

DECYZJA

Na podstawie art. 192, w związku z art. 188 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r., poz. 647 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2025 r., poz. 1691), po rozpatrzeniu wniosku PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. w Bełchatowie, działającej przez pełnomocnika – Pana Dariusza Kodurę, z dnia 30 czerwca 2026 r. nr T/234/2026, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-RPŚ.7222.59.2023.BG z 28 marca 2024 r. (z późn. zm.) dla instalacji spalania paliw o łącznej mocy nominalnej 7653,53 MW_t, położonej i eksploatowanej na terenie Oddziału Elektrownia Opole w Opolu

o r z e k a m

- I. zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-RPŚ.7222.59.2023.BG z 28 marca 2024 r. ze zmianami w decyzjach tego samego organu: nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2024.JZ z 19 grudnia 2024 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.16.2025.JZ z 23 maja 2025 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.52.2025.AK z 30 stycznia 2026 r., udzielającą PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. w Bełchatowie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji spalania paliw o łącznej mocy nominalnej 7653,53 MW_t, położonej i eksploatowanej na terenie Oddziału Elektrownia Opole w Opolu, w następujący sposób:
1. W punkcie II.2. pozwolenia pn.: „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, w części I tabeli nr 1 – dotyczącej podstawowego ciągu technologicznego bloków nr 1÷4 i instalacji pomocniczych, wiersz o liczbie porządkowej 3 otrzymuje nowe brzmienie:

3.	Instalacja odsiarczania spalin kotłów bloków 1-4	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. Instalacja składa się z następujących części: Część przyblokowa: - 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 zawiesiny absorpcyjnej, powietrza utleniającego, drenażowy instalacji, wody technologicznej, dozowania zawiesiny mączki kamienia wapiennego, stacja dozowania kwasu mrówkowego, zbiornik zrzutu awaryjnego. Część pozablokowa: - układ przygotowania i dozowania zawiesiny mączki kamienia wapiennego - jeden układ dla dwóch absorberów - układ opróżniania absorbera, układ rozładunku, magazynowania i dozowania PPR (produkt uboczny lub 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 rzepia oczyszczalni ścieków. 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. W budynku załadowni znajdują się 3 stanowiska załadownicze umożliwiające załadunek gipsu na samochody lub wagony. Szczegółowy opis <u>Rozładunek, magazynowanie i przetwarzanie produktu poreakcyjnego PPR na bloki 1-6, zawarto w części II. Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego – podstawowy ciąg technologiczny bloków nr 5 i nr 6 i instalacje pomocnicze wchodzące w skład instalacji, w wierszu o numerze 4 „Instalacja odsiarczania spalin (IOS) kotłów bloków nr 5 i nr 6”.</u>
--	--	---

2. W punkcie II.2. pozwolenia pn.: „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, w części II tabeli nr 1 – dotyczącej podstawowego ciągu technologicznego bloków nr 5 i nr 6 i instalacji pomocniczych, wiersz o liczbie porządkowej 4 otrzymuje nowe brzmienie:

4.	Instalacja odsiarczania spalin (IOS) kotłów bloków nr 5 i nr 6	Instalacja odsiarczania spalin (IOS) kotłów bloków nr 5 i nr 6 Po instalacji odazotowania spalin i elektrofiltrze spaliny poddawane są odsiarczaniu. Proces odsiarczania prowadzony jest z wykorzystaniem mączki kamienia wapiennego oraz produktu poreakcyjnego PPR (kod 10 01 05) stosowanego jako częściowy zamiennik mączki kamienia wapiennego. Każdy z bloków jest wyposażony w 2 wentylatory spalin (WS) oraz jeden dedykowany absorber. Kanały spalin prowadzące do zlokalizowanego na zewnątrz budynku kotłowni absorbera zaczynają się od klap odcinających zabudowanych na wylocie z każdego wentylatora spalin. Spaliny z kotła są wprowadzane do absorbera w jego dolnej części poprzez króciec wlotowy wykonany ze stali wysokostopowej odpornej na korozję mogącą się pojawić przy połączeniu suchych spalin i mokrej atmosfery wewnątrz wieży absorbera. Spaliny przepływające przez absorber są natychmiastowo schładzane przez zawieszinę absorpcyjną do usuwania SO₂ rozpyloną za pomocą dysz wtryskowych opadającą w dół w kierunku przeciwnym do przepływu spalin. Do instalacji odsiarczania spalin został użyty kamień wapienny oraz produkt poreakcyjny PPR jako sorbent, a produktem końcowym jest gips. Ze względu na bezpośredni kontakt pomiędzy spalinami, a zawiesziną, spaliny opuszczające absorber są ochłodzone do temperatury nasycenia. W związku z tym kanał spalin z każdego z absorberów jest wykonany z materiału GRP odpornego na działanie mokrych spalin o odczynie kwaśnym. Zawieszina mączki kamienia wapiennego/PPR jest transportowana ze zbiornika zawiesziny do absorbera przy użyciu odpowiedniej pompy. Zawieszina wapienno-gipsowa jest cyrkulowana za pomocą pomp cyrkulacyjnych, a jej prędkość jest utrzymywana na stałym poziomie, podczas gdy ilość zawiesziny mączki kamienia wapiennego/PPR jest kontrolowana za pomocą zaworów regulacyjnych. Każdy z absorberów jest wyposażony w układ odprowadzania gipsu. Pompy odbioru zawiesziny gipsowej doprowadzają zawieszinę do hydrocyklonów, gdzie następuje wstępne odwodnienie gipsu, który dalej jest tłoczony do wspólnego dla obu bloków zbiornika zawiesziny gipsu, skąd następuje transport zawiesziny do układu wirówek pracujących w systemie automatycznej rezerwacji. Układ odwadniania gipsu za pomocą wirówek umożliwia odwodnienie gipsu do zawartości wilgoci minimum 8%. Zastosowano 10 wirówek, z czego 6 pracujących
----	--	---

	w podstawie i 4 w rezerwie. Surowe ścieki z obu instalacji odsiarczania spalin (IOS) są w sposób ciągły odprowadzane do wspólnej dla obu bloków podczyszczalni ścieków z instalacji oczyszczania spalin (IOS) będącej elementem przedmiotowej instalacji IPPC. <u>Absorber</u> Każdy z bloków 5 i 6 w Elektrowni Opole wyposażony jest w jeden dedykowany absorber. Spaliny z każdego bloku wprowadzane są do wieży zraszania w dolnej części absorbera przez strefę wlotową wykonaną ze stopu odpornego na korozję. W absorberze gorące spaliny, wędrując do góry, przeciwnie do kierunku stałego strumienia zawiesiny procesowej (wtórnej), wytworzonej przez liczne poziomy zraszania, są natychmiast poddawane chłodzeniu. Dwutlenek siarki ze spalin wydzielany jest z zawiesiny wtórnej (o ok. 15% stężeniu, składającej się z siarczanu wapnia, siarczynu wapnia, nieprzereagowanych zasad, substancji obojętnych, popiołu lotnego i innych substancji rozpuszczonych). Będąc w fazie ciekłej, dwutlenek siarki reaguje z rozpuszczonymi alkaliom (węglanem wapnia), przekształcając się w rozpuszczony siarczyn wapnia. Projektowy L/G (stosunek cieczy do gazu) uzyskiwany jest poprzez zastosowanie licznych poziomów zraszania, z których każdy zasilany jest przez osobną pompę cyrkulacyjną. Z kolei każda z tych pomp zasilana dedykowany sobie rurociąg tłoczny, skąd zawiesina odprowadzana jest do strefy zraszania. Każdy poziom strefy zraszania składa się z kolektora zawierającego ceramiczne dysze zaprojektowane tak, aby zapewnić odpowiednią wielkość kropelek dla optymalnej absorpcji SO₂. Dzięki właściwemu układowi dysz uzyskuje się jednolity i pełny zasięg zraszania w przekroju absorbera, co z kolei pozwala na odpowiedni kontakt gazu z cieczą w absorberze. Liczba poziomów zraszania pozwala na elastyczność w wyborze optymalnej liczby poziomów pracy, aby uzyskać wymaganą wydajność odsiarczania przy dowolnym obciążeniu i charakterystyce spalin. Zainstalowano cztery poziomy zraszania. Każdy jest zasilany jedną dedykowaną pompą cyrkulacyjną. Czwarty i ostatni poziom kierunku spalin jest poziomem rezerwowym. Układ zraszania jest wykonany z GRP (TWS). Absorber jest wyposażony w pierścienie ściennie na poziomie każdego układu zraszania, aby zminimalizować efekt ścienny oraz zwiększyć wydajność wieży absorpcyjnej. Każdy układ zraszania jest zaprojektowany z dużą starannością tak, aby zapewnić jednolite zraszanie w wieży absorbera całej objętości przepływających spalin, w ten sposób eliminując ryzyko pominięcia jakiegokolwiek części przepływu. Zawiesina wtórna opada ze strefy zraszania do zbiornika reakcyjnego, który tworzy podstawę absorbera. Zbiornik ma objętość 2050 m³, która pozwala zapewnić odpowiedni czas wymagany dla wystąpienia wszystkich reakcji chemicznych w IOS. Do zbiornika reakcyjnego podawana jest świeża zawiesina mączki kamienia wapiennego, która miesza się z zawiesiną wtórną, a następnie przy pomocy pomp cyrkulacyjnych zostaje zawrócona do układu zraszania. <u>Układ recyrkulacji absorbera</u> Każdy absorber jest wyposażony w cztery pompy cyrkulacyjne, każda zasilająca właściwy układ zraszania, umieszczone w budynku IOS. W celu zabezpieczenia pomp przed nadwymiarowymi cząstkami i niezamierzonymi ciałami obcymi, które mogą spowodować uszkodzenia pomp oraz zatkanie dysz wtryskowych absorbera, po stronie ssawnej pomp cyrkulacyjnych oraz na ssaniu pompy zawiesiny gipsowej zainstalowane są sita (kosze filtracyjne) ze stali wysokostopowej. Sita są zaprojektowane z myślą o zatrzymywaniu cząstek o rozmiarze > 20 mm oraz w celu eliminacji ryzyka zatkania się filtra. Przy każdym z sit zainstalowano pomiar spadku ciśnienia oraz przewidziano możliwość ich czyszczenia w przeciwnym kierunku. Rurociągi układu recyrkulacji są wykonane z GRP (TWS) z wewnętrzną warstwą antyabrazyjną. <u>Układ powietrza utleniającego i mieszadeł zawiesiny</u> Zastosowanie układu utleniania zawiesiny wtórnej w obrębie instalacji IOS pozwala uzyskać znacznie łatwiejszy w obróbkę produkt. Aby wytworzyć w pełni utleniony
--	---

	produkt, powietrze do układu zraszania znajdującego się w obrębie zbiornika reakcyjnego doprowadzane jest za pomocą dmuchaw powietrza utleniającego. Pod wpływem tlenu zawartego w powietrzu rozpuszczony siarczyn wapnia (CaSO_3) zmienia się w siarczan wapnia (CaSO_4), który następnie krystalizuje jako $\text{CaSO}_4 \times 2\text{H}_2\text{O}$, tj. gips. System wtrysku powietrza utleniającego wykorzystuje zespół lanc zamontowanych poniżej poziomu roboczego płynu w zbiorniku reakcyjnym. Powietrze utleniające poddawane jest chłodzeniu i saturacji przy użyciu strumienia wody jeszcze przed wprowadzeniem do zbiornika, co pozwala wyeliminować ryzyko zatykania lanc. Lance utleniające umieszczone są przed każdym z mieszadeł. Kolektor powietrza zasilającego lance (po dodaniu układu chłodzenia wodą) wykonany jest z GRP. Wewnątrz zbiornika lance wykonane są z odpowiedniego materiału odpornego na korozję. Mieszadła zawiesziny zainstalowane są w pobliżu dna zbiornika i służą do stałego podnoszenia cząstek ciał stałych z dna zbiornika, umożliwiając jednocześnie rozprowadzanie powietrza utleniającego w zbiorniku reakcyjnym. Aby zapewnić ciągłość pracy w całym zakresie obciążeń i rodzajów węgla, na wypadek wyłączenia jednej dmuchawy powietrza utleniającego, zainstalowane zostały dwie dmuchawy, jedna eksploatacyjnie czynna i jedna rezerwowa. Na wlocie dmuchawy zamontowany jest tłumik wlotowy wyposażony w filtr powietrza. Tłumiki zainstalowano również na wylocie dmuchawy oraz na zaworze przedmuchu. Całe urządzenie jest osłonięte pokrywą akustyczną, gwarantując poziom hałasu 85 dB(A) w odległości 1 m od urządzenia. <u>Zbiornik zrzutu awaryjnego</u> W razie przestoju absorbera, zawartość absorbera oraz połączonych z nim rurociągów i urządzeń jest przepompowywana za pomocą dedykowanej pompy opróżniania absorbera do wspólnego zbiornika zrzutu awaryjnego. Zbiornik zrzutu awaryjnego jest zaprojektowany do pojemności 150 % maksymalnej objętości zawiesziny w jednym absorberze. Absorber jest opróżniany za pomocą dedykowanej pompy opróżniania, o parametrach umożliwiających opróżnienie absorbera w czasie ośmiu godzin. Zawiesina w zbiorniku zrzutu awaryjnego może zostać ostatecznie przepompowana z powrotem do absorbera za pomocą dedykowanej pompy. Zbiornik jest wyposażony w trzy mieszadła boczne zapobiegające osiadaniu zawiesziny. Mieszadła te są zaprojektowane do utrzymywania ciał stałych w zawieszinie oraz do ponownego mieszania osadzonych ciał stałych z zawiesiną po odstawieniu na 24 h. <u>Kanały spalin</u> Kanał spalin surowych - kanał spalin prowadzący do absorbera zaczyna się od klap wylotowych wentylatora spalin. Klapy zostały zainstalowane na wylocie z każdego wentylatora spalin. Dla każdego bloku energetycznego zainstalowane zostały 2 wentylatory spalin. Za klapą 2 kanały łączą się w jeden. Kanały wykonane są ze stali stopowej. Klapy są typu żaluzjiowego podwójnego. Kanał spalin oczyszczonych - służy do transportu spalin z absorbera do chłodni kominowej. Ze względu na bliski kontakt pomiędzy zawiesiną a spalinami w absorberze, spaliny opuszczające absorber schłodzone są do temperatury ich adiabatycznego nasycenia. Kanał z absorbera jest zrobiony z kwasoodpornego tworzywa sztucznego wzmocnionego włóknem (GFK). <u>Układ chłodzenia awaryjnego</u> Zadaniem układu chłodzenia awaryjnego jest schładzanie spalin w przypadku, kiedy gazy osiągną zbyt wysoką temperaturę i zagrażają uszkodzeniem powłok chemoodpornych w absorberze. W przypadku wystąpienia takiej anomalii, jako środek chłodzący układ chłodzenia awaryjnego wykorzystuje wodę. Układ ten składa się z właściwego zbiornika chłodzenia awaryjnego zawierającego objętość wody wystarczającą do schłodzenia spalin do temperatury nasycenia spalin. Zbiornik wody jest umieszczony powyżej kanału wlotowego absorbera, tak aby woda spływała grawitacyjnie do dysz rozpylających umieszczonych przed kanałem wlotowym absorbera.
--	--

	Układ uruchamiany jest w następujących przypadkach: – wadliwe funkcjonowanie obu podgrzewaczy powietrza (LUVO) kotła; – awaria zasilania w Elektrowni; – wysoka temperatura na wylocie z absorbera w wyniku zatrzymania wszystkich pomp cyrkulacyjnych. We wszystkich wyżej wymienionych przypadkach, w celu ochrony absorbera do kotła wysyłany jest sygnał alarmowy z żądaniem obniżenia mocy lub odstawienia, w zależności od wagi nieprawidłowości. System zabezpieczeń obejmuje zbiornik umieszczony na górnej części kanału spalin na wylocie z absorbera. Zbiornik ten zasila grawitacyjnie dysze natryskowe w wodę. Wymagane ciśnienie o wartości 2 bar(g) na wlocie do absorbera zapewnia się poprzez umieszczenie zbiornika na poziomie powyżej 20 m nad układem zraszania. Układ zraszania składa się z lanc z dyszami natryskowymi zainstalowanymi wewnątrz kanału spalin przed absorberem i obejmuje zasięgiem całe pole przekroju poprzecznego kanału. W przypadku konieczności uruchomienia układu chłodzenia awaryjnego zasilanie dysz natryskowych w wodę będzie realizowane poprzez dwa pneumatyczne zawory WŁ./WYŁ. <u>Rozładunek i magazynowanie mączki wapiennej</u> Układ rozładunku mączki wapiennej pozwala na pneumatyczny rozładunek wagonów kolejowych i pojazdów drogowych do dwóch zbiorników magazynowych (Z3 oraz Z4). Rozładunek z cystern drogowych wykorzystywany jest wyłącznie w sytuacjach awaryjnych, tj. w razie niesprawności układu rozładunku z cystern kolejowych. W wyniku modernizacji stanowiska rozładunku do zasilania zbiorników Z3 oraz Z4 wykorzystuje się nową sprężarkownię, natomiast zbiorniki Z1 oraz Z2, z których dozowany jest sorbent na bloki 1-4, są zasilane wyłącznie z istniejącej sprężarkowni. W nowej sprężarkowni zainstalowano 4 sprężarki rozładowywania mączki wapiennej, po 2 na blok (jedna w eksploatacji i jedna rezerwowa). Dwie z tych sprężarek są wyposażone w falownik zainstalowany w celu regulacji wydajności. Układ pozwala na jednoczesny rozładunek maksymalnie dwóch wagonów znajdujących się na tym samym torze 341 lub 342. Jednoczesny rozładunek z dwóch różnych torów nie jest dozwolony. Zbiornik mączki kamienia wapiennego Z3 przeznaczony jest dla bloku 5, a dla bloku 6 przeznaczony jest zbiornik Z4 o pojemności 2300 m³, wyposażony w układ aeracji dna oraz układ odpylania. Z tych dwóch silosów mączka kamienia wapiennego jest dozowana do dwóch zbiorników przygotowania zawiesiny wapiennej umieszczonych tuż pod zbiornikiem. Linia dozowania każdego silosu jest wyposażona w dedykowane urządzenia zrzutowe i systemy wagowe. <u>Układ przygotowania zawiesiny wapiennej</u> Układ przygotowuje zawiesinę wapienną z 30% zawartością ciał stałych, do podania do absorbera. Zawiesina mączki kamienia wapiennego jest doprowadzana poprzez system dozowania z istniejących silosów do zbiorników zawiesiny bloku 5 i 6. Linia dozowania pod każdym zbiornikiem jest wyposażona w dedykowane urządzenia rozładunkowe takie jak: ręczna zasuwa odcinająca, zasuwa odcinająca z napędem, podajnik celkowy z przemiennikiem częstotliwości, przenośniki ślimakowe oraz waga przepływowa. Każda linia dozująca jest zaprojektowana z myślą o podawaniu ilości reagentu wymaganej do pracy jednego absorbera przy maksymalnym obciążeniu. Zawiesina reagentu (zawartość substancji stałych 30%) jest przygotowywana w zbiornikach przy pomocy filtratu z układu odwadniania gipsu. Każdy zbiornik wyposażony jest w mieszadło górne. Przygotowanie zawiesiny mączki kamienia wapiennego i PPR odbywać się będzie w oparciu o natężenie przepływu masowego mączki kamienia wapiennego. Za pomocą zaworu dwustanowego do zbiornika przygotowania zawiesiny podawany będzie filtrat odmierzany za pomocą przepływomierza. Odpowiednia ilość mączki kamienia wapiennego, odmierzana za pomocą wagi, będzie dozowana poprzez oddziaływanie na falownik zainstalowany na podajniku celkowym. W przypadku, kiedy gęstość zawiesiny będzie inna niż wartość
--	---

	nastawy, gęstościomierz wygeneruje alarm. <u>Doprowadzenie zawiesiny wapiennej</u> Do przygotowania zawiesiny wapiennej dla bloków 5 i 6 służą odpowiednie zbiorniki: na blok 5 – zbiornik 05HTK, na blok 6 – zbiornik 06HTK. Zawiesina mączki kamienia wapiennego jest transportowana ze zbiornika zawiesiny do absorbera przy użyciu odpowiedniej pompy w pętli układu cyrkulacji. W pętli utrzymywana jest odpowiednia prędkość przepływu zawiesiny, a równocześnie wymagany reagent jest doprowadzany do absorbera. Zawory regulacyjne sterują przepływem zawiesiny mączki wapiennej do absorbera. Dla każdego absorbera zainstalowano dwie pompy doprowadzające zawiesinę wapienną, jedną eksploatacyjnie czynną i jedną rezerwową. Linie podawania zawiesiny wapiennej do każdego absorbera są oddzielone, ale zbiorniki zawiesiny wapiennej są połączone rurą główną, zapewniając wzajemną redundancję tych systemów. Natężenie przepływu każdej z opisanych powyżej pomp oraz średnice rur są dobrane tak, aby zapewnić optymalny zakres prędkości przepływu w rurach, eliminując ryzyko zatkania rur oraz nagromadzenia się osadu. Przygotowanie zawiesiny wapiennej dostosowane jest do natężenia przepływu mączki wapiennej. Zawór WŁ./WYŁ. służy do podawania filtratu do zbiornika zawiesiny wapiennej i wyposażony jest w przepływomierz. Odpowiedni przepływ zawiesiny wapiennej, mierzony za pomocą urządzenia wagowego, regulowany jest przez falownik podajnika celkowego. Gęstościomierz włączy alarm, gdy gęstość zawiesiny będzie różnić się od nastawy. Zbiorniki opisane powyżej wyposażone są w pionowe mieszadło zaprojektowane do utrzymywania ciał stałych w zawieszynie oraz do ponownego mieszania osadzonych ciał stałych z zawiesiną po odstawieniu na 24 h. <u>Sprężarkownia układu rozładunku mączki kamienia wapiennego z pomieszczeniem elektrycznym</u> Układ sprężonego powietrza technologicznego dla celów rozładunku i magazynowania mączki wapiennej stanowi układ wydzielony w sieci sprężonego powietrza Elektrowni. Przeznaczone do tego celu sprężarki zostały umieszczone w nowej sprężarkowni. Sprężone powietrze konieczne dla urządzeń nowego zbiornika magazynowego pobierane jest z dwóch nowych sprężarek powietrza obszaru przygotowania mączki kamienia wapiennego IOS zainstalowanych w nowej sprężarkowni. Pomieszczenie elektryczne do obsługi ww. urządzeń znajduje się w wydzielonym pomieszczeniu w tym samym budynku. <u>Rozładunek, magazynowanie i przetwarzanie produktu poreakcyjnego PPR na bloki 1-6</u> Produkt poreakcyjny PPR jest magazynowany w silosie o pojemności 600 m³, w budynku PPR 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 PPR zachodzi pneumatycznie, za pomocą sprężonego powietrza, o ciśnieniu 0,2 MPa, z istniejącego układu własnego Elektrowni Opole. Stację rozładunkową stanowi betonowa, przystosowana do zmywania taca, instalacja zmywna, wykorzystująca wodę procesową oraz system kanałów rzepia, przez które popłuczyny ze stacji przepompowywane są do zbiornika z zawiesiną PPR. Zapyłone powietrze odlotowe z rozładunku oczyszczane jest za pomocą filtra z wkładem z włókna polimerowego o wysokiej efektywności i odprowadzane do wnętrza hali. Powierzchnia filtracyjna wynosi około 22 m². Regeneracja filtra zachodzi za pomocą sprężonego powietrza o ciśnieniu 0,6 MPa – zapotrzebowanie
--	--

	na powietrze wynosi około 9 Nm³/h (normalnych metrów sześciennych na godzinę). Zebrany pył podczas odpylania jest bezpośrednio odprowadzany do silosu. PPR magazynowany jest w silosie, wykonanym z blachy stalowej o zmiennej grubości, o pojemności roboczej równej 600 m³. Silos ma kształt walca osadzonego na odwróconym stożku, dzięki czemu spływ materiału sypkiego zachodzi grawitacyjnie. Jego średnica zewnętrzna wynosi 7 m, a wysokość komory - około 13,7 m. Lej silosu nachylony jest do poziomu pod kątem 60°. Silos jest szczelny, zabezpieczony antykorozyjnie. Jest on zabezpieczony przed nadmiernymi zmianami ciśnienia wewnątrz przez zawór bezpieczeństwa. Konstrukcja zaworu zapewnia, że nie istnieje ryzyko przedostania się materiału sypkiego do atmosfery. Pomiar poziomu materiału w silosie jest realizowany przez dwa niezależne systemy: - stale przez czujnik radarowy, - w momencie przekroczenia ustalonego poziomu maksymalnego i minimalnego przez dwa czujniki elektromechaniczne. Czujniki wykonane są z IP65 (Index of protection - całkowicie chronione przed kurzem oraz chronione przed strumieniami wody), dlatego nie powodują potencjalnego ryzyka przedostania się PPR do atmosfery. W celu zapewnienia spływu i stałego odbioru materiału z silosu na jego dnie (części stożkowej) zamontowany jest system aeracji składający się z 40 aeratorów zabudowanych w 5 rzędach. Ich działanie polega na fluidyzacji złoża za pomocą powietrza sprężonego maksymalnie do 0,2 MPa. Dodatkowo funkcję usuwania powstałych nawisów i zatorów, spełnia instalacja pulsatorów. Są to urządzenia, które co jakiś czas, gwałtownie, wprowadzają do zbiornika sprężone powietrze (0,6 MPa) z układu własnego Elektrowni Opole, które rozprężając się w zbiorniku powoduje rozdrabnianie powstałych zwartych skupisk materiału. W przypadku remontu silosu, może on zostać odcięty od dalszej części instalacji za pomocą zasuw ręcznej (remontowej). Materiał sypki dostarczany jest do zbiornika zawiesziny PPR grawitacyjnie. Jego dozowanie zachodzi za pomocą: - zasuw nożowej napędzanej silnikiem elektrycznym, - podajnika celkowego, - podajnika ślimakowego wraz z wagą. Taka konfiguracja urządzeń umożliwi szeroki zakres regulacji ilości podawanego materiału sypkiego. Konstrukcja urządzeń zapewnia pełną szczelność, dlatego nie ma ryzyka przedostania się materiału sypkiego do atmosfery. Ostatnim elementem w ciągu technologicznym podawania PPR do zbiornika przygotowania zawiesziny jest podajnik ślimakowy z wagą. Wydajność układu dozowania wynosi ok. 50 Mg na dobę. Materiał składowany w silosie trafia do zbiornika przygotowania zawiesziny poprzez dwie zasuw (elektryczną i ręczną) przy wykorzystaniu podajnika ślimakowego wyposażonego w system dozowania i ważenia (oś zbiornika nie pokrywa się z osią silosu). Stalowy zbiornik przygotowania zawiesziny PPR, o średnicy wewnętrznej wynoszącej 3,5 m ma pojemność około 45 m³. Wszystkie powierzchnie wewnętrzne zbiornika są gumowane, co stanowi zabezpieczenie przed ewentualnym wyciekiem zawiesziny na skutek perforacji korozyjnych. Podawanie PPR i cieczy procesowej do zbiornika przygotowania zawiesziny realizowane jest automatycznie z ustalonymi natężeniami przepływu. Przygotowanie zawiesziny PPR rozpoczyna się w momencie osiągnięcia minimalnego poziomu zawiesziny w zbiorniku i trwa do osiągnięcia poziomu maksymalnego. Ciecz procesowa przepompowywana jest z istniejącego zbiornika magazynowego przelewów hydrocyklonów gipsu. Natężenie przepływu podawanej cieczy
--	---

	procesowej regulowane jest za pomocą kryzy. Zbiornik zaopatrzony jest w stale pracujące mieszadło, którego zadaniem jest zmieszanie PPR i cieczy procesowej oraz uzyskanie i utrzymanie jednorodności zawiesiny. Taki sposób przygotowania gwarantuje stałe stężenie PPR w zawieszynie. W celu transportu wytwarzanej zawiesiny PPR do istniejących zbiorników przygotowania zawiesiny mączki kamienia wapiennego wykonana jest instalacja dawkowania zawiesiny PPR. Instalacja ta składa się z: - pompy zawiesiny PPR, - rurociągu pierścieniowego zawiesiny PPR o średnicy ok. DN150 i długości ok. 200 m, - rurociągów zasilających istniejące zbiorniki przygotowania zawiesiny mączki kamienia wapiennego (HTK) bloków 5 i 6 z armaturą. Zawiesina PPR ze zbiornika pompowana jest do rurociągu pierścieniowego, z którego poprzez rurociągi bocznikowe kierowana jest ilościowo do istniejących zbiorników przygotowania zawiesiny mączki kamienia wapiennego HTK. Przepływ zawiesiny PPR regulowany jest za pomocą kryzy. Zawiesina PPR pompowana jest do istniejących zbiorników HTK w tym samym czasie, gdy w zbiornikach przygotowawana jest zawiesina mączki kamienia wapiennego. Dzięki temu uzyskiwane jest stałe stężenie PPR w zawieszynie kamienia wapiennego. Trasa instalacji dawkowania zawiesiny PPR przebiega przez istniejące obiekty Elektrowni Opole od budynku silosu PPR do budynku przygotowania zawiesiny CaCO₃. Wydajność instalacji dawkowania wynosi 20 000 Mg PPR/rok. Wydajność chwilowa układu dozowania zawiesiny PPR do IOS uwzględnia sezonową nierównomierność podaży PPR. Instalacja została tak zaprojektowana, by stężenie PPR w zawieszynie wapiennej, produkowanej w istniejących zbiornikach przygotowania zawiesiny, było stałe niezależnie od stanu pracy IOS. Obiekt ogrzewany jest przez nagrzewnice zasilane elektrycznie o łącznej mocy nieprzekraczającej 30 kW. Stacja rozładownicza została tak wykonana, aby wszelakie powstałe popłuczyny spływały bezpośrednio do kanałów rzepia. Posadzka budynku jest epoksydowa, odporna na środki chemiczne i wytrzymała na ścieranie. Dzięki temu nie ma możliwości przedostania się zawiesiny lub substancji jej pochodnych do gleby. <u>Układ odwadniania gipsu (odwadnianie pierwotne)</u> Każdy blok wyposażony jest w linię odwadniania gipsu, składającą się z hydrocyklonu gipsu (HC), zbiornika zawiesiny gipsowej oraz zbiornika wody ściekowej (zbiornika zasilania HC ścieków), hydrocyklonu ścieków oraz zbiornika transferowego ścieków. Zawiesina gipsowa z każdego absorbera jest pompowana do hydrocyklonu gipsu zlokalizowanego w obszarze absorbera. Zainstalowane zostały dwie pompy do zasilania hydrocyklonu gipsu, jedna eksploatacyjnie czynna i jedna rezerwowa. Po stronie ssawnej pomp zainstalowane są sita ze stali wysokostopowej, w celu ochrony pomp przed nadwymiarowymi elementami mineralnymi i niezamierzonymi domieszkami, które mogą spowodować uszkodzenia pomp oraz zatkanie dysz tłocznych cyklonu. Hydrocyklony są wyposażone w kanały wirowe i stożki. Zawiesina gipsowa jest wprowadzana do hydrocyklonu po stycznej, ciężkie cząstki stałe są dopychane do ścianki, natomiast drobne cząstki płyną w górę w środkowej części hydrocyklonu. Zawiesina dzielona jest na strumień drobin o niskiej gęstości (przelew górny) oraz strumień gruboziarnistych kryształów o wysokiej gęstości (przelew dolny). W ten sposób hydrocyklony separują zawiesinę również pod względem chemicznym: wapień nie poddany reakcji jest dość drobny i trafia do przelewu górnego. Wytworzony gips stanowi materiał gruboziarnisty o wilgotności 50% i trafia do produktu dolnego. Produkt dolny (zawiesina gipsowa) hydrocyklonu przepływa grawitacyjnie do zbiorników zawiesiny gipsowej (po jednym na każdy blok),
--	---

	a następnie jest pompowany przez pompy zawiesiny gipsowej (jedna eksploatacyjnie czynna i jedna rezerwowa na każdy blok) do zbiornika zawiesiny zasilającego wirówki. Jeśli gęstość zawiesiny gipsu w absorberze spadnie poniżej nastawy, produkt dolny z hydrocyklonów gipsu wraca do absorbera. Zainstalowane w górnej części zbiornika mieszadło pionowe jest zaprojektowane do utrzymywania ciał stałych w zawieszynie oraz do ponownego mieszania osadzonych cząstek stałych z zawiesziną po odstawieniu na 24 h. Produkt górny przepływa grawitacyjnie do zbiorników zasilających, a następnie jest pompowany przez pompy zasilające (jedna eksploatacyjnie czynna i jedna rezerwowa dla bloku) do hydrocyklonu ścieków. Hydrocyklon ścieków został umieszczony w obszarze absorbera. Produkt dolny wraca do absorbera grawitacyjnie, przelew górny przepływa grawitacyjnie do zbiornika transferowego ścieków, skąd przepompowany jest do podczyszczalni ścieków z instalacji odsiarczania spalin (IOS). Zainstalowane zostały dwie pompy, jedna eksploatacyjnie czynna i jedna rezerwowa. Do pobierania próbek zawiesiny oraz instalacji aparatury pomiarowej, tj. analizatorów do pomiaru pH oraz gęstości stosowane są specjalnie do tego przeznaczone pompy. <u>Układ odwadniania gipsu (odwadnianie wtórne - wirówki)</u> Produkt dolny z hydrocyklonów gipsu z obu bloków jest pompowany z właściwych zbiorników zawiesiny gipsowej do wspólnego zbiornika zawiesiny gipsowej, a pompy zawiesiny gipsowej przesyłają zawiesziną do układu wirówek pracujących w trybie zbiorczym. Układ wirówek odwadnia produkt (gips) do co najmniej 92% substancji stałych. Zainstalowano dziesięć wirówek ułożonych w dwóch liniach. Każda linia ma trzy wirówki w eksploatacji oraz dwie rezerwowe. Praca wirówek odbywa się cyklicznie: każdorazowo do jednej wirówki podawana jest zawieszina gipsowa, która ma podlegać odwodnieniu. Nie ma konieczności czekania na zakończenie całego cyklu, aby podać zawiesziną do kolejnej wirówki. Wystarczy, gdy ukończony zostanie etap podawania. W wyniku odwirowania zawiesiny otrzymywany jest gips surowy i filtrat. Aby wytworzyć gips o jakości handlowej, końcowy produkt musi zostać opłukany wodą (powstają popłuczyny), aby ograniczyć zawartość chlorków i sprostać wymaganiom parametrów gipsu handlowego. W przypadku zdarzeń nadzwyczajnych nawet zawieszina stanowiąca produkt dolny hydrocyklonów z bloków 1–4 będzie wpływać do zbiornika zasilającego odwadniania ścieków gipsu i będzie odwadniana wirówkami. Wyodrębniony filtrat i popłuczyny są kierowane do zbiornika filtratu i stąd pompowane z powrotem do absorberów, przez pompy zasilające filtratu (zainstalowano cztery pompy, dwie eksploatacyjnie czynne i dwie rezerwowe). Filtrat jest również wykorzystywany w układzie przygotowania zawiesiny wapiennej. W górnej części każdego zbiornika wymienionego w tej części zainstalowano mieszadło pionowe. Gips z wirówek jest zabierany przez przenośniki taśmowe do magazynu gipsu. <u>Transport gipsu i układ magazynowania</u> Gips wytwarzany w blokowej instalacji mokrego odsiarczania spalin jest odbierany z wirówek przez system przenośników taśmowych, które przenoszą gips do istniejącego wspólnego budynku magazynu gipsu. Gips odwodniony z każdej linii wirówek jest odbierany przez specjalny przenośnik taśmowy. Pod wirówkami zainstalowano dwa przenośniki taśmowe, po jednym dla każdej linii. Opisane powyżej przenośniki kierują gips poprzez zsuwnie do dwóch przenośników przesypowych. Następnie przenośniki przesypowe kierują odwodniony gips za pomocą zsuwni na dwa istniejące przenośniki G1A oraz G1B (w zależności od ich dostępności), przenoszących gips do magazynu. Wszystkie przenośniki gipsu zaprojektowane są na dwa razy większe natężenie przepływu z danego bloku, czyli 100% produkcji gipsu w obu blokach. Tym sposobem system transportowy dysponuje 100% rezerwą. <u>Układ wody procesowej</u> Jako woda uzupełniająca i procesowa w instalacji mokrego odsiarczania spalin
--	--

	używana jest woda uzupełniająca z chłodni kominowej. Woda procesowa wykorzystywana jest w następujących systemach/instalacjach: – w absorberze w celu kontrolowania poziomu zbiornika reakcyjnego (oprócz wody odzyskanej z układu odwadniania); – w układzie płukania odkraplaczy; – do płukania rur zawiesiny (kiedy jest to wymagane); – do saturacji powietrza utleniającego; – w układzie awaryjnego chłodzenia spalin. Woda jest magazynowana w dwóch zbiornikach po jednym dla każdego z bloków. Dwie pompy, jedna eksploatacyjnie czynna i jedna rezerwowa, są połączone ze zbiornikiem w celu zasilania wszystkich odbiorników za wyjątkiem układu odkraplaczy. Dla układu płukania odkraplaczy zainstalowano dwie dedykowane pompy (dla jednego bloku), jedną eksploatacyjnie czynną i jedną rezerwową. Wewnątrz budynku odwadniania gipsu zainstalowano kolejny zbiornik wody procesowej, wspólny dla obu bloków. Zużycie wody przez system obejmuje ilość wody wymaganej do nasycenia spalin wprowadzanych do absorbera oraz ilość wody niezbędnej do uzupełnienia strat (woda w gipsie oraz ścieki). Przy tym samym poziomie przepływu spalin oraz ich składzie na wyjściu z kotła zużycie wody zmienia się w zależności od trybu eksploatacji. Woda do płukania gipsu musi być wysokiej jakości. Woda jest następnie magazynowana w dedykowanym zbiorniku w budynku odwadniania, wspólnym dla obu bloków.
--	---

”

3. Treść punktu III.4.2.1.2. pozwolenia pn.: „Miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów w procesie R5”, otrzymuje nowe brzmienie:

„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 wykorzystywany jest jako częściowy zamiennik **obecnie stosowanej mączki kamienia wapiennego** w technologii mokrego odsiarczania spalin. Odzysk prowadzi się w instalacji odsiarczania spalin bloków energetycznych **1-6.**”

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pan Dariusz Kodura – pełnomocnik PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. z siedzibą w Bełchatowie, pismem nr T/234/2026 z 30 czerwca 2026 r. (data wpływu do UMWO – 30.06.2026 r.), wystąpił z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-RPŚ.7222.59.2023.BG z 28 marca 2024 r., ze zmianami w decyzjach tego samego organu: nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2024.JZ z 19 grudnia 2024 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.16.2025.JZ z 23 maja 2025 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.52.2025.AK z 30 stycznia 2026 r., dla instalacji spalania paliw o łącznej mocy nominalnej 7653,53 MW_t, położonej i eksploatowanej na terenie Oddziału Elektrownia Opole w Opolu, w związku z zakończeniem prowadzonych prób stosowania produktu poreakcyjnego PPR na blokach nr 5 i nr 6 oraz decyzją o wdrożeniu tego rozwiązania do stałej eksploatacji.

Do pisma dołączono:

- dokumentację pn.: „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla PGE GiEK S.A. Oddział Elektrownia Opole dot. instalacji do spalania paliw” z czerwca 2026 r. – 2 egz.,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – wydruk informacji odpowiadającej odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS 0000032334, sporządzony na dzień 24 czerwca 2026 r.,

- pełnomocnictwo z 19 czerwca 2024 r. udzielone Panu Dariuszowi Kodura upoważniające do reprezentowania PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. z siedzibą w Bełchatowie, wraz z potwierdzeniem wniesienia opłaty za ww. pełnomocnictwo,
- zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 z późn. zm.),
- oświadczenia zgodne z ustawą o odpadach o których mowa w art. 42 ust 3a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 o *odpadach* (Dz. U. z 2023, poz. 1587 z późn. zm.),
- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,
- potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej z tytułu zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 z późn. zm.), oraz z uwagi na właściwość miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2026 r., poz. 670 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych, na stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej Samorządu Województwa Opolskiego (BIP UMWO karta nr 095/2026), w dniu 3 lipca 2026 r.

Równocześnie wypełniając obowiązek określony w art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej został przekazany Ministrowi Klimatu i Środowiska w dniu 6 lipca 2026 r. przy piśmie nr DOŚ-RPŚ.7222.29.2026.MWr za pośrednictwem platformy *e-Doręczenia*.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym zakończonym niniejszą decyzją, Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, nie jest stroną z uwagi na fakt, że przedmiotowe pozwolenie zintegrowane nie obejmuje korzystania z wód, tj. poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi.

W ocenie organu ochrony środowiska, zmiany w instalacji objęte przedmiotowym wnioskiem, nie mają charakteru zmiany istotnej w rozumieniu art. 214 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, gdyż nie wiążą się one ze znaczącym zwiększeniem negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko oraz nie powodują zwiększenia skali działalności wynikającej z tej zmiany, która sama w sobie kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ww. ustawy *Poś*.

Wobec faktu, że wniosek spełnił wymogi formalne oraz mając na uwadze art. 61 § 4 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ, pismem z 23 lipca 2026 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.29.2026.MWr, zawiadomił pełnomocnika Spółki o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji spalania paliw o łącznej mocy nominalnej 7653,53 MW_t, położonej i eksploatowanej na terenie Oddziału Elektrownia Opole w Opolu, informując jednocześnie o uprawnieniach Strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kpa*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania. Ponadto, na podstawie art. 36 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ poinformował pełnomocnika wnioskodawcy, że przedmiotowa sprawa nie może zostać załatwiona w terminie przewidzianym w art. 35 § 3 ww. ustawy *Kpa*, podając przyczyny zwłoki i określając przewidywany termin załatwienia sprawy na dzień 30 września 2026 r. Jednocześnie mając na uwadze art. 37 ustawy *Kpa*, organ poinformował stronę o możliwości wniesienia ponaglenia do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego.

Organ nie uznał niniejszej zmiany pozwolenia zintegrowanego za istotną zmianę w rozumieniu przepisów ustawy o *odpadach*, dlatego zgodnie z brzmieniem art. 41a ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia

2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm.) nie miał podstaw do zwrócenia się z prośbą do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których prowadzone jest przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Zgodnie z dyspozycją art. 183c ust. 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz art. 41a ust. 8 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach*, przepisów dotyczących przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy *o odpadach*, nie stosuje się w przypadku zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W związku z tym, że PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. zalicza się do zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej oraz mając na względzie obecnie obowiązujące przepisy prawa, organ nie ma obowiązku:

- ustalania w pozwoleniu zintegrowanym warunków ochrony przeciwpożarowej wynikających z operatu przeciwpożarowego, bowiem Zakład jest zobligowany do stosowania procedur wynikających z opracowanego programu zapobiegania awariom,
- występowania do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji.

Organ nie miał również podstaw do zmiany ustanowionego zabezpieczenia roszczeń – forma i wysokość pozostaje zgodna z postanowieniem Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.15.2019.BG z 8 listopada 2019 r. zmienionym postanowieniem nr DOŚ-RPŚ.7222.16.2025.JZ z 13 marca 2025 r., określającym PGE GiEK S.A. z siedzibą w Bełchatowie zabezpieczenie roszczeń, w kwocie 12 600 zł w formie gwarancji bankowej, co jest wypełnieniem wymagań wynikających z przepisu art. 48a ustawy *o odpadach*.

Pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.29.2026.MWr z 23 lipca 2026 r., mając na uwadze art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm.), w związku z tym, że wniosek uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ zwrócił się do Prezydenta Miasta Opola z prośbą o opinię w przedmiotowej sprawie. Prezydent Miasta Opola postanowieniem nr OŚR.6223.18.2026 z 5 sierpnia 2026 r. pozytywnie zaopiniował wniosek PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. o zmianę pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.29.2026.MWr z dnia 11 sierpnia 2026 r. Marszałek Województwa Opolskiego zawiadomił pełnomocnika Strony o zakończeniu postępowania dowodowego do wszczętego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-RPŚ.7222.59.2023.BG z 28 marca 2024 r. (ze zmianami) dla instalacji spalania paliw o łącznej mocy nominalnej 7653,53 MW_t, położonej i eksploatowanej na terenie Oddziału Elektrownia Opole w Opolu, przy ul. Elektrownianej 25, równocześnie informując o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie, przez okres 5 dni od dnia doręczenia zawiadomienia.

W okresie przewidzianym do składania uwag i wniosków, nie złożono uwag i zastrzeżeń.

Po rozpatrzeniu wniosku organ ustalił co następuje:

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego związany jest z optymalizacją sposobu prowadzenia instalacji spalania paliw eksploatowanej przez PGE GiEK S.A. z siedzibą w Bełchatowie na terenie Oddziału Elektrownia Opole w Opolu.

Przedmiotem wniosku jest częściowe zastąpienie mączki kamienia wapiennego produktem poreakcyjnym (PPR) w instalacji mokrego odsiarczania spalin na blokach energetycznych nr 5 i nr 6. Od 17 listopada 2025 r. do 30 czerwca 2026 r. prowadzone były prace badawcze związane ze stosowaniem produktu poreakcyjnego PPR na blokach nr 5 i nr 6. Próby zakończone zostały z wynikiem pozytywnym i prowadzący instalację zdecydował się przyjąć taki wariant funkcjonowania instalacji.

Dotychczas obowiązujące pozwolenie zintegrowane zawierało zapisy odnoszące się do wykorzystywania PPR jedynie na blokach nr 1÷4, ze wskazaniem PPR jako produkt uboczny lub odpad o kodzie 10 01 05 – stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych.

Przetwarzanie tego odpadu zostało uwzględnione w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym jako odzysk R13 (magazynowanie odpadów poddawanych procesom odzysku), zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1578 z późn. zm.), jako R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

Jak wynika z treści wniosku, spaliny z kotłów bloków energetycznych nr 5 i nr 6 poddawane będą oczyszczaniu z dwutlenku siarki w instalacjach odsiarczania spalin, tak jak jest to prowadzone obecnie na blokach 1÷4, czyli poprzez reakcję z węglanem wapnia, zawartym w mieszaninie mączki kamienia wapiennego i PPR.

Wnioskowana zmiana pozwolenia ma wyłącznie charakter techniczno-organizacyjny, wynika z optymalizacji pracy instalacji, poprawy jej efektywności energetycznej oraz dostosowania zapisów pozwolenia do aktualnych warunków eksploatacyjnych. Nie powoduje powstania nowych rodzajów emisji, ani zwiększenia wielkości emisji już wprowadzanej do środowiska, nie wpływa również na ilość wykorzystywanej energii, wody, materiałów, surowców i paliw.

Po analizie przedłożonego wniosku, organ uznał go za kompletny i niniejszą decyzją, na podstawie art. 192, w związku z art. 188 ustawy *Poś*, dokonał odpowiednio zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji spalania paliw o łącznej mocy nominalnej 7653,53 MW_t, położonej i eksploatowanej na terenie Oddziału Elektrownia Opole w Opolu przy ul. Elektrownianej 25.

Zmiany dotyczące zastosowanych rozwiązań wprowadzono w punkcie II.2 pozwolenia zintegrowanego pn.: „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” oraz w punkcie III.4.2.1.2. pozwolenia pn.: „Miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów w procesie R5”.

Pozostałe warunki określone w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego DOŚ-RPŚ.7222.59.2023.BG z 28 marca 2024 r. (ze zmianami) udzielającej PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A. w Bełchatowie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji spalania paliw o łącznej mocy nominalnej 7653,53 MW_t, położonej i eksploatowanej na terenie Oddziału Elektrownia Opole w Opolu pozostawiono bez zmian.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszcza żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności), nie orzeczono wobec niego administracyjnej kary pieniężnej za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono oświadczenia), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2025 r., poz. 383).

Jednocześnie przypomina się, że zgodnie z art. 59 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm.) podmiot wpisany do rejestru, o którym mowa w art. 49 ustawy *o odpadach*, jest obowiązany do złożenia marszałkowi województwa wniosku o zmianę wpisu w rejestrze przy użyciu aktualizacyjnego formularza elektronicznego za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami, w przypadku zmiany informacji zawartych w rejestrze oraz zmiany zakresu prowadzonej działalności wymagającej wpisu do rejestru, w terminie 30 dni od dnia, w którym nastąpiła zmiana.

Za zmianę niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją I punkt 53 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. u. z 2025 r. poz. 1154 z późn. zm.) w wysokości 10 zł (słownie: dziesięć złotych). Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium Nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 2 czerwca 2026 r.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kpa* przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z up. Marszałka Województwa

Dyrektor

Departament Ochrony Środowiska

Mateusz Menzel

/podpisano kwalifikowanym podpisem elektronicznym/

Otrzymuje:

/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/

1. Pan Dariusz Kodura – pełnomocnik PGE GiEK S.A. w Bełchatowie
Oddział Elektrownia Opole
ul. Elektrowniana 25
45-920 Opole
2. aa. elektroniczne