7 pozwolenia przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 2 miesięcy od zakończenia badań.

II. Pozostałe punkty pozwolenia nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. z siedzibą w Bełchatowie posiada dla instalacji spalania paliw o łącznej mocy nominalnej 3844,15 MWt, eksploatowanej na terenie Oddziału Elektrownia Opole w Brzeziu k.Opola, pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Opolskiego z 25 lipca 2005 r. nr ŚR.III-MJ-6610-1-1/04, zmienioną następnie decyzją Wojewody Opolskiego z 9 września 2005 r. nr ŚR.III-MJP-6610-1-1/04, z 13 lipca 2007 r. nr ŚR.III.HS.6610-1-11/07 i decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego z 14 marca 2008 r. nr DOŚ.IV.MK-7636-6/08, z 21 maja 2008 r. nr DOŚ.IV.AKu.7636-12/08, z 29 maja 2009 r. nr DOŚ.III.MP/LW.7636-4/09, z 19 listopada 2009 r. nr DOŚ.III.MJ-7636-40/09, z 8 kwietnia 2010 r. nr DOŚ.MJ-7636-18/10, z 7 czerwca 2011 r. nr DOŚ.7222.33.2011.MJP oraz z 29 października 2012 r. nr DOŚ.7222.48.2012.Tł, z 30 kwietnia 2014 r. nr DOŚ.7222.7.2014.Tł i z 31 grudnia 2014 r. nr DOŚ.7222.134.2014.BG.

Pozwolenie to, zgodnie z przepisami art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101) wskutek przeprowadzonego postępowania administracyjnego, wszczętego z urzędu przez właściwy organ ochrony środowiska, którym na mocy przepisów art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami) dla będącej przedmiotem pozwolenia instalacji, jest Marszałek Województwa Opolskiego, a zakończone wydaniem decyzji z 31 grudnia 2014 r. nr DOŚ.7222.134.2014.BG, zostało wydane na czas nieoznaczony.

Z uwagi na zmianę przepisów o ochronie środowiska - wejście w życie ustawy z 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101) oraz wejście w życie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546), Marszałek Województwa Opolskiego, zgodnie z art. 216 ust. 1 pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.) przeprowadził procedurę analizy cytowanego pozwolenia zintegrowanego.

Analiza ta wykazała, że:

- PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. nie składała w stosunku do instalacji eksploatowanej na terenie Oddziału Elektrownia Opole deklaracji, o której mowa w art. 33 Dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE z dnia 24 listopada 2010 r. w sprawie emisji przemysłowych (zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich kontrola);
- PGE GiEK S.A. złożyła do Ministra Środowiska wniosek - pismo z 13 stycznia 2015 r. nr OS/2825-2/2015/435A przekazane Marszałkowi Województwa Opolskiego do wiadomości, o wycofanie instalacji eksploatowanej na terenie Oddziału Elektrownia Opole z Przejściowego Planu Krajowego;
- zgodnie z przepisem art. 157a ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2013 r., poz. 1232 ze zmianami) źródłem spalania paliw jest zespół dwóch lub większej liczby źródeł spalania paliw w przypadkach gdy gazy odlotowe z tych źródeł spalania paliw są odprowadzane do powietrza przez wspólny komin i całkowita nominalna moc cieplna jest nie mniejsza niż 50 MW. W takim przypadku zespół źródeł spalania paliw uważa się za jedno źródło spalania paliw złożone z dwóch lub większej liczby części, którego całkowita nominalna moc cieplna stanowi sumę nominalnych mocy cieplnych tych części źródła spalania paliw, których nominalna moc

cieplna jest nie mniejsza niż 15 MW – pierwsza zasada łączenia. Spaliny z czterech obecnie eksploatowanych na terenie Oddziału Elektrownia Opole kotłów BP 1150, posiadających nominalną moc cieplną w wysokości 951,9 MWt każdy, odprowadzane są do komina wieloprzewodowego E38.

Kominem, zgodnie z definicją przedstawioną w cytowanym rozporządzeniu Ministra Środowiska z 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych instalacji, jest struktura zawierająca jeden lub więcej przewodów kominowych służących do wprowadzania gazów odlotowych do powietrza, a zatem kotły BP 1150 bloków energetycznych eksploatowanych na terenie Oddziału Elektrownia Opole stanowią, zgodnie z pierwszą zasadą łączenia, źródło spalania paliw, o których mowa w przepisie art. 157a ust. 2 punkt 1. ustawy Prawo ochrony środowiska;

- z uwagi na to, że pozwolenie na budowę, zarówno kotłów BP-1150, jak i kotła OR-35, wchodzącego w skład instalacji spalania paliw objętej analizowanym pozwoleniem, udzielone zostało w 1980 r., źródła nie podlegają warunkom stosowania „drugiej zasady łączenia”, opisanej w art. 157a ust. 2 punkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W trakcie analizy pozwolenia ustalono ponadto, na podstawie przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546), że standardy emisyjne dla instalacji spalania paliw, eksploatowanych w PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. w Bełchatowie - Oddział Elektrownia Opole w Brzeziu k.Opola, będą następujące:

- w okresie do 31 grudnia 2015 r. zgodnie z przepisem § 6 ust. 1 punkt 2 cytowanego rozporządzenia:
 - kotły BP 1150 przy spalaniu węgla - dwutlenek azotu - 500 mg/m^3_u
 - dwutlenek siarki - 400 mg/m^3_u
 - pył ogółem - 50 mg/m^3_u
 - kotły BP 1150 przy spalaniu biomasy - dwutlenek azotu - 400 mg/m^3_u
 - dwutlenek siarki - 400 mg/m^3_u
 - pył ogółem - 50 mg/m^3_u
 - kocioł OR-35 przy spalaniu węgla - dwutlenek azotu - 400 mg/m^3_u
 - dwutlenek siarki - 1300 mg/m^3_u
 - pył ogółem - 400 mg/m^3_u
- w okresie od 1 stycznia 2016 r. – zgodnie z załącznikiem nr 1 do wymienionego rozporządzenia, z zastosowaniem zasady łączenia, o której mowa w przepisie art. 157a ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zasadę łączenia dla źródeł spalania paliw, dla których wydano pozwolenie na budowę przed dniem 7 stycznia 2013 r. lub wnioski o wydanie takiego pozwolenia zostały złożone przed tym dniem, i źródła które zostały oddane do użytkowania nie później niż w dniu 7 stycznia 2014 r. należy stosować od 1 stycznia 2016 r., z wyłączeniem tlenków azotu, dla których na mocy przepisu § 6 ust. 1 punkt 2 cytowanego rozporządzenia, do 31 grudnia 2017 r. standard emisyjny ustalany jest zgodnie z załącznikiem nr 2 do przywołanego rozporządzenia - kotły BP 1150 wymienione zostały w punkcie IV cytowanego rozporządzenia, tj. wśród instalacji, dla których terminy obowiązywania standardów emisyjnych wynikają z Traktatu Akcesyjnego. Standardy w tym okresie będą następujące:
 - kotły BP 1150 przy spalaniu węgla - dwutlenek azotu - 500 mg/m^3_u
 - dwutlenek siarki - 200 mg/m^3_u
 - pył ogółem - 20 mg/m^3_u
 - kotły BP 1150 przy spalaniu biomasy - dwutlenek azotu - 400 mg/m^3_u
 - dwutlenek siarki - 200 mg/m^3_u
 - pył ogółem - 20 mg/m^3_u
 - kocioł OR-35 przy spalaniu węgla - dwutlenek azotu - 400 mg/m^3_u

- dwutlenek siarki - 1300 mg/m³_u
- pył ogółem - 100 mg/m³_u.

Równocześnie dla obu ww. okresów, na mocy przepisu § 8 ust. 1 cytowanego rozporządzenia, standardy emisyjne dla źródła wielopaliwowego, w którym spalane są jednocześnie co najmniej dwa rodzaje paliw, np. węgiel i biomasa, jak ma to miejsce w omawianej instalacji kotłów BP 1150, stanowi średnia obliczona ze standardów emisyjnych, o których mowa w § 6, *odpowiadających poszczególnym paliwom i nominalnej mocy cieplnej źródła, ważona względem mocy cieplnej ze spalania tych paliw*. W omawianym przypadku tj. w przypadku źródła wielopaliwowego, do którego stosuje się pierwszą zasadę łączenia, zgodnie z § 8 ust. 5 cytowanego rozporządzenia należy zastosować, odpowiednio, również przepisy § 7 ust. 1 tego rozporządzenia, tj. standardy emisyjne dla źródła, do którego stosuje się pierwszą zasadę łączenia, o której mowa w art. 157a ust. 2 ustawy Poś, stanowi średnia obliczona ze standardów emisyjnych dla każdej części źródła, ważona względem nominalnej mocy cieplnej tych części źródła.

- w okresie od 1 stycznia 2018 r. - zgodnie z załącznikiem nr 1 do wymienionego rozporządzenia, z zastosowaniem zasady łączenia, o której mowa w przepisie art. 157a ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, tj.:
 - kotły BP 1150 przy spalaniu węgla lub biomasy - dwutlenek azotu - 200 mg/m³_u
 - dwutlenek siarki - 200 mg/m³_u
 - pył ogółem - 20 mg
 - kocioł OR-35 przy spalaniu węgla - dwutlenek azotu - 400 mg/m³_u
 - dwutlenek siarki - 1300 mg/m³_u
 - pył ogółem - 100 mg/m³_u.

Ponadto zgodnie z przepisem art. 23 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2014 r., poz. 1101), dla źródeł spalania paliw, dla których pozwolenie na budowę wydano przed dniem 7 stycznia 2013 r. lub wnioski o wydanie takiego pozwolenia zostały złożone przed tym dniem, i źródła zostały oddane do użytkowania nie później niż w dniu 7 stycznia 2014 r., przepisy art. 157a ust. 1 punkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2013 r., poz. 1232 ze zmianami), w zakresie decyzji wykonawczej Komisji z dnia 7 maja 2012 r. dotyczącej określenia okresów rozruchu i wyłączania do celów dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, stosuje się od 1 stycznia 2016 r.

Kotły BP 1150 bloków energetycznych eksploatowanych w PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. na terenie Oddziału Elektrownia Opole podlegają przepisom przywołanej wyżej decyzji wykonawczej Komisji.

Analiza wykazała, że zmiana pozwolenia zintegrowanego jest wymagana w zakresie ustalenia emisji dopuszczalnej, wyrażonej standardami emisyjnymi, określonymi w cytowanym wyżej rozporządzeniu oraz maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji a także warunków lub parametrów charakteryzujących pracę instalacji, określających moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunków wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach, z uwzględnieniem wymagań przedstawionych w decyzji wykonawczej Komisji z 7 maja 2012 r.

dotyczącej określenia okresów rozruchu i wyłączania do celów dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych.

Natomiast siłownie Diesla eksploatowane w PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. Oddział Elektrownia Opole, zgodnie z przepisem § 5 ust. 1 punkt 10 cytowanego rozporządzenia, nie podlegają standardom emisyjnym i ustalona w pozwoleniu zintegrowanym emisja dopuszczalna nie podlega zmianom w związku z jego wejściem w życie.

Biorąc pod uwagę powyższe ustalenia Marszałek Województwa Opolskiego wezwał PGE Górnictwo i Energetykę Konwencjonalną S.A. z siedzibą w Bełchatowie do złożenia wniosku o zmianę cytowanego na wstępie pozwolenia zintegrowanego.

PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A., z siedzibą w Bełchatowie, działająca przez pełnomocnika Pana Tadeusza Plaminiaka, legitymującego się pełnomocnictwem nr 73/2012 dołączonym do wniosku wraz z dowodem uiszczenia wymaganej opłaty skarbowej od udzielonego pełnomocnictwa, pismem z 26 maja 2015 r. nr TS/1092/2015, powołując się na wezwanie Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.4.5.2015.MJ z 14 maja 2015 r. do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w związku ze zmianą przepisów w zakresie ochrony środowiska oraz w związku z realizowanymi zmianami w instalacji eksploatowanej na terenie Oddziału Elektrownia Opole, zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego.

Wniosek ten był kilkakrotnie uzupełniany w następujących pismach PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A.: TS/1235/2015 z 10 czerwca 2015 r., TS/1304/2015 z 22 czerwca 2015 r., TS/1657/2015 z 12 sierpnia 2015 r., TS/1661/2015 z 13 sierpnia 2015 r., TS/1717/2015 z 27 sierpnia 2015 r., TS/1809/2015 z 10 września 2015 r., TS/1936/2015 z 2 października 2015 r. i TS/2025/2015 z 9 października 2015 r. i rozszerzony, w piśmie z TS/1439/15 z 10 lipca 2015 r., w zakresie wyłączenia z pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego z 25 lipca 2005 r. nr ŚR.III-MJ-6610-1-1/04, z późniejszymi zmianami, oczyszczalni ścieków (łącznie z kompostownią), dla której PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. w związku z wejściem w życie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz. 1169), ubiega się o uzyskanie odrębnego pozwolenia zintegrowanego.

Do wniosku dołączone zostały między innymi:

- dokumentacja o nazwie „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego w związku z przebudową Kotłowni Pomocniczej oraz budową instalacji do rozładunku, magazynowania, przygotowania zawiesiny PPR wraz instalacją podawania zawiesiny PPR eksploatowanych na potrzeby PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. – Oddział Elektrownia Opole”, sporządzona przez Atmoterm S.A. w maju 2015 r.,
- odpis aktualny z rejestru przedsiębiorców KRS,
- decyzja Wójta Gminy Dobrzeń Wielki nr OŚ.6220.14.2014 z 3 grudnia 2014 r. stwierdzająca brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedsięwzięcia pn. „Budowa w formule „pod klucz” dwóch kotłów zasilanych olejem lekkim opałowym o wydajności min. 2x25 t/h pary każdy, umiejscowionych w obiekcie Kotłownia Pomocnicza na terenie PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. Oddział Elektrownia Opole”,

- decyzja Wójta Gminy Dobrzeń Wielki nr OŚ.6220.6.2015 z 4 maja 2015 r. stwierdzająca brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedsięwzięcia pn. „Budowa instalacji rozładunku, magazynowania i dozowania PPR”,
- Algorytmy określania stanów rozruchu i wyłączenia w PGE GiEK S.A. Oddział Elektrownia Opole, opracowane przez Zakład Elementów i Systemów Automatyki Przemysłowej „MikroB” S.A. w Ostrzeszowie,
- protokoły z prób obciążenia minimalnego z mocą 180 MW na blokach nr 1, 2, 3 i 4 przeprowadzonych w grudniu 2007 r. (blok nr 1 i nr 4) oraz w styczniu 2008 r. (blok nr 2 i 3),
- Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, opracowany w kwietniu 2014 r. przez zespół pod redakcją Franciszka Golonki,
- protokół z przeglądu stanu technicznego instalacji i urządzeń służących ochronie środowiska oraz protokoły z przeglądów jednorocznych obiektów budowlanych – budynków bloków energetycznych nr 1, 2, 3, 4,
- Raport nr 053/233/15 Badania zanieczyszczeń powietrza „Pomiary okresowe emisji do powietrza pył, SO₂, CO, NO₂ z kotła OR-35 kotłowni pomocniczej Oddziału Elektrownia Opole, wykonane przez EMITOR SC w kwietniu 2015 r. oraz analiza wyników pomiarów emisji z ciągłego systemu pomiarów z kotłów BP 1150, wykonanych w miesiącach styczeń-kwiecień 2015 r.,
- Sprawozdanie nr 48 „Wyniki pomiarów emisji hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. Oddział Elektrownia Opole”, wykonane w czerwcu 2014 r. przez Zakład Projektowo-Usługowy HI-EKO S.C. Halina i Zbigniew Juszcak,
- Raport początkowy dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. Oddział Elektrownia Opole, wykonany przez PGE GiEK S.A. w styczniu 2015 r.

Zgodnie z przepisem art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska elektroniczny zapis wniosku przekazano 12 czerwca 2015 r. Ministrowi Środowiska.

Analiza złożonych przez PGE GiEK S.A. materiałów wykazała, że przedmiotem wniosku jest wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego wynikający z analizy pozwolenia zintegrowanego przeprowadzonej przez Marszałka Województwa Opolskiego oraz wynikający z realizowanej modernizacji kotłowni pomocniczej i budowy instalacji PPR (odpady poreakcyjne o kodzie 10 01 05 – z suchego odsiarczania spalin należących do innych podmiotów) - odpady poreakcyjne PPR są wykorzystywane w Elektrowni Opole jako częściowy zamiennik stosowanego sorbentu wapiennego w technologii odsiarczania spalin metodą mokrą, oraz wejściem w życie ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013 r., poz. 21 z późniejszymi zmianami) i wynikającą z tego potrzebą dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do jej przepisów a także innych zmian pozwolenia zintegrowanego, jak np. zmianę w określeniu ilości stosowanej do opalania kotłów bloków energetycznych biomasy.

Z wniosku wynika, że modernizowana kotłownia pomocnicza stanowi źródło zapasowej pary technologicznej dla Oddziału Elektrownia Opole. Kotłownia zlokalizowana jest w zaadaptowanym na te cele budynku kotłowni węglowej, w miejscu rozebranych kotłów rusztowych opalanych węglem. Eksploatowany dotąd w kotłowni pomocniczej pozostały jeden z kotłów węglowych OR-35, w ocenie prowadzącej instalację od 1 stycznia 2016 r. nie będzie spełniał odpowiednich norm dotyczących

emisji pyłu, dlatego PGE GiEK S.A. podjęła decyzję o wybudowaniu 2 kotłów olejowych spełniających wymagania emisyjne i równoczesnym wyłączeniu kotła OR-35 z eksploatacji, nie później niż do 31 grudnia 2015 r.

Nową kotłownię pomocniczą stanowić będą 2 kotły parowe olejowe, każdy o wydajności 25 t/h pary i mocy cieplnej w paliwie 19 MW, stacja odgazowania wody, pompy wody zasilającej, stacje redukcyjno-schładzające, rozprężacz odmulin, odsolin i odwodnień oraz skroplin, 2 kominy o wysokości 26 m i średnicy 1,1 m, woda zasilająca kotły, 2 zbiorniki magazynowe oleju opałowego lekkiego podziemne, dwupłaszczowe, jednokomorowe.

Nowo budowana stacja rozładunku, magazynowania i dozowania PPR przejmie funkcje dotychczasowej stacji o znacznie większych gabarytach. Wykorzystywany na potrzeby magazynowania PPR zbiornik magazynowy mączki kamienia wapiennego nr 3 w budynku nr 210, przeznaczony będzie na potrzeby instalacji odsiarczania spalin realizowanych obecnie i nie będących przedmiotem pozwolenia zintegrowanego ani wniosku o jego zmianę, nowych bloków energetycznych, do magazynowania mączki kamienia wapiennego. Nowy silos na PPR, którego oddanie do eksploatacji planowane jest na 22 października 2015 r. posiada objętość 600 m³, a zbiornik przygotowania zawiesiny – 40 m³. W budynku PPR produkt poreakcyjny jest magazynowany oraz dozowany do zbiornika, w którym mieszany jest z cieczą procesową dostarczaną ze zbiornika magazynowego przelewu hydrocyklonów gipsu, z instalacji odsiarczania spalin (IOS) Elektrowni Opole, tworząc tak zwaną zawiesinę PPR. Zawiesina ta następnie transportowana jest systemem rurociągów prowadzonym w hali magazynu gipsu do zbiorników zawiesiny mączki kamienia wapiennego należących do IOS.

Dostarczanie produktu do Elektrowni Opole realizowane jest przy wykorzystaniu transportu samochodowego (cysterny). Rozładunek odpadu zachodzi pneumatycznie, za pomocą sprężonego powietrza, o ciśnieniu 0,2 MPa, z istniejącego układu własnego Elektrowni Opole. Stację rozładowniczą stanowi betonowa, przystosowana do zmywania, taca, instalacja zmywna, wykorzystująca wodę procesową, oraz system kanałów rząpia, przez które popłuczyny ze stacji przepompowywane będą do zbiornika z zawiesiną PPR.

Zapyłone powietrze odlotowe z rozładunku oczyszczane jest za pomocą filtra z wkładem z włókna polimerowego o wysokiej efektywności.

Stan techniczny istniejących i nowych elementów instalacji jest dobry.

Kotły parowe dwupłomienicowe UNIVERSAL typ ZFR-X firmy LOOS/BOSCH są nowoczesnymi kotłami opalanymi olejem opałowym lekkim - paliwem charakteryzującym się niskimi poziomami emisji gazów i pyłów do powietrza. Wysoka sprawność cieplna kotłów (94,1%) zapewni efektywne wykorzystanie paliw. Kotły będą wyposażone w niskoemisyjne palniki umożliwiające dotrzymanie obecnych i przyszłych standardów emisyjnych bez konieczności instalowania dodatkowych urządzeń do redukcji emisji substancji gazowych czy pyłów.

Do magazynowania oleju opałowego lekkiego zastosowane zostaną 2 poziome dwupłaszczowe zbiorniki (z monitorowaniem przestrzeni międzypłaszczowej) o pojemności 100 m³ każdy. Instalacja oleju lekkiego będzie umożliwiać zasilanie każdego kotła olejowego z dowolnego zbiornika olejowego oraz przepompowywanie oleju lekkiego pomiędzy zbiornikami. Zbiorniki zostaną wykonane i posadowione zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami w sposób uniemożliwiający przedostanie się ich zawartości do gruntu.

Konstrukcja spawana zbiornika magazynującego PPR (silosu) oraz zabezpieczenie antykorozyjne zapewniają jego szczelność. Podobnie w przypadku zbiornika przygotowania zawiesiny PPR, który jest gumowany od wewnątrz, co zapobiega ewentualnym wyciekom.

System rozładunku silosu i urządzenia dozujące PPR zapewnia pełną szczelność, dlatego nie stanowią ryzyka przedostania się materiału sypkiego do atmosfery. Ponadto znajdują się będą one w zamkniętym budynku, co dodatkowo zabezpieczy przed wyciekami PPR do środowiska.

We wniosku wykazano spełnianie wymogów, o których mowa w art. 143 ustawy Poś w odniesieniu do nowo budowanych kotłów. Kotły opalane będą olejem opałowym lekkim, który jest typowym paliwem i sposób jego gospodarowania jest bezpieczny dla środowiska. Poza olejem opałowym w kotłowni pomocniczej nie będzie się stosować innych substancji w większych ilościach. Wysoka sprawność cieplna kotłów (94,1%) zapewnia efektywne wykorzystanie paliw. Kotły olejowe zasilane są w wodę rurociągiem włączonym bezpośrednio do zbiornika wody zasilającej w układzie ciągłego zwrotu kondensatu, co zapewnia racjonalne wykorzystanie wody. W kotłowni pomocniczej nie stosuje się innych materiałów i surowców. Eksploatacja kotłów olejowych będzie praktycznie bezodpadowa - nie będzie powodować powstawania odpadów paleniskowych. Wytwarzane będą typowe odpady eksploatacyjne, jednak w skali całego zakładu będą to niewielkie ilości.

Emisje z kotłów olejowych w kotłowni pomocniczej będą nieznaczące, zatem można stwierdzić, że modernizacja kotłowni pomocniczej nie wpłynie na zmianę rodzaju, zasięgu ani wielkości emisji, choć emisje z kotłowni pomocniczej ulegną zmniejszeniu w stosunku do dotychczasowej eksploatacji kotła węglowego. Zastosowane kotły olejowe są urządzeniami, które z powodzeniem stosowane są w skali przemysłowej. Zastosowanie nowoczesnych kotłów olejowych w kotłowni pomocniczej zapewni dotrzymanie wszelkich obowiązujących przepisów ochrony środowiska.

Nowa instalacja PPR przejmie funkcje istniejącej aktualnie stacji o znacznie większych gabarytach, zatem oddziaływanie na środowisko nie ulegnie zmianie.

Analiza wniosku wykazała, że spełnia on wymagania określone w przepisach art. 143, 184 ust. 2, 192 i 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, związane z wnioskowanymi zmianami pozwolenia zintegrowanego.

W wyniku analizy wniosku stwierdzono, że wnioskowane zmiany nie są spowodowane zmianami w funkcjonowaniu instalacji mogącymi spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska, tym samym nie miały zastosowania przepisy art. 218 punkt 2 tej ustawy dotyczące zapewnienia przez organ ochrony środowiska możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu w przedmiocie wnioskowanej zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego wpłynął po zakończeniu postępowania administracyjnego, wszczętego przez Marszałka Województwa Opolskiego z urzędu, w sprawie zmiany pozwolenia zgodnie z przepisem art. 28 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2014 r., poz. 1101) i wobec tego do wniosku mają zastosowanie przepisy art. 29 powołanej ustawy, zgodnie z którym przy pierwszym postępowaniu w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego, prowadzący instalację opracowuje i przedkłada organowi, w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, raport początkowy, o którym mowa w art. 208 ust. 2 punkt 4 litera a ustawy Prawo

ochrony środowiska. W związku z tym, że PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. – Oddział Elektrownia Opole wykorzystuje substancje powodujące ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych, do wniosku dołączyła wymagany cytowanymi przepisami raport początkowy.

Zgodnie z przedłożonym raportem początkowym kwalifikacji wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji powodujących ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu dokonano poprzez analizę kart charakterystyk substancji, którymi posługuje się prowadzący instalację, analizę oraz porównanie zawartych tam danych z kryteriami określonymi w częściach 2–5 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniające i uchylające dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006, analizę przykładowych zanieczyszczeń w sektorze energetycznym zamieszczonych w dostępnych projektach aktów prawnych oraz przegląd dokumentacji opisującej poszczególne działalności występujące na terenie zakładu. Jak z przedłożonego raportu wynika, na terenie instalacji przeprowadzono także szereg inspekcji obejmujących głównie miejsca przyjęcia, przesyłu, magazynowania i wykorzystania substancji powodujących ryzyko zanieczyszczenia powierzchni ziemi, gleby i wód gruntowych. W wyniku tych działań zidentyfikowano i poddano inwentaryzacji działalność mogącą być przyczyną zanieczyszczeń substancjami powodującymi ryzyko, zidentyfikowano i poddano inwentaryzacji substancje powodujące ryzyko, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane przez instalację, których wystąpienie jest spodziewane ze względu na działalność prowadzoną obecnie lub w przeszłości, a także działalność planowaną na danym terenie, zidentyfikowano istotne substancje powodujące ryzyko, zidentyfikowano i zinwentaryzowano źródła uwolnień substancji powodujących ryzyko, poddano ocenie możliwości wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko ze źródeł zidentyfikowanych, przeanalizowano aktualne (nie starsze niż 10 lat) sprawozdania z badań gleby, ziemi i wód podziemnych przeprowadzanych na terenie instalacji. Za najistotniejsze substancje powodujące ryzyko zanieczyszczenia powierzchni ziemi uznano paliwa wykorzystywane w czasie rozruchów i odstawięń kotłów stosowane obecnie w kotłach bloków energetycznych nr 1-4 (olej opałowy ciężki), olej opałowy lekki (nowe kotły kotłowni pomocniczej oraz planowane kotły bloków energetycznych nr 5 i 6, które nie są przedmiotem niniejszej decyzji) oraz paliwa (olej napędowy) wykorzystywany w siłowniach Diesla i środkach transportu. Substancje te są lub będą wykorzystywane w dużych ilościach. Wykorzystywane lub budowane instalacje do ich rozładunku, magazynowania i dystrybucji są instalacjami rozbudowanymi, często obejmującymi duże powierzchnie terenu, które mimo zastosowanych zabezpieczeń posiadają miejsca wrażliwe, w których może nastąpić ewentualny wyciek i zanieczyszczenie. Do istotnych substancji powodujących ryzyko zaliczono także pozostałe substancje ropopochodne wykorzystywane w mniejszych ilościach. Substancje ropopochodne z uwagi na swoje właściwości chemiczne i fizyczne uznawane są za substancje stwarzające duże zagrożenie dla środowiska. Inną grupą substancji powodujących ryzyko, wykorzystywaną w instalacji są substancje stosowane w procesach gospodarki wodno-ściekowej oraz procesach oczyszczania spalin. Substancje te z uwagi na ich właściwości, wykorzystywane ilości lub stosowane zabezpieczenia uznano za substancje, które nie spowodują zanieczyszczenia ziemi, gleby i wód gruntowych. Ustalano, że istotnymi substancjami powodującymi ryzyko dla powierzchni ziemi, gleby i wód podziemnych są węglowodory ropopochodne zawarte w wykorzystywanych paliwach i olejach oraz wodę amoniakalną, która będzie wykorzystywana w istotnych ilościach w instalacjach budowanych bloków 5 i 6.

W raporcie początkowym stwierdzono, że wszystkie procesy technologiczne Oddziału Elektrownia Opole, w których wykorzystywane są te substancje posiadają niezbędne zabezpieczenia techniczne, właściwy nadzór nad procesem technologicznym oraz wdrożone systemy zarządzania minimalizujące ryzyko wystąpienia zanieczyszczenia powierzchni ziemi, gleby i wód gruntowych. Przeprowadzona analiza poszczególnych gospodarek pozwoliła autorom raportu początkowego stwierdzić, że postępowanie z substancjami stosowanymi w instalacji, w tym substancjami powodującymi ryzyko zanieczyszczenia powierzchni ziemi, odbywa się w sposób minimalizujący ryzyko zanieczyszczenia powierzchni ziemi (gleby, ziemi i wód gruntowych) ze względu na stosowane rozwiązania techniczne, organizacyjne, logistyczne i proceduralne. Stwierdzono ponadto, że w prowadzonej działalności nie występowały zdarzenia, które spowodowałyby powstanie historycznego zanieczyszczenia na terenie zakładu. Wyniki aktualnych i archiwalnych badań środowiska gruntowo-wodnego przeprowadzonych na terenie Oddziału Elektrownia Opole wskazują na brak zanieczyszczenia powierzchni ziemi substancjami powodującymi ryzyko i nie ma podstaw do prowadzenia badań bezpośrednich. Zidentyfikowane substancje niebezpieczne związane z eksploatacją instalacji IPPC odniesiono do obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z 9 września 2002 r. o standardach jakości gleby i standardach jakości ziemi (Dz.U. nr 165, poz. 1359). W raporcie początkowym zaproponowano monitoring w zakresie oceny stopnia zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

Wyniki raportu początkowego oraz zaproponowany monitoring został uwzględniony w niniejszej decyzji poprzez nałożenie na PGE GiEK S.A. obowiązku prowadzenia badań zanieczyszczenia gruntu metalami ciężkimi i węglowodorami oraz badań wód drenażowych w tym samym zakresie.

PGE GiEK S.A. wykazała we wniosku, na podstawie posiadanych wyników pomiarów z ciągłego systemu pomiarów emisji, że zastosowane urządzenia umożliwiają dotrzymanie zaostrzonych od 1 stycznia 2016 roku standardów emisyjnych w zakresie pyłu i SO_2 , a inwestycje w zakresie tlenków azotu zagwarantują spełnianie zaostrzonych od 1 stycznia 2018 roku standardów emisyjnych w zakresie NO_x .

Wszystkie średniomiesięczne stężenia pyłu w okresie styczeń – maj 2015 roku są poniżej 20 mg/m^3_u przy 6% tlenu w gazach odlotowych.

Stężenia średniomiesięczne SO_2 w miesiącach marzec-maj 2015 roku wykazały wartość poniżej 200 mg/m^3_u przy 6% tlenu w gazach odlotowych, z zastrzeżeniem jednak, że niskie stężenia w tym okresie wiążą się z programem testowania możliwości osiągnięcia maksymalnej redukcji emisji SO_2 .

Stężenia tlenków azotu w spalinach z kotłów bloku nr 3 i 4 w okresie styczeń - maj 2015 r. są poniżej 200 mg/m^3_u przy 6% tlenu w gazach odlotowych. Są to bloki na których w sposób ciągły eksploatowana jest już instalacja do redukcji tlenków azotu metodą ROFA-ROTAMIX. Kocioł nr 1 również został już wyposażony w taką instalację. Wyniki stężeń średniomiesięcznych z miesiąca marzec-kwiecień 2015 r. potwierdzają możliwość eksploatacji instalacji ze stężeniem tlenków azotu poniżej 200 mg/m^3_u przy 6% tlenu w gazach odlotowych. Ciągła eksploatacja tej instalacji ze stężeniem poniżej 200 mg/m^3_u przy 6% tlenu w gazach odlotowych planowana jest od 1 stycznia 2016 roku. Przewiduje się, że instalacja ROFA-ROTAMIX, dla kotła boku energetycznego nr 2 uruchomiona zostanie 1 lutego 2016 roku.

Spółka wykazała więc, że instalacje ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza uwzględnione w zmienianym niniejszą decyzją pozwoleniu zintegrowanym umożliwiają dotrzymanie zaostrzonych od 1 stycznia 2016 roku standardów emisyjnych w zakresie pyłu i SO_2 oraz zagwarantują spełnianie zaostrzonych od 1 stycznia 2018 roku standardów emisyjnych w zakresie NO_x .

PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. wykazała także, poprzez przeprowadzenie obliczeń wpływu planowanych zmian w funkcjonowaniu instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na stan czystości powietrza, że nie zostaną przekroczone dopuszczalne stężenia emitowanych substancji powietrza, określone w przepisach rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2010 r. nr 16, poz. 87).

Biorąc to pod uwagę w niniejszej decyzji ustalono emisję dopuszczalną dla nowych kotłów kotłowni pomocniczej, wyrażoną standardami emisyjnymi, określonymi w cytowanym wyżej rozporządzeniu o standardach emisyjnych – zgodnie z tabelą 1, 4 i 7 załącznika nr 6 do ww. rozporządzenia oraz nowej stacji rozładunku i magazynowania PPR, zgodnie z wnioskiem.

W niniejszej decyzji, biorąc pod uwagę, zarówno wniosek PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. i zawarte w nim informacje dotyczące terminów oddania do użytkowania poszczególnych kotłów bloków energetycznych: kocioł BP-1150 bloku 1-1993 r., kocioł BP-1150 bloku 2,- 1994 r., kocioł BP-1150 bloku 3-1996 r., kocioł BP-1150 bloku 4-1997 r., jak i przepisy obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546), wielkość emisji dopuszczalnej ustalono standardami emisyjnymi określonymi w:

- tabeli 1, 4, 7, 10, 13 i 16 załącznika nr 2 do ww. rozporządzenia dla dwutlenku siarki i pyłu do końca roku 2015 oraz dla dwutlenku azotu, z uwagi na derogacje wynikające z Traktatu Akcesyjnego do końca 2017 r.

- tabeli 1, 4 i 7 załącznika nr 1 do ww. rozporządzenia dla dwutlenku siarki i pyłu od 1 stycznia 2016 r.,

- tabeli 1, 4 i 7 załącznika nr 1 do ww. rozporządzenia dla dwutlenku azotu od 1 stycznia 2018 r.

Ustalając emisję dopuszczalną dla kotła OR-35 uwzględniono proponowany przez PGE GiEK S.A. przewidywany czas jej eksploatacji maksymalnie do 31 grudnia 2015 r. oraz datę oddania do użytkowania tego źródła – 1992 r. oraz standardy emisyjne wynikające z tabeli 1,7,13 załącznika nr 2 do ww. rozporządzenia.

Przy ustalaniu emisji dopuszczalnej dla kotłów bloków energetycznych, których spalane są równocześnie węgiel i biomasa, posłużono się wzorem
$$E_d = \frac{W_{dw} \times B_w \times E_{dw} + W_{db} \times B_b \times E_{db}}{W_{dw} \times B_w + W_{db} \times B_b}$$
 uwzględniającym

przepisy § 8 ust. 1 cytowanego rozporządzenia, zgodnie z którymi standard emisyjny w takim przypadku stanowi średnia obliczona ze standardów emisyjnych, o których mowa w § 6, odpowiadających poszczególnym paliwom i nominalnej mocy cieplnej źródła, ważona względem mocy cieplnej ze spalania tych paliw.

Ustalona w niniejszej decyzji roczna emisja dopuszczalna uwzględnia eksploatację kotła OR-35 do końca 2015 r. oraz zmianę wielkości emisji wynikającą ze zmiany (zaostżenia) standardów emisyjnych z instalacji spalania paliw.

PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. wnosząc o ustalenie standardów emisyjnych zgodnie z obecnie obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546), wniosła o zamieszczenie w treści pozwolenia zintegrowanego następujących wyrazów: „Od 1.01.2016 r. standardy emisyjne dla bloków 1-4 odprowadzających gazy odlotowe

wieloprzewodowym kominem E38 należy uznać za dotrzymane jeżeli średnie stężenie substancji ważone względem nominalnej mocy cieplnej tych kotłów nie przekroczy wartości dopuszczalnych". Organ wydający niniejszą decyzję nie uwzględnił jednak tego wniosku z uwagi na to, że zasady uznawania dotrzymywania standardów emisyjnych z instalacji wynikają wprost z przepisów przywołanego rozporządzenia.

Jeżeli natomiast chodzi o wniosek PGE GiEK S.A. dotyczący wprowadzenia do pozwolenia zintegrowanego zapisów określających maksymalny udział wagowy biomasy w strumieniu paliwa na poziomie 27,4% w kotle bloku energetycznego nr 2, po analizie posiadanych przez organ danych w tym zakresie, dotychczasowych zapisów odnoszących się do tej kwestii w pozwoleniu zintegrowanym, z których wynika, że procentowy udział biomasy w spalonym paliwie uzależniony jest od bieżącego obciążenia kotłów, organ uznał za bezzasadne zamieszczanie w pozwoleniu informacji w tym zakresie, uznając tę informację jako nieistotną z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom. Organ ograniczył się do podania informacji o stosowaniu w kotłach bloków energetycznych oprócz węgla również biomasy i określenia dla instalacji do bezpośredniego podawania biomasy do kotła bloku nr 2 jej zdolności produkcyjnej. Za takim stanowiskiem przemawia również fakt, że ilość i parametry stosowanej biomasy są na bieżąco monitorowane ze względu na potrzebę bieżącego wyznaczania standardu emisyjnego podczas opalania kotłów węglem i biomasą równocześnie.

Tym samym z treści pozwolenia organ usunął również ustalony w pozwoleniu procentowy udział biomasy w paliwach stosowanych do opalania kotłów bloków energetycznych nr 1, 3 i 4.

Niniejszą decyzją nie nałożono na PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. dodatkowych obowiązków pomiarowych w zakresie emisji substancji do powietrza wykraczających poza obowiązki wynikające z przepisów art. 147 i 148 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska. W pozwoleniu wskazał jedynie emitory nowej kotłowni i nowego silosu PPR, które powinny być wyposażone w stanowiska pomiarowe.

W niniejszej decyzji uwzględniony został wniosek PGE GiEK S.A. w zakresie wyodrębnienia ze zmienianego pozwolenia zintegrowanego, z każdej jego części, opisów i warunków związanych z funkcjonowaniem instalacji do oczyszczania ścieków i kompostowni, poprzez zmianę treści w punktach: II.2, II.3, III.2.1, III.4, V, VI.6.VII.2 pozwolenia zintegrowanego.

Dokonując zmian w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniono fakt, że PGE GiEK S.A. Oddział Elektrownia Opole zalicza się, w oparciu o stan prawny obowiązujący w dacie wydania niniejszej decyzji, ze względu na rodzaj, kategorię i ilość substancji niebezpiecznych znajdujących się na jej terenie, do zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej - zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii. Wobec tego zgodnie z przepisem art. 211 ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, odstąpiono od określenia sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymogu informowania o wystąpieniu awarii.

Wydając przedmiotową decyzję organ dostosował pozwolenie zintegrowane w zakresie wymogów wynikających z przepisów ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), zarówno w zakresie wytwarzania odpadów jak i ich przetwarzania.

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

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

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Poś w pozwoleniu zintegrowanym określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami powstającymi w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, na zasadach określonych w przepisach ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy Poś, w niniejszej decyzji scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami (z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów) oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania. Określono również numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer regon posiadacza odpadów.

Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania i przetwarzania zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska.

W części dotyczącej wytwarzania odpadów organ, biorąc pod uwagę wnioski Strony:

- wykreślił odpady o kodach: 02 01 03, 10 01 21, ex 19 05 03, 19 08 01, 19 08 05, bowiem powstają one w instalacji objętej odrębnym pozwoleniem zintegrowanym,
- wykreślił odpady o kodach: 08 01 12, 08 03 18, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 16 01 15, 16 05 09, 16 06 04, 16 06 05, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, 17 02 03, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 05, 17 04 07, 17 04 11, 17 05 04, 17 06 04, 17 09 04, 19 09 01, 16 05 06*, 16 06 01*, 16 06 02*, 17 02 04*, 17 09 03*, 17 06 01*, 17 06 05*, bowiem nie powstają one w związku z eksploatacją instalacji,
- wykreślił odpady o kodach: 14 06 01* i 16 02 11*, bowiem serwis klimatyzatorów i wymianę substancji kontrolowanych Elektrownia Opola zleca firmie zewnętrznej posiadającej wymagane kwalifikacje,
- zmniejszył ilość możliwych do wytworzenia odpadów o kodach: 10 01 02 z 600 000 Mg/rok na 400 000 Mg/rok oraz 10 01 05 z 200 000 Mg/rok na 150 000 Mg/rok, bowiem Marszałek Województwa Opolskiego z dniem 14 czerwca 2013 r. uznał jako produkt uboczny gips (wcześniej odpad o kodzie 10 01 05) w ilości 200 000 Mg/rok, natomiast z dniem 6 stycznia 2015 r. uznał za produkt uboczny wyprodukowany popiół lotny (wcześniej odpad o kodzie 10 01 02) w ilości 510 000 Mg/rok,
- dopuścił możliwość wytwarzania odpadów o kodzie 12 01 99 (płytki węglików spiekanych) w ilości 0,5 Mg/rok,
- doprecyzował i uaktualnił miejsca magazynowania odpadów.

Zgodnie z wnioskiem strony organ usunął z decyzji możliwość odzysku odpadów:

- o kodzie ex 03 01 05, w procesie R1, bowiem Zakład zrezygnował z tej możliwości,
- o kodach 02 01 03 i 19 08 05 w procesie R3 oraz ex 19 05 03 w procesie R10, bowiem działalność ta objęta jest odrębnym pozwoleniem zintegrowanym.

Zgodnie z art. 222 ustawy o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), dotychczasowy proces odzysku R14 stał się procesem odzysku R5, dlatego organ zmienił odpowiednio zapisy pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie, zgodnie z wnioskiem Strony.

Niniejszą decyzją zmniejszono ilość odpadów o kodzie 10 01 05 możliwych do przetworzenia w procesie R5 z 30 000 Mg/rok na 20 000 Mg/rok, równocześnie dodając możliwość przetwarzania odpadu o kodzie 10 01 05 w procesie odzysku R13, tj. magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

W niniejszej decyzji, mając na względzie przepis art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Poś, organ ustalił ilość, stan i skład ścieków przemysłowych powstających w wyniku eksploatacji instalacji do spalania paliw, wprowadzanych do kanalizacji i kierowanych do końcowej oczyszczanych ścieków eksploatowanej przez Oddział Elektrownia Opole.

Z informacji zawartych we wniosku o zmianę pozwolenia wynika, że ścieki przemysłowe powstają z następujących źródeł: z układu chłodzącego, z hydroodżużlania, z chemicznej podczyszczalni, z Instalacji Odsiarczania Spalin oraz z kotłowni pomocniczej. Wszystkie te strumienie ścieków są łącznie odprowadzane zakładową kanalizacją do oczyszczalni ścieków - instalacji nie objętej niniejszym pozwoleniem. Przedmiotowa oczyszczalnia jako instalacja objęta wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego zgodnie z ust. 6 pkt 13 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), jest przedmiotem odrębnego postępowania.

Biorąc pod uwagę fakt wyłączenia instalacji do oczyszczania ścieków do odrębnego pozwolenia zintegrowanego organ zmienił zapisy pozwolenia dotyczące prowadzenia monitoringu ilości i jakości ścieków przemysłowych, bowiem wcześniej pozwolenie regulowało wprowadzanie oczyszczonych ścieków do wód rzeki Odry a obecnie obejmuje wprowadzanie ścieków do kanalizacji.

Ustalając warunki prowadzenia monitoringu jakości ścieków wprowadzanych do kanalizacji organ nałożył obowiązek monitorowania jakości powstających poszczególnych strumieni ścieków oraz ich ilości. Ustalając ten obowiązek organ wziął pod uwagę przede wszystkim sumaryczną ilość ścieków mogących powstać w wyniku eksploatacji instalacji – około 1150 m³/h dla maksymalnej zdolności oraz źródła postawienia ścieków. Monitoring powstających ścieków przemysłowych obejmuje: ilości powstających ścieków dla każdego strumienia ścieków oddzielnie oraz monitorowanie jakości powstających ścieków również dla każdego strumienia osobno w określonych przez organ punktach kontrolnych (ilości i jakości) a zaproponowanych przez Zakład, przy czym monitoring ten odnosi się do strumieni ścieków przemysłowych przed zmieszaniem i łącznym odprowadzeniem ich na zakładową oczyszczalnię ścieków.

Ze względu na powyższe zmienić należało także brzmienie punktu VII.3 pozwolenia zintegrowanego w zakresie przekazywania organowi wydającemu pozwolenie zintegrowane oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska informacji o sposobie i częstotliwości przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii w tym wyników pomiarów. Tym samym zobowiązano zakład do przedkładania corocznego sprawozdania z monitoringu jakości i ilości ścieków wprowadzanych do kanalizacji w terminie do 31 marca każdego roku kalendarzowego za rok poprzedni.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku wraz z obliczeniami ustalono, że wszystkie uwzględnione we wniosku instalacje i urządzenia, aktualnie eksploatowane wraz z projektowaną instalacją do rozładunku, magazynowania i przygotowania zawiesiny PPR oraz

z instalacją podawania zawiesiny PPR łącznie z modernizowaną kotłownią pomocniczą nie powodują przekroczeń poziomów hałasu na terenach normowanych poza zakładem. W związku z tym organ zaktualizował zapisy tabeli nr 8, dodając nowe emitory hałasu związane z ww. zmianami oraz uporządkował numerację. Uwzględnił również fakt wyodrębnienia ze zmienianego pozwolenia oczyszczalni ścieków i kompostowni.

Mając na uwadze powyższe organ orzekł jak w sentencji.

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

Za wydanie niniejszej decyzji wniesiono opłatę skarbową w wysokości 10 zł (słownie złotych: dziesięć). Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Opola Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249, w dniu 21 maja 2015 r.

Z up. Marszałka Województwa
Marek Cabelus
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Tadeusz Plaminiak
Pełnomocnik
PGE Górnictwo i Energetyka
Konwencjonalna S.A.
z siedzibą w Bełchatowie
Oddział Elektrownia Opole
46-021 Brzeziny k.Opola
2. aa.

Odebraniem 15.10.2015
Bożena Andrejczak

Podinspektor
Małgorzata Janik
15.10.2015r.

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