

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 16 sierpnia 2017 r.

ŚG-I-W.7222.1.7.2017

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257),
- art. 192, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.),

po rozpatrzeniu:

wniosku CIECH Soda Polska Spółka Akcyjna, ul. Fabryczna 4, 88-101 Inowrocław z dnia 15 maja 2017 r., reprezentowanej przez Pełnomocnika Pana Jacka Dombka, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 8 grudnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.16.2014.AMK, wydanej w związku z eksploatacją:

Instalacji do spalania paliw – sklasyfikowanej zgodnie z pkt 1 ppkt 1, 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) jako **instalacji do wytwarzania energii i paliw, do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW**, zlokalizowanej w Inowrocławiu, w obrębie 8 Inowrocław, na działkach oznaczonych w ewidencji gruntów numerami: 4/4, 5/4, 5/5, 6/3, 6/4, 7/2, 8/3, 8/4, 8/5, 9/3, 9/5, 9/6, 9/7, 10/3, 11/3, 12/3, 13/3, 14/3, 15/2, 16/3 – obręb ewidencyjny Inowrocław 8, wraz z instalacjami towarzyszącymi, powiązanymi technologicznie:

- **Instalacją do produkcji i dystrybucji energii elektrycznej**
- oraz
- **Instalacją do uzdatniania wody**

orzekam

na wniosek Strony zmienić decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 8 grudnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.16.2014.AMK, udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla CIECH Soda Polska Spółka Akcyjna, ul. Fabryczna 4, 88-101 Inowrocław, na eksploatację **Instalacji do spalania paliw - instalację do wytwarzania energii i paliw, do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW** zlokalizowanej w Inowrocławiu, w obrębie 8 Inowrocław, na działkach oznaczonych w ewidencji gruntów numerami: 4/4, 5/4, 5/5, 6/3, 6/4, 7/2, 8/3, 8/4, 8/5, 9/3, 9/5, 9/6, 9/7, 10/3, 11/3, 12/3, 13/3, 14/3, 15/2, 16/3 – obręb ewidencyjny Inowrocław 8, wraz z instalacjami towarzyszącymi, powiązanymi technologicznie: instalacją do produkcji i dystrybucji energii elektrycznej oraz instalacją do uzdatniania wody, w następującym zakresie:

1. Zmienia się pkt IV.2.1.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.2.1.1. Instalacja do spalania paliw:

- układ nawęglania i podawania oleju rozpałkowego:
 - plac węglowy,
 - system nawęglania,
 - magazyn i system podawania oleju opałowego (rozpałkowego),
- ciepłownia:
 - magazyn olejów i smarów,
 - 4 kotły OP-110 wraz z osprzętem,
 - zbiornik kondensatu powrotnego i wody zasilającej,
 - rurociągi i zbiorniki powietrza AKP,
 - stacje redukcyjne,
- układ odprowadzenia spalin i odpopielania, odazotowania i odsiarczania spalin:
 - elektrofiltry,
 - instalacja suchego odpopielania,
 - instalacja mokrego odpopielania,
 - pompownia bagrowa,
 - instalacja odazotowania spalin (SCR),
 - instalacja odsiarczania spalin (IOS),
 - komin wyciągowy o wysokości 80 m i średnicy 4 m,
 - komin wyciągowy o wysokości 150 m i średnicy na wylocie 5 m,
- silos o pojemności 520 m³ do magazynowania mączki kamienia wapiennego,
- silos o pojemności 30 m³ do magazynowania wapna.

Ciepło wytwarzane w postaci wody grzewczej i pary technologicznej, wykorzystywane jest głównie na potrzeby instalacji produkcyjnych CIECH Soda Polska S.A. - Zakład Produkcyjny SODA - MĄTWY w Inowrocławiu oraz na potrzeby odbiorców zewnętrznych.

Para wysyłana na cele technologiczne pozostałych instalacji ZP SODA - MĄTWY przepływa przez turbiny parowe i częściowo przez stacje redukcyjne produkując energię elektryczną.

2. Zmienia się pkt IV.2.1.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.2.1.2. Instalacja do produkcji i dystrybucji energii elektrycznej:

Turbinownia EC-1:

- rozdzielnia 6 kV,

Turbinownia EC-2:

- stacja transformatorowo-rozdzielcza,
- nastawnia elektryczna,

- dwie turbiny przeciwprężno-upustowe SIMENS,
- turbina przeciwprężno-upustowa EKOL.

Elektrociepłownia jest powiązana z siecią energetyki zewnętrznej dwiema liniami 110 kV i dwoma transformatorami 110/6 kV, 25 MVA.

Z pracą instalacji do spalania paliw, produkcji i dystrybucji energii elektrycznej oraz pozostałymi instalacjami produkcyjnymi Zakładu Produkcyjnego SODA-MĄTWY, powiązana jest instalacja pomocnicza, czyli instalacja do uzdatniania wody, która składa się z węzła dekarbonizacji oraz węzła demineralizacji wody.

3. Zmienia się pkt IV.2.2 decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.2.2. Opis technologii wraz z urządzeniami

Paliwo w postaci mialu węglowego ze składowiska transportowane jest przenośnikami taśmowymi do zasobnika węgla o pojemności 400 Mg, podawane dalej dwoma podajnikami i zasilaczem młynowym członowo-korytowym. Przed wprowadzeniem do palenisk kotłów węgiel mielony jest w młynach węglowych kulowo-pierścieniowych (1 kocioł obsługiwany jest przez 2 młyny), o wydajności przemiału 2,41[kg/s] (max 2,89 [kg/s]). Zmielony węgiel w postaci pyłu węglowego podawany jest jako mieszanka pyłowo-powietrzna do palników olejowo-węglowych zamontowanych na 4 kotłach (po 8 palników w każdym kotle). Wdmuchnięty do paleniska pył węglowy zostaje spalony w powietrzu bez kontaktu z rusztem.

Sterowanie kotłami odbywa się przy pomocy systemu komputerowego. Zadaniem nadrzędnej regulacji wydajności kotła jest utrzymanie żądanego ciśnienia sieciowego poprzez zmianę dopływu paliwa (liczby obrotowej podajnika) oraz ilości powietrza.

Regulację wydajności kotła dzieli się na dwa zakresy:

- regulacja paliwa poprzez ciśnienie pary, odchylenia w ciśnieniu pary są rejestrowane regulatorem korekcyjnym ciśnienia i przekazywane na regulator paliwa, sterowanie liczbą obrotów podajnika ograniczone jest z góry, jak i z dołu (33–66%),
- regulacja ilości powietrza, konieczna jest do regulacji spalania, w zależności od ilości paliwa, przez powietrze wtórne, powietrze OFA oraz powietrze młynowe, ilość powietrza młynowego (powietrza pierwotnego) jest wstępnie wysterowana poprzez sygnał obciążenia w stosunku do powietrza wtórnego i OFA, aby wyrównać czas opóźnienia między zmianą liczby obrotów podajnika, a pojawieniem się pyłu węglowego w palnikach.

Kotły posiadają system czujników i sygnalizacji o pracy kotła jako zabezpieczenie przed awarią.

Cieęższe fragmenty popiołu powstającego na skutek spalania węgla spadają na dno kotła do wanny z wodą (odżuźlacza), reszta popiołu unoszona jest wraz ze spalinami do elektrofiltrów, tam następuje wytrącenie popiołu ze spalin, dalej opada on do lejów zsypanych. Pod każdym z nich znajduje się zbiornik naporowy połączony z systemem

transportu pneumatycznego (instalacja suchego odpopielania). Popioły z lejów zsypanych przekazywane są bezpośrednio do odbiorcy (Zakładu Gospodarki Popiołami Sp. z o.o. w Janikowie), który jest prowadzącym instalację suchego odpopielania.

Do odpylania spalin z kotłów parowych opalanych pyłem węglowym metodą suchą służą elektrofiltry, każdy z nich składa się z komory, przez którą przepływa strumień zanieczyszczonych gazów oraz z zespołu elektrod (zbiorczych i ulotowych), do których podłączone jest wysokie napięcie 40 do 60 kV prądu stałego.

Elektrody zbiorcze (osadcze) wykonane są z blach stalowych w kształcie odpowiednio wyprofilowanych segmentów, a elektrody ulotowe (emisyjne) z taśm profilowanych o zaokrąglonych końcach, zawieszonych na izolatorach. Do układu elektrod ulotowych podaje się wysokie napięcie prądu stałego, po przekroczeniu krytycznego napięcia dla danego układu elektrod, wokół powstaje zjawisko ulotu elektrycznego, będące źródłem powstawania elektronów i jonów poruszających się w kierunku elektrody zbiorczej, powodujących jonizację gazu w całej przestrzeni międzyelektrodowej.

Zanieczyszczone spaliny doprowadzane do elektrofiltru poprzez dyfuzor, wprowadzane są dalej w przestrzeń międzyelektrodową, gdzie pod wpływem jednoimiennych jonów następuje elektryczne ładowanie cząsteczek pyłu. Naładowane cząsteczki pyłu pod wpływem pola elektrycznego przesuwają się w kierunku elektrody o przeciwnej biegunowości, czyli do elektrody zbiorczej, po zetknięciu się z jej powierzchnią cząsteczki oddają swój ładunek elektryczny, opadając pod wpływem siły ciężkości do lejów zbiorczych pyłu. Do utrzymania czystości układów elektrod zbiorczych i ulotowych służą urządzenia otrząsające (młotki), działające na zasadzie uderzeń mechanicznych.

Z lejów zbiorczych pył odprowadzany jest instalacją suchego odpopielania. Oczyszczone spaliny opuszczają filtr poprzez kanał spalin, wentylator wyciągowy i komin.

Gazy odlotowe z każdego z 4 kotłów, po oczyszczeniu w elektrofiltrach, odazotowaniu i odsiarczeniu odprowadzane będą poprzez nowy komin o wysokości 80 m i średnicy 4 m. Obecny komin o wysokości 150 m i średnicy na wylocie 5 m (po realizacji instalacji odsiarczania i odazotowania) będzie mógł pracować do 400 h/rok w przypadku występowania wyłączenia technicznego instalacji odsiarczania i odazotowania spalin (awarie i przeglądy techniczne). Komin ten będzie traktowany również jako emitor rozruchowy dla poszczególnych kotłów.

Bagrownia pracuje w ruchu ciągłym, jej remonty są wykonywane dzięki zdublowaniu instalacji transportowych. Ciężkie frakcje popiołu wygarniane są z wanny żużlowej podajnikiem zgrzeblowym i trafiają na jedną wspólną taśmę transportową dla 4 kotłów. Z taśmy zbiorczej odpad trafia do kruszarki udarowej, spod której splukiwany jest do zbiornika bagrowego. Następnie hydrotransportem jest przenoszony do stawu osadczego (nr 10). Jest to mokra metoda odpopielania.

W przypadku awarii instalacji suchego odpopielania można odprowadzić popioły z lejów zsypanych do usytuowanego pod nimi koryta z przepływającą wodą mieszając popiół i wodę do postaci zawiesiny, kierując ją do pompowni bagrowej (szacunkowa maksymalna ilość popiołu odprowadzana instalacją mokrego odpopielania nie przekroczy 4 000,00 Mg/rok).

Instalacja odazotowania spalin (SCR)

Technologia selektywnej redukcji katalitycznej SCR jest procesem, w trakcie którego czynnik redukujący podawany jest do spalin. W czasie przepływu spalin przez katalizator związek redukujący (woda amoniakalna o stężeniu 24–30%) reaguje z NO_x , w wyniku czego powstaje azot cząsteczkowy i para wodna.

Reakcje $\text{NO}_x\text{-NH}_3$ są silnie zależne od temperatury. Optymalny zakres temperatury zależy od składu zastosowanego katalizatora i wynosi 300–400°C. Podstawą procesu SCR jest możliwość prowadzenia procesu redukcji tlenków azotu w niższych temperaturach niż w innych procesach (np. SNCR).

Woda amoniakalna jest magazynowana w zbiornikach, skąd pompami trafia do odparowania do parownika. Następnie odparowany amoniak gazowy jest rozcieńczany powietrzem i wtryskiwany do kanału wlotowego SCR. Ostatecznie w wyniku reakcji powstaje wolny azot i para wodna, które wraz ze spalinami odprowadzane będą do powietrza atmosferycznego.

Zbiorniki reagenta

Woda amoniakalna jest magazynowana w dwóch zbiornikach reagenta o pojemności 250 m³ każdy. Woda amoniakalna ze zbiorników jest wykorzystywana na instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych. Dodatkowo jest wykorzystywana na instalacji do spalania paliw (reagent do instalacji odazotowania). Zbiorniki są umieszczone na żelbetowej tacy zabezpieczonej wykładziną (powłoką chemoodporną). Zbiorniki podlegają UDT.

Dystrybucja reagenta.

Woda amoniakalna jest podawana do odparowania w parowniku. Dystrybucję reagenta umożliwiają pompy przesyłowe: dwie dla kotła nr 1 i 2 (w tym jedna będzie stanowić rezerwę) i dwie dla kotła nr 3 i 4 (w tym jedna będzie stanowić rezerwę).

Układ przygotowania i wtrysku reagenta.

Kotły wyposażone są w układy przygotowania i wtrysku reagenta składające się z:

- układu odparowania wody amoniakalnej – cały układ jest wyposażony w zawory bezpieczeństwa oraz urządzenia monitorujące, sterujące i alarmowe (z uwzględnieniem detektora NH_3). Odparowanie wody amoniakalnej zachodzi w parowniku, do którego jest doprowadzona para technologiczna o ciśnieniu 19 bar,
- układu powietrza rozcieńczającego – układ składa się między innymi z wentylatora, podgrzewacza powietrza, zaworów zapewniających bezpieczną pracę. Powietrze pobierane jest z zewnątrz i kierowane jest przez filtry po stronie zasysania wentylatora i rozprowadzane do nagrzewnic powietrza z lekkim nadciśnieniem. Ogrzane powietrze kierowane jest do mieszalników statycznych,
- mieszalnika reagenta – w mieszalniku następuje wymieszanie cząsteczek gazowego amoniaku z gorącym powietrzem (w mieszalnikach statycznych),
- układu wtryskiwania amoniaku do spalin – składający się z armatury regulującej, pomiarowej oraz systemu dysz wtryskowych zainstalowanych na kanałach dolotowych spalin

każdego kotła. Rozmieszczenie dysz dozujących w całym przekroju kanału spalin przed katalizatorem zapewniać ma równomierny rozptył reagenta w całej objętości spalin. Rozcieńczony, odparowany amoniak przysyłany jest przez rury wtryskiwanego amoniaku do dystrybucyjnego systemu rur i do kanału spalin.

Reaktory SCR

Dla każdego kotła przewidziany jest jeden wysokopyłowy reaktor SCR zabudowany w ciągu spalin pomiędzy podgrzewaczem wody a obrotowymi podgrzewaczami powietrza na zewnątrz kotłowni w przestrzeni pomiędzy ścianą kotłowni a elektrofiltrem.

Są to reaktory pionowe służące do wprowadzenia i zamocowania katalizatorów wewnątrz reaktorów. Przepływ spalin przez warstwy katalizatorów w reaktorze odbywa się pionowo w dół i umożliwia prawidłowy kontakt spalin z katalizatorami w celu ograniczenia tlenków azotu (redukcji NO_x).

Amoniak niezbędny do pracy instalacji SCR dostarczany jest ze zbiorników magazynowych do układu odparowania i sterowania przepływem. Odparowany amoniak w postaci gazowej zmieszany jest z podgrzanym powietrzem i skierowany do kraty wtryskowej do górnego strumienia spalin wlotowych do reaktora, gdzie następuje równomierne rozprowadzenie i wymieszanie ze spalinami. Ostatecznie w wyniku reakcji wolny azot i para wodna ze spalinami odprowadzane są do powietrza atmosferycznego.

Instalacja czyszczenia katalizatora.

Reaktory SCR są utrzymywane w czystości przez układ zdmuchiwczy akustycznych, które usuwają niepożądane cząsteczki w postaci suchej (popiół). Energia dźwięku wprawia w drgania i rozrywa skupiska cząsteczek popiołu. Ciśnienie dźwięku powoduje rozproszenie warstwy granicznej nad powierzchnią. Po oderwaniu cząsteczek od powierzchni, są one usuwane z czyszczonej przestrzeni albo przez strumień spalin, albo przez siłę grawitacji.

Urządzenia do wymiany elementów katalizatora.

Katalizatory częściowo zużyte poddawane są regeneracji oraz wymianie po całkowitym zużyciu. Ze względu na wymagany stały nadzór i kontrolę nad stanem jakości katalizatorów, musi być zapewniony dostęp do każdej jego warstwy. W tym celu jest zastosowany system dźwigowo – transportowy umożliwiający szybką wymianę elementów stanowiących układ katalityczny. Reaktor jest wyposażony w opodestowania, włązy rewizyjne i urządzenia dźwigowe w zakresie niezbędnym do prowadzenia bieżącej eksploatacji i prac remontowych.

Instalacja odsiarczania spalin (IOS)

Dla czterech kotłów OP-110 zabudowano jedną wspólną instalację mokrego odsiarczania (IOS). Odsiarczone spaliny kierowane są do wspólnego komina o wysokości 80 m i średnicy 4 m. Instalacja IOS jest zlokalizowana po zachodniej stronie kotłowni, na placu pomiędzy elektrofiltrem a chłodniami wentylatorowymi.

W przypadku występowania wyłączenia technicznego instalacji odsiarczania i odazotowania spalin (awarie, przeglądy techniczne i rozruch kotłów), spaliny z kotłów OP-110 będą kierowane do istniejącego komina o wysokości 150 m i średnicy na wylocie 5 m.

Węzeł rozładunku i magazynowania mączki wapiennej

Mączka wapienna dostarczana jest transportem samochodowym. Mączka wapienna za pomocą dwóch linii rozładunkowych trafia do silosu magazynowego o pojemności 520 m³ zlokalizowanego w budynku przygotowania zawiesiny, nad zbiornikiem zawiesiny wapiennej. W celu zapewnienia stabilnego upustu z silosu dno silosu jest poddawane fluidyzacji pod wpływem sprężonego powietrza. Na osłonie silosu zainstalowany jest filtr workowy. Mączka jest odprowadzana z silosu poprzez dwie linie podawcze do zbiornika zawiesiny wapiennej.

Węzeł przygotowania zawiesiny wapiennej

W węźle następuje przygotowanie zawiesiny wapiennej, jej magazynowanie oraz podawanie do absorbera. Do zbiornika zawiesiny wapiennej o pojemności 16,7 m³ podawane są mączka wapienna oraz woda, które są następnie mieszane w celu otrzymania zawiesiny o kontrolowanej gęstości. Zawiesina jest podawana do absorbera za pomocą pompy.

Absorber

Najważniejszym elementem instalacji odsiarczania spalin jest adsorber. W nim zachodzą wszystkie reakcje chemiczne. W strefie kontaktowej SO₂ przechodzi ze stanu lotnego w stan ciekły. Wytworzone jony wodoru reagują z już rozpuszczonym wapieniem. Część jonów wodorowęglanu oraz wodorosiarczanu reaguje bezpośrednio i tworzy się siarczan wapnia.

Podczas okresu kontaktu poziom pH zawiesiny płuczącej spada tylko o 0,4 do 0,8. Tylko niewielka część wytrąca się jako ciało stałe. Napowietrzanie w misie absorbera przede wszystkim skutkuje konwersją tlenu ze stanu gazowego do rozpuszczonego. Równolegle węglan wapnia trafia do roztworu. Pozostałe jony wodorowęglanowe i wodorosiarczanu głównie reagują razem z rozpuszczonym tlenem w misie absorbera i tworzą siarczan wapnia. Napowietrzanie nie tylko dostarcza tlen, ale również wyrzuca CO₂ do roztworu. Jony siarczanowe, które w międzyczasie wytworzyły się w misie również łączą się z tlenem i tworzą jony siarczanowe. Kryształki siarczanu wapnia, które wytrąciły się z roztworu są wciągane ponownie do roztworu, gdzie następnie reagują z tlenem.

Jako sorbent stosowana jest zawiesina wapienna.

Spaliny trafiają do dolnej części absorbera. Instalacja jednocześnie poddaje obróbce spaliny z 4 kotłów. Spaliny z kotłów są połączone poniżej każdego wentylatora ID ze wspólnym kanałem zbiorczym, którym są prowadzone do strefy wlotowej absorbera.

Dwutlenek siarki i inne zanieczyszczenia są usuwane podczas przepływu spalin w górę, przez strefę natrysków. Kropelki cieczy zbierane są ze spalin, gdy przechodzą przez eliminator mgły. Gaz płukany jest recyrkulującą zawiesiną gipsowo/wapienną. Zawiesina rozpylana jest w absorberze przez dysze rozpylające (natryskowe). Zawiesina gipsowa zostaje usunięta z absorbera pompą upustową do węzła odwadniania gipsu. Proces utleniania dwusiarczynu wapnia do siarczanu wapnia wspomagany jest przez wprowadzanie powietrza utleniającego do zawiesiny w absorberze (za pomocą dmuchaw powietrza).

Węzeł odwadniania, transportu i magazynowania gipsu

Odwadnianie gipsu obejmuje pompowanie i odwadnianie (za pomocą wirówki) zawiesiny gipsowej z absorbera. Zawiesina o wystarczającej gęstości zawierająca około 20% cząstek stałych, jest pompowana z absorbera pompami upustowymi do stacji odwadniania gipsu. Wirówki pracują partiami, a proces odwadniania składa się z następujących etapów:

- podawanie,
- mycie gipsu,
- suche wirowanie,
- odklejanie osadu gipsu,
- usuwanie pozostałego osadu (z dolnej części).

Po odwodnieniu otrzymuje się gips zawierający maksymalnie 10% wag. wilgoci. Spada on poprzez lej upustowy na ruchomy podnośnik znajdujący się pod wirówkami. Następnie gips jest transportowany (przenośnikiem) do magazynu gipsu. Gips jest magazynowany w magazynie gipsu o pojemności 1000 m³. Budynek magazynowy jest podzielony na dwie części: jedna będzie napelniana w trakcie odwadniania gipsu, podczas, gdy w drugiej możliwe będzie prowadzenie załadunku na samochody ciężarowe (za pomocą ładowarki).

Stacja uzdatniania ścieków

Głównym zadaniem stacji uzdatniania ścieków jest usunięcie metali ciężkich i zawieszonych cząstek stałych ze ścieków powstających na instalacji odsiarczania spalin. Proces uzdatniania ścieków obejmuje następujące etapy:

- neutralizacja i wytrącanie metali ciężkich,
- flokulacja i oddzielenie zawieszonych cząstek stałych,
- obróbka szlamu, odwadnianie szlamu,
- kontroli końcowej,
- obróbki chemicznej.

Ścieki są wprowadzane do zbiornika neutralizacyjnego 1, gdzie następuje korekta pH do około 8,5 (przy dodatku zawiesiny wapiennej). W zbiorniku neutralizacyjnym 2 prowadzony jest proces wytrącania siarczanów w postaci gipsu. Dodatkowo dozowany jest koagulant (TMT-15 lub chlorek żelaza). Ścieki następnie przepływają do zbiornika flokulacyjnego, gdzie następuje flokulacja przy pomocy polimeru (flokulant). Ze zbiornika flokulacyjnego ścieki odprowadzane są do zbiornika odstoju pływowego, gdzie oddzielany jest szlam, który jest zatężany na dnie zbiornika. Część szlamu trafia z powrotem do zbiornika neutralizacyjnego 1 w celu ułatwienia wytrącania i flokulacji. Pozostały szlam jest usuwany do zbiornika szlamu. Uzdatnione ścieki natomiast trafiają do zbiornika uzdatnionych ścieków, gdzie regulowana jest ponownie wartość pH (za pomocą HCl). W stacji kontroli końcowej następuje pomiar pH, przewodności, mętności. Ze zbiornika ścieki odprowadzane są do zbiornika odpadów wapiennych. Po zapełnieniu zbiornika szlamu zostaje uruchomiona prasa filtracyjna, która służy do odwadniania i sprasowania szlamu. Powstały placek filtracyjny trafia do zbiornika znajdującego się pod prasą.

Komin wyciągowy

Gazy odlotowe ze wszystkich kotłów, po oczyszczeniu w elektrofiltrach, odazotowaniu i odsiarczeniu są odprowadzane poprzez komin o wysokości 80 m i średnicy 4 m. Komin jest połączony z absorberem instalacji odsiarczania.

Na wysokości około 1/3 komina znajduje się platforma serwisowa przeznaczona do pomiarów emisji. System ciągłego monitorowania emisji (CEMS) zainstalowany jest na kanale wlotowym oraz na kominie. System będzie obejmował pomiary: O₂, SO₂, przepływu, zapylenia na wlocie instalacji odsiarczania oraz SO₂, O₂, NO_x, CO, CO₂, przepływu i zapylenia na wylocie instalacji odsiarczania.

W trakcie awarii instalacji odsiarczania i odazotowania lub rozruchu kotłów gazy odlotowe będą kierowane do istniejącego betonowego komina o wysokości 150 m i średnicy na wylocie 5 m.

4. Zmienia się pkt IV.2.2.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.2.2.1. Wytwarzanie energii cieplnej

Ciepło wytwarzane jest w postaci wody grzewczej i pary technologicznej, które wykorzystywane są na potrzeby pozostałych instalacji technologicznych Zakładu Produkcyjnego SODA MĄTWY w Inowrocławiu oraz innych odbiorców.

Średnie parametry pary

Lp.	Rodzaj	Temperatura	Ilość
1.	Para 7,1 MPa	465°C	50 Mg/h
2.	Para 3,7 MPa	280°C	150 Mg/h
3.	Para 1,9 MPa	270–305°C	50 Mg/h
4.	Para 0,3 MPa	160–185°C	120 Mg/h

Para wysyłana na cele technologiczne do instalacji ZP SODA MĄTWY przepływa przez turbiny parowe i częściowo przez stacje redukcyjne produkując energię elektryczną.

Nominalna produkcja energii cieplnej na instalacji do spalania paliw wynosi **12 800 000 [GJ/rok]**. Instalacja pracuje w systemie ciągłym przez 8760 [godzin/rok].

5. Zmienia się pkt IV.2.2.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.2.2.2. Wytwarzanie energii elektrycznej

Nominalna wielkość produkcji Instalacji do produkcji energii i dystrybucji energii elektrycznej wynosi **240 000 MWh/rok**, pracuje ona w systemie ciągłym przez 8760 godzin/rok.

Instalacja do produkcji i dystrybucji energii elektrycznej w składa się z dwóch turbinowni:

- EC-1 (w budynku dawnej elektrociepłowni EC-1), w której zainstalowana jest rozdzielnia 6 kV,
- EC-2 (w budynku instalacji do spalania paliw), w której zainstalowane są:
 - stacja transformatorowo-rozdzielcza,
 - nastawnia elektryczna,
 - dwie turbiny przeciwprężno-upustowe SIMENS,
 - turbina przeciwprężno-upustowa EKOL.

Zespół napędowy składa się z turbiny, przekładni, zbiornika oleju oraz chłodnicy, które tworzą jedną całość. Należy on do jednostopniowych dwuwieżcowych turbin akcyjnych. Po wylocie z dyszy pierścieniowej para przepływa przez wieniec łopatkowy wirnika, zmienia kierunek przepływając przez łopatki kierownicze i ponownie przepływa przez drugi wieniec łopatkowy wirnika. Turbina wyposażona jest w hydrauliczny zawór regulujący szybkozamykający, który automatycznie przerywa dopływ pary do turbiny w przypadku osiągnięcia maksymalnej dopuszczalnej prędkości obrotowej. Dławica węglowa uszczelnia wał turbiny w miejscu przejścia wału przez kadłub turbiny. Przekładnia jednostopniowa jest przekładnią o kołach zębatych śrubowych. Korpus przekładni turbiny wykonany został, jako zbiornik oleju.

Parametry turbin zainstalowanych w EC2		
Typ	EG 400	PR-10,5 MW
Producent:	Siemens	Ekol
Moc	13,2 MW	10,5 MW
Ciśnienie pary zasilającej	7,1 MPa	6,983 MPa
Temperatura pary zasilającej	460°C	463°C
Rok uruchomienia	1978 r.	2016 r.
Ilość	2 szt.	1 szt.

Wyposażenie turbin:

- układ olejowy zaopatrujący turbinę w olej sterujący i smary,

Zębata pompa olejowa usytuowana w obudowie przekładni i napędzana z wirnika turbiny za pośrednictwem przekładni zębatej, zaopatruje turbinę w olej sterujący i smary.

Pompa zasysa olej ze zbiornika oleju i dostarcza go, pod odpowiednim dla oleju sterującego ciśnieniem.

Olej przechodzi z jednej strony poprzez chłodnicę i filtr do układu regulującego, z drugiej zaś strony poprzez przepustnicę obniżającą ciśnienie do ciśnienia oleju smarowego - do układu smarowania. Nadmiar oleju odpływa z powrotem do zbiornika poprzez zawór przelewowy, który utrzymuje stałe ciśnienie oleju sterującego. Do startu turbiny zainstalowano turbinową pompę olejową. Pompa ta zaopatruje turbinę w olej, dopóki wydajność zębatej pompy olejowej nie będzie wystarczająca. Wówczas zostaje ona wyłączona automatycznie za pośrednictwem zaworu regulującego. Służy ona także do szybkiego startu.

Jeżeli ciśnienie oleju sterującego spadnie, wówczas za pośrednictwem zaworu regulującego wyłączona zostaje automatycznie turbinowa pompa olejowa.

- samoczynny wyłącznik chroniący turbinę przed nadmierną prędkością obrotową,

Urządzenie bezpieczeństwa chroniące turbinę przed nadmierną prędkością obrotową usytuowane jest za przednim łożyskiem wału turbiny. W przypadku osiągnięcia maksymalnej dopuszczalnej prędkości trzpień przemieszcza się na zewnątrz pod wpływem siły odśrodkowej, zwalnia zapadkę przekaźnika wyłączającego. Zawór suwakowy jest wówczas odblokowany i dociskany w dół za pośrednictwem sprężyny przekaźnika. Olej przed tłokiem serwomotoru regulującego szybkozamykającego odpływa przez przekaźnik, a zawór szybkozamykający zostaje zamknięty siłą sprężyny. Dla przyspieszenia tej akcji dopływ oleju sterującego do serwomotoru zostaje przerwany przez przekaźnik. Skutkiem tego jest spadek ciśnienia oleju regulującego z przodu rozdzielczego zaworu suwakowego, który jest dociskany w prawo do dołu przez sprężyny, wskutek czego olej znajdujący się przed tłokiem może także odpłynąć poprzez krawędzie prowadzące do rozdzielczego zaworu suwakowego.

- regulator prędkości,

Prędkość turbiny utrzymana jest na stałym poziomie za pośrednictwem regulatora ze sprężyną płytkową, który hydraulicznie kieruje regulacyjnym zaworem szybkodziałającym. Prędkość zmieniać się może o 10% poniżej oraz 5% powyżej prędkości normalnej. W celu przeprowadzenia próby szybkiego wyłączenia prędkość turbiny można podwyższyć do maksymalnej dopuszczalnej wartości.

Regulacji dokonuje się przez obracanie pokrętła urządzenia do regulacji prędkości. Obracając nim w lewo następuje wzrost prędkości, natomiast w prawo – spadek prędkości. Zakres proporcjonalny / stała nieregularność pomiędzy pełnym obciążeniem oraz brakiem obciążenia wynosi maksymalnie do 6%.

- zabezpieczenie przy niskim ciśnieniu oleju smarowego,

Urządzenie bezpieczeństwa wyłącza turbinę w przypadku, gdy ciśnienie oleju smarowego spadnie poniżej 0,5 atm. nadciśnienia. W przypadku wystarczającego ciśnienia oleju smarowego stożek zaworu przykręcony do przepony przyciskany jest do gniazda zaworu. Jeżeli ciśnienie oleju smarowego spadnie poniżej 0,5 atm., wówczas sprężyna unosi stożek

zaworu z jego gniazda w wyniku czego powstaje „impuls olejowy”, oddziaływający na serwowator regulującego zaworu wyłączającego, powodujący jego zamknięcie.

Stacja transformatorowo-rozdzielcza

Stacja transformatorowo-rozdzielcza w EC 2 przeznaczona jest do potrzeb instalacji do spalania paliw instalacji do produkcji energii elektrycznej a także instalacji na terenie ZP SODA-MĄTWY, w jej skład wchodzi:

- rozdzielnie 6 kV i 15 kV,
- nastawnia,
- dwa transformatory 110/6/6 kV 25 MVA,
- dwa transformatory 6/15 kV,
- trzy transformatory 6/0,4 kV,
- dwa generatory o mocach 13,2 MW,
- jeden (trzeci) generator 10,5 MW,
- sześć dławików zwarciovych,
- cztery transformatory do kompensacji prądów ziemnozwarciowych.

Transformatory 110/66 kV zasilane są dwiema liniami napowietrznymi 110 kV z GPZ Krusza Zamkowa.

6. Zmienia się pkt IV.2.3. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.2.3. Układy i urządzenia wchodzące w skład Instalacji IPPC (do spalania paliw)

Układ nawęglania i podawania oleju rozpałkowego:

- plac węglowy,
- system nawęglania,
- magazyn i system podawania oleju opałowego (rozpałkowego),

Ciepłownia:

- magazyn olejów i smarów,
- 4 kotły OP-110 wraz z osprzętem,
 - zasobnik węgla,
 - dwa podajniki węgla na młyny,
 - separator,
 - dwa młyny węglowe,
 - dwa wentylatory powietrza młynowego,
 - wentylator powietrza świeżego (podmuchu),
 - osiem sztuk palników olejowo-węglowych,
 - zbiornik kondensatu powrotnego i wody zasilającej,
 - rurociągi i zbiorniki powietrza AKP,
 - stacje redukcyjne.

Układ odprowadzenia spalin i odpopielania, odazotowania i odsiarczenia spalin:

- elektrofiltry,
- instalacja suchego odpopielania,
- instalacja mokrego odpopielania,
- pompownia bagrowa,
- instalacja odazotowania spalin (SCR), w skład której chodzą:
 - zbiorniki reagenta,
 - układ przygotowania i wtrysku reagenta,
 - reaktory SCR (po jednym dla każdego kotła) z warstwami katalitycznymi,
 - instalacja czyszczenia katalizatora,
- instalacja odsiarczenia spalin (IOS), w skład której chodzą:
 - węzeł rozładunku i magazynowania mączki wapiennej,
 - silos o pojemności 520 m³ do magazynowania mączki kamienia wapiennego,
 - silos o pojemności 30 m³ do magazynowania wapna,
 - węzeł przygotowania zawiesiny wapiennej,
 - absorbera,
 - węzła odwadniania gipsu,
 - stacji uzdatniania ścieków z prasą filtracyjną,
- komin wyciągowy o wysokości 80 m i średnicy 4 m,
- komin wyciągowy o wysokości 150 m i średnicy na wylocie 5 m.

7. Zmienia się pkt IV.4.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**IV.4.1. Zużycie materiałów i surowców****a) zużycie substancji i materiałów niezawierających substancji niebezpiecznych**

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku	Sposób magazynowania
Instalacja do spalania paliw				
1.	Miał węgla kamiennego	Paliwo do wytwarzania energii cieplnej	592 000 Mg	Plac węglowy o wymiarach 45x200 m, zbudowany z płyt betonowych, zlokalizowany przy budynku EC.
2.	Mączka kamienia wapiennego	Do przygotowania zawiesiny wapiennej – sorbentu w instalacji odsiarczenia IOS	24 318 Mg	Silos stalowy cylindryczny o pojemności 520 m ³ zlokalizowany w budynku przygotowania zawiesiny, nad zbiornikiem zawiesiny wapiennej.
Instalacja do uzdatniania wody				
3.	Polimer	Flokulant stosowany w stacji uzdatniania ścieków z instalacji odsiarczenia spalin	0,365 Mg	Zbiornik zlokalizowany w stacji uzdatniania ścieków.

4.	TMT-15	Koagulant stosowany w stacji uzdatniania ścieków z instalacji odsiarczania spalin	5,475 m ³	Paletokontener zlokalizowany w stacji uzdatniania ścieków.
----	--------	---	----------------------	--

b) zużycie substancji i materiałów zawierających substancje niebezpieczne

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku	Sposób magazynowania
Instalacja do spalania paliw				
1.	Olej opałowy (rozpalkowy)	Do rozruchu kotłów	750 m ³	Naziemny zbiornik magazynowy oleju o pojemności 40 m ³ zlokalizowany w południowo-zachodniej części terenu instalacji.
2.	Podchloryn Sodowy	Zwalczanie życia biologicznego w układach wody chłodniczej	5,0 Mg	Zbiornik naziemny 1 m ³ w tacy z powłoką chemoodporną wewnątrz budynku EC.
3.	CELNOX V753	Zapobieganie korozji w obiegach termicznych woda/para	1,2 Mg	3 beczki o pojemności 0,2 m ³ w betonowej tacy wychwytowej wewnątrz budynku EC.
4.	CELNOX V754	Zapobieganie korozji w obiegach termicznych woda/para	1,2 Mg	3 beczki o pojemności 0,2 m ³ w betonowej tacy wychwytowej wewnątrz budynku EC.
5.	Woda amoniakalna	Reagent na instalacji odazotowania spalin (SCR)	3 469 Mg	2 zbiorniki naziemne o pojemności 2x250 m ³ zlokalizowane w południowej części zakładu. Zbiorniki posiadają chemoodporne powłoki, tace zabezpieczające i kurtynę wodną. Zbiorniki podlegają pod UDT.
6.	Wapno	Do korekty pH ścieków w stacji uzdatniania ścieków z instalacji odsiarczania spalin	73 Mg	Silos o pojemności 30 m ³
7.	Kwas solny	Do korekty pH ścieków w stacji uzdatniania ścieków z instalacji odsiarczania spalin	7,3 m ³	Paletokontener zlokalizowany w stacji uzdatniania ścieków.
8.	FeCl ₃	Koagulant stosowany w stacji uzdatniania ścieków z instalacji odsiarczania spalin	18,25 m ³	Paletokontener zlokalizowany w stacji uzdatniania ścieków.

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku	Sposób magazynowania
Instalacja do produkcji/dystrybucji energii elektrycznej				
9.	Olej hydrauliczny	W układach olejowych turbin	30 Mg	Magazynowany poza terenem instalacji.
10	Olej smarowy	Smarowanie układów napędowych maszyn	1,5 Mg	Magazynowany poza terenem instalacji.
Instalacja do uzdatniania wody				
11.	Kwas solny	Regeneracja złoża w wymiennikach jonitowych, czyszczenie aparatury technologicznej	1200,0 Mg	2 zbiorniki naziemne 60 m ³ z powłoką chemoodporną oraz 1 zbiornik bezciśnieniowy z tworzywa 10 m ³ , wszystkie wyposażone w tace, usytuowane obok budynku instalacji.
12.	Wodorotlenek sodu	Regeneracja złoża w wymiennikach jonitowych	950,0 Mg	2 zbiorniki naziemne 30 m ³ , wyposażone w powłokę chemoodporną i tace, usytuowane obok budynku instalacji.
13.	Chlorek żelazowy KEMIRA PIX 111	Klarowanie wody w procesie koagulacji	300,0 Mg	Zbiornik naziemny 25 m ³ wyposażony w powłokę chemoodporną i tacę, usytuowany obok budynku instalacji.

8. Zmienia się pkt IV.4.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.4.2. Zużycie energii i paliw

a) roczne zużycie energii

Rodzaj instalacji	Ilość energii elektrycznej zużywanej w ciągu roku
Instalacja do spalania paliw	47 710 MWh
Instalacja do produkcji i dystrybucji energii elektrycznej	23 500 MWh
Instalacja do uzdatniania wody	4 300 MWh

b) zużycie paliw

Instalacja do spalania paliw

- zużycie węgla – **592 000 Mg/rok**,
- zużycie oleju rozpałkowego - **750 m³/rok**.

Instalacja do produkcji i dystrybucji energii elektrycznej:

- zużycie oleju hydraulicznego – **30,0 Mg/rok**,
- zużycie oleju smarowego – **1,5 Mg/rok**.

9. Zmienia się pkt IV.5.1.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.5.1.2. Instalacja do spalania paliw

Woda do Instalacji spalania paliw dostarczana jest z Instalacji do uzdatniania wody.

Woda surowa (powierzchniowa z Jeziora Ludzisko) po filtrach będzie wykorzystywana na instalacji do odsiarczania spalin do:

- sporządzenia zawiesziny wapiennej, będącej sorbentem;
- przepłukiwania i przemywania systemów i wyposażenia oraz na potrzeby różnych odbiorników IOS (absorber, system utleniania powietrza, eliminator mgły, stacja uzdatniania ścieków i prasa filtracyjna, odwodnienie gipsu).

Woda wykorzystywana na instalacji odsiarczania będzie magazynowana w zbiorniku wody technologicznej o pojemności 74,8 m³ i podawana do procesu w zależności od obciążenia.

Zużycie wody na instalacji do spalania paliw wynosi:

- woda zdemineralizowana – 7300-8100 m³/d i około 2,9 mln m³/rok, do wytworzenia pary przez kotły, które zasilają turbiny w celu wytworzenia energii elektrycznej;
- woda chłodząca – 4600 – 5280 m³/d i około 1,9 mln m³/rok, do chłodzenia turbin młynów węglowych, podgrzewaczy, odzūżlaczy i pomp;
- woda surowa (przed procesem uzdatniania) – 1203 m³/d i około 439 275 m³/rok.

10. Zmienia się pkt IV.5.2.1 decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.5.2.1. Instalacja do spalania paliw

Z instalacji do spalania paliw generowane są następujące ścieki przemysłowe:

- odmuliny, odsoliny;
- wody pochłodnicze;
- z instalacji odsiarczania spalin.

Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych wynosi około 84 m³/d (30 660 m³/rok).

Wody pochłodnicze w ilości około 2500 m³/d kierowane są do instalacji technologicznych ZP SODA-MĄTWY. Pozostała część wód pochłodniczych oraz odmuliny i odsoliny w ilości około 2500 m³/d oraz ścieki z instalacji odsiarczania spalin w ilości około 84 m³/d trafiają do bagrowni, gdzie wykorzystywane są do transportu hydraulicznego ciężkiej frakcji popiołów z wanien żużlowych (pozostałości żużli) na staw nr 10 zlokalizowany na terenie ZP SODA-MĄTWY.

11. Zmienia się pkt IV.5.2.4. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.5.2.4. Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe z terenu instalacji odprowadzane są do zakładowej sieci kanalizacyjnej CIECH Soda Polska S.A.

Rodzaje terenu wchodzące w skład Spółki

Lp.	Rodzaj terenu	Powierzchnia ha	Współczynnik spływu
1.	Budynki (dachy)	1,196	0,90
2.	Drogi i place	0,904	0,85

Ilość wód opadowych wzrośnie o około 24 l/s – zmiana zagospodarowania terenu (instalacja odsiarczania i odazotowania spalin) wzrost powierzchni utwardzonych o około 0,15 ha i dachów o około 0,132 ha.

12. Zmienia się pkt IV.6.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.6.1. Charakterystyka źródeł hałasu, dopuszczonych do użytkowania, skladowych instalacji do spalania paliw

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby w h	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej w dB
Źródła typu – wszechkierunkowe (poziom mocy akustycznej źródeł dB)				
1.	W2	Wyrzutnia pary 1	24	60,0
2.	W3	Wyrzutnia pary 2	24	60,0
3.	W4	Wyrzutnia pary 3	24	60,0
4.	W5	Wyrzutnia pary 4	24	60,0
5.	W6	Elektrofiltr 1	24	80,0
6.	W7	Elektrofiltr 2	24	80,0
7.	W8	Elektrofiltr 3	24	80,0
8.	W9	Elektrofiltr 4	24	80,0
9.	PW1	Rozładunek i załadunek węgla	24	80,0
10.	W42	Wentylator - IOS	24	85
11.	W43	Wentylator - IOS	24	85
12.	W44	Wentylator - IOS	24	85
13.	W45	Wentylator - IOS	24	85
14.	W46	Wentylator - IOS	24	85
15.	W47	Wentylator - IOS	24	85
16.	W48	Wentylator - IOS	24	85
17.	W49	Wentylator - IOS	24	85
18.	W50	Wentylator - IOS	24	85

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby w h	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej w dB
19.	W51	Wentylator - IOS	24	85
20.	W52	Wentylator - IOS	24	85
21.	W53	Wentylator - IOS	24	85
22.	W54	Wentylator - IOS	24	85
23.	W55	Wentylator - IOS	24	85
24.	W56	Wentylator - IOS	24	85
25.	W57	Wentylator - IOS	24	85
26.	W58	Wentylator - IOS	24	85
27.	W59	Wentylator - IOS	24	85
28.	W60	Rozładunek mączki wapiennej do silosów - IOS	24	85
29.	W61	Załadunek wapna na pojazdy samochodowe -IOS	24	85
Źródła kierunkowe				
30.	K1	Wentylator dachowy	24	99,0
31.	K2	Wentylator dachowy	24	99,0
32.	K3	Wentylator dachowy	24	99,0
33.	K4	Wentylator dachowy	24	99,0
34.	K5	Wentylator dachowy	24	99,0
35.	K6	Wentylator dachowy	24	99,0
36.	K7	Wentylator dachowy	24	99,0
37.	K8	Wentylator dachowy	24	99,0
Źródła budynki				
38.	B6	Budynek EC II -Budynek kotłów i młynów węgla	24	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz budynku nie przekracza 89 dB.
39.	B40	Budynek pompowni	24	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz budynku nie przekracza 85 dB.
40.	B41	Budynek procesu - instalacja IOS	24	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz budynku nie przekracza 95 dB.
41.	B42	Instalacja odzotowania spalin SCR	24	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz budynku nie przekracza 90 dB.

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby w h	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej w dB
42.	B43	Instalacja odazotowania spalin SCR	24	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz budynku nie przekracza 90 dB.

Osiem wentylatorów, usytuowanych na wysokości 40 m nad poziomem terenu stanowi najbardziej istotne źródła hałasu (kod źródła K1-K8) mające wpływ na klimat akustyczny w rejonie lokalizacji zabudowy mieszkaniowej.

13. Zmienia się pkt IV.7.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.7.1. Źródła emisji z Instalacji do spalania paliw

W instalacji IPPC, jaką jest Instalacja do spalania paliw, podstawowymi źródłami emisji substancji do powietrza są 4 kotły OP-110 (K1-K4). Z procesu emitowane są do powietrza:

- pył (w tym pył zawieszony),
- dwutlenek siarki,
- tlenki azotu,
- tlenek węgla,
- dwutlenek węgla,
- fluorowodór,
- siarkowodór,
- metale ciężkie stanowiące naturalny składnik paliw kopalnych (As, Cd, Cr, Cu, Hg, Ni, Pb, Se, Zn),
- benzo/a/piren.

Parametry emitatorów

Symbol emitora	Nazwa źródła/emitora	Wysokość emitora nad poziomem terenu	Średnica wewnętrzna emitora	Prędkość gazów odlotowych ¹⁾	Temperatura gazów odlotowych	Czas pracy
		m	m	m/s	K	h/rok
01	Komin Elektrociepłowni	150,0	5	11,96	413	400
02	Komin Elektrociepłowni	80	4,0	353	14,86	8760

Parametry kotłów

Wyszczególnienie, parametr	Jednostka	Kotły OP-110			
		K1	K2	K3	K4
Wydajność nominalna	MW	88,9	88,9	88,9	88,9
	Mg/h	110	110	110	110
Sprawność cieplna	%	90,15			
Nominalna moc cieplna ¹⁾	MW	98,6	98,6	98,6	98,6
Ciśnienie pary	MPa	7,1	7,1	7,1	7,1
Temperatura pary	°C	465	465	465	465
Rok uruchomienia	-	1978	1979	1979	1980

1) nominalna moc cieplna źródła/installacji jest to ilość energii wprowadzonej do źródła/installacji w paliwie w jednostce czasu przy ich nominalnym obciążeniu

Każdy z kotłów wyposażony jest w elektrofiltr o skuteczności powyżej 99,9%.

14. Zmienia się pkt IV.8.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.8.1. Charakterystyka odpadów dopuszczonych do powstawania w związku z funkcjonowaniem Instalacji do spalania paliw

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Oleje hydrauliczne przeznaczone są do stosowania w układach przeniesienia siły oraz układach napędu i sterowania hydraulicznego, w których nie występują wysokie temperatury pracy, i w których wymagane są dobre własności przeciwzużyciowe. Niektóre średnie właściwości hydraulicznych olejów przepracowanych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - lepkość kinematyczna: 16,5-30,0 mm²/s, - pozostałość po koksowaniu: 0,8-1,15 %, - zawartość wody: 4-8%, - zawartość siarki całkowitej: 07-1,0%, - zawartość ołowiu: 150-370 mg/kg, - zawartość cynku: 320-630 mg/kg, - zawartość wanadu: 2 mg/kg, - zawartość baru: 500-720 mg/kg, - palność (temp. zapłonu): 50-280°C, - ciepło spalania: 20000-40000 kJ/kg, <p>Zanieczyszczenia olejów hydraulicznych zawierają od 65 do 87% substancji organicznych i od 13 do 35% związków nieorganicznych. Części organiczne składają się w 4-24% z asfaltenów, a 16-55% tych składników stanowią substancje o wysokim stopniu uwęglania. Substancje nieorganiczne są zawarte głównie w zanieczyszczeniach przedostających się do olejów</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
			z zewnątrz (krzemionka, ołów) oraz w produktach zużycia elementów układów sprężania (żelazo, chrom, miedź, cyna, ołów, aluminium) oraz w produktach przemian dodatków oleju (fosfor, wapń, cynk, bar).
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Niektóre średnie właściwości olejów przepracowanych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - gęstość: 820-900 kg/m³, - lepkość kinematyczna: 16,5-30,0 mm²/s, - pozostałość po koksowaniu: 0,8-1,15%, - pozostałość po spopieleniu: 0,4-0,6 %, - zawartość wody: 4-8%, - zawartość siarki całkowitej: 0,7-1,0%, - zawartość ołowiu: 150-370 mg/kg, - zawartość cynku: 320-630 mg/kg, - zawartość wanadu: 2 mg/kg, - zawartość baru: 500-720 mg/kg - palność (temp. zapłonu): 50-280°C - ciepło spalania: 20000-40000 kJ/kg. <p>Zanieczyszczenia olejów silnikowych zawierają od 65 do 87% substancji organicznych i od 13 do 35% związków nieorganicznych. Części organiczne składają się w 4-24% z asfaltenów, a 16-55% tych składników stanowią substancje o wysokim stopniu uwęglania. Substancje organiczne są zawarte głównie w zanieczyszczeniach przedostających się do olejów z zewnątrz (krzemionka, ołów) w produktach zużycia elementów silnika (żelazo, chrom, miedź, cyna, ołów, aluminium) oraz w produktach przemian dodatków oleju (fosfor, wapń, cynk, bar). Zanieczyszczenia olejów przekładniowych pochodzą z procesów starzenia olejów, zużywania się elementów przekładni i substancji przedostających się do olejów z zewnątrz.</p>
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	<p>Odpad stanowi mieszaninę różnych zużytych smarów - smar uniwersalny i smar wielozadaniowy do wysokich temperatur. Są one stosowane do wszystkich systemów smarowniczych pracujących pod wysokim obciążeniem, zwłaszcza do smarowania bardzo obciążonych łożysk, panewek, prowadnic, zębatek i przegubów, dostosowane są do użycia w centralnych systemach smarowania w granicach dopuszczalnych temperatur od -20 do +120°C. Większość zanieczyszczeń (odpad) stanowią produkty zużywania się elementów. Udział starzejących się olejów jest mniejszy, większość tych zanieczyszczeń stanowią elementy metalowe o wymiarach do 40 mm. W odpadzie mogą występować związki różnych metali, związki fosforu siarki, arsenu, chlorowcopochodne powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
			wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych). Gęstość: 1200 -2000 kg/m ³
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład opakowań z tworzyw sztucznych: - tworzywo sztuczne 98-100%, - olej 0-2%, - chemikalia 0-2%. Gęstość: 700-1200 kg/m ³ Skład opakowań metalowych: - żelazo 98-100 %, - olej 0-2 %, - smary 0-2 %. Gęstość: 1200-1800 kg/m ³
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Na ten rodzaj odpadów składają się przede wszystkim ścinki materiałów (bawełna, materiały syntetyczne: anilana, wiskoza) służące do wycierania oraz ubrania ochronne (drelach) nasączone olejami. Skład tego rodzaju odpadów jest następujący: - olej – 1÷10%(w większości są to mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych, sporadycznie są to mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych), - ścinki – 90÷99%.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Podstawowym zanieczyszczeniem odpadu jest rtęć, jedyny metaliczny pierwiastek występujący w stanie ciekłym w temperaturze normalnej 298 K. Charakteryzuje się wysoką gęstością - 13,55 g/dm ³ , w temperaturze normalnej posiada wysoką prężność par, a w wodzie rozpuszcza się bardzo nieznacznie (6,5-10-5 g Hg/dm ³). Jako metal charakteryzuje się względnie małą przewodność. W przyrodzie jest pierwiastkiem dość rzadkim, występuje w stanie rodzimym (metal lub jako amalgamat srebrowy) oraz w postaci różnych związków chemicznych. Głównym źródłem rtęci jest minerał o nazwie cynober HgS, siarczek rtęci (II). Metaliczną rtęć otrzymuje się przez jego utlenianie, redukcję żelazem lub wygrzewanie z tlenkiem wapnia, a następnie oczyszczanie przez destylację i przemywanie rozcieńczonym kwasem azotowym. Jako odpad powstaje tu różnego rodzaju stłuczka szklana zanieczyszczona rtęcią oraz zużyte taśmy zawierające rtęć.
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe przede wszystkim w kineskopach), gumy, papieru,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
			ebonitu, drewna.
8.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe pochodzą głównie z latarek i urządzeń elektronicznych (telefony), ich podstawowy skład to: <ul style="list-style-type: none"> - złom żelazny około 30-50%, - nikiel i kadm 10-30%, - tworzywa sztuczne. Akumulator niklowo-kadmowy: $Cd Cd(OH)_2 KOH, H_2O NiOOH Ni$, w ogniwie tym elektrodą ujemną - anodą jest elektroda kadmowa, elektrodą dodatnią - katodą jest elektroda niklowa, elektrolitem jest wodny roztwór wodorotlenku potasu.
9.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Odpad stanowią zużyte katalizatory wykorzystywane w instalacji odazotowania spalin. Są to siatkowe płytki ze stali nierdzewnej (o strukturze plastra miodu) działające w oparciu o dwutlenek tytanu (TiO_2) i pięciotlenek wanadu (V_2O_5) z dodatkiem tlenku wolframu (WO_3).
10.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Odpad zawiera azbest. Są to włókniste odmiany minerałów występujące w przyrodzie w postaci wiązek włókien charakteryzujące się dużą wytrzymałością na rozciąganie, elastycznością i odpornością na działanie czynników chemicznych i fizycznych. W przyrodzie występuje ok. 150 minerałów w postaci włóknistej, które w czasie procesu produkcyjnego mogą się rozdzielać na sprężyste włókna, czyli fibryle.
Odpady inne niż niebezpieczne			
11.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Wieloprzekładkowy rdzeń z tkaniny poliamidowej lub poliestrowo poliamidowej, okładki i obrzeża z gumy, silikon, kauczuk, wypełniacze – kaolin, kreda, tworzywa sztuczne. Odpad może być zanieczyszczony pyłem węglowym oraz żużlem i popiołem. Gęstość odpadów: około 1000-3000 kg/m ³ . Odpady nietłotte i nierozpuszczalne w wodzie.
12.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Wyniki badań jakości popiołów składowanych na stawie nr 10 wykonane w latach 2010-2012: <ul style="list-style-type: none"> - SiO_2 45,96 – 46,73%, - Al_2O_3 5,55 – 5,74%, - Fe_2O_3 25,48 – 26,85%, - CaO 4,13 – 4,30%, - MgO 2,61 – 2,74%, - Na_2O 4,19 – 4,33%, - K_2O 2,80 – 3,80%, - SO_3 0,47 – 0,59%.
13.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Skład popiołów lotnych ze spalania węgla kamiennego: <ul style="list-style-type: none"> - SiO_2 44 – 48%, - Al_2O_3 20 – 27%,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów																																																																						
			<ul style="list-style-type: none"> - Fe₂O₃ 4,9 – 7,34%, - CaO 3,4 – 4,1%, - MgO 0,28 – 2,76%, - SO₃ 0,4 – 0,84%, - Na₂O 1,52 – 6,1%. <p>Dodatkowo w popiele po spaleniu węgla kamiennego znajdują się makro- i mikroskładniki mineralne, w tym pierwiastki toksyczne (np. rtęć, ołów, kadm, arsen) i promieniotwórcze (uran, tor), oraz inne (np. miedź, nikiel, kobalt, chrom, cynk), w ograniczonych ilościach.</p>																																																																						
14.	10 01 05	Stale odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	<p>Podstawowy skład odpadu (gipsu)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>skład</th> <th>% wag</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CaSO₄*2H₂O</td> <td>93-95</td> </tr> <tr> <td>CaCO₃</td> <td><2,0</td> </tr> <tr> <td>CaSO₃+1/2H₂O</td> <td><0,5</td> </tr> <tr> <td>odczyn</td> <td>6-8</td> </tr> <tr> <td>zapach</td> <td>obojętny</td> </tr> </tbody> </table> <p>Skład odpadu – placka filtracyjnego (za prasą filtracyjną):</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>skład</th> <th>faza stała % wag</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CaSO₄*2H₂O</td> <td>86,1</td> </tr> <tr> <td>CaSO₃+1/2H₂O</td> <td>0,0</td> </tr> <tr> <td>CaF₂</td> <td>1,6</td> </tr> <tr> <td>CaCO₃</td> <td>1,2</td> </tr> <tr> <td>Obojętne</td> <td>3,1</td> </tr> <tr> <td>Popiół lotny</td> <td>1,2</td> </tr> <tr> <td>Kamień wapienny</td> <td>1,0</td> </tr> <tr> <td>Fe(OH)₃</td> <td>2,9</td> </tr> <tr> <td>Al(OH)₃</td> <td>2,7</td> </tr> <tr> <td>Inne metale Me(OH)₂</td> <td>0,2</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th>skład</th> <th>faza ciekła % wag</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Odczyn</td> <td>6,5-9</td> </tr> <tr> <td>Chlorki</td> <td><35 000</td> </tr> <tr> <td>Siarczany</td> <td><1 600</td> </tr> <tr> <td>Wapń</td> <td><20 000</td> </tr> <tr> <td>Sód</td> <td><1 000</td> </tr> <tr> <td>BZT5</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>Arsen</td> <td><0,1</td> </tr> <tr> <td>Chrom</td> <td><0,5</td> </tr> <tr> <td>Kadm</td> <td><0,4</td> </tr> <tr> <td>Miedź</td> <td><0,5</td> </tr> <tr> <td>Nikiel</td> <td><0,5</td> </tr> <tr> <td>Ołów</td> <td><0,5</td> </tr> <tr> <td>Rtęć</td> <td><0,06</td> </tr> <tr> <td>Srebro</td> <td><0,1</td> </tr> <tr> <td>Fluorki</td> <td><15</td> </tr> <tr> <td>Siarczki</td> <td><0,2</td> </tr> <tr> <td>Żelazo</td> <td><10</td> </tr> </tbody> </table>	skład	% wag	CaSO ₄ *2H ₂ O	93-95	CaCO ₃	<2,0	CaSO ₃ +1/2H ₂ O	<0,5	odczyn	6-8	zapach	obojętny	skład	faza stała % wag	CaSO ₄ *2H ₂ O	86,1	CaSO ₃ +1/2H ₂ O	0,0	CaF ₂	1,6	CaCO ₃	1,2	Obojętne	3,1	Popiół lotny	1,2	Kamień wapienny	1,0	Fe(OH) ₃	2,9	Al(OH) ₃	2,7	Inne metale Me(OH) ₂	0,2	skład	faza ciekła % wag	Odczyn	6,5-9	Chlorki	<35 000	Siarczany	<1 600	Wapń	<20 000	Sód	<1 000	BZT5	25	Arsen	<0,1	Chrom	<0,5	Kadm	<0,4	Miedź	<0,5	Nikiel	<0,5	Ołów	<0,5	Rtęć	<0,06	Srebro	<0,1	Fluorki	<15	Siarczki	<0,2	Żelazo	<10
skład	% wag																																																																								
CaSO ₄ *2H ₂ O	93-95																																																																								
CaCO ₃	<2,0																																																																								
CaSO ₃ +1/2H ₂ O	<0,5																																																																								
odczyn	6-8																																																																								
zapach	obojętny																																																																								
skład	faza stała % wag																																																																								
CaSO ₄ *2H ₂ O	86,1																																																																								
CaSO ₃ +1/2H ₂ O	0,0																																																																								
CaF ₂	1,6																																																																								
CaCO ₃	1,2																																																																								
Obojętne	3,1																																																																								
Popiół lotny	1,2																																																																								
Kamień wapienny	1,0																																																																								
Fe(OH) ₃	2,9																																																																								
Al(OH) ₃	2,7																																																																								
Inne metale Me(OH) ₂	0,2																																																																								
skład	faza ciekła % wag																																																																								
Odczyn	6,5-9																																																																								
Chlorki	<35 000																																																																								
Siarczany	<1 600																																																																								
Wapń	<20 000																																																																								
Sód	<1 000																																																																								
BZT5	25																																																																								
Arsen	<0,1																																																																								
Chrom	<0,5																																																																								
Kadm	<0,4																																																																								
Miedź	<0,5																																																																								
Nikiel	<0,5																																																																								
Ołów	<0,5																																																																								
Rtęć	<0,06																																																																								
Srebro	<0,1																																																																								
Fluorki	<15																																																																								
Siarczki	<0,2																																																																								
Żelazo	<10																																																																								
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Głównym składnikiem makulatury jest:</p> <ul style="list-style-type: none"> - celuloza, - substancje klejące (parafiny, kalafonia, i 																																																																						

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
			<p>kleje zwierzęce),</p> <ul style="list-style-type: none"> - wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk), - barwniki. <p>Gęstość: około 1000 kg/m³ Palność: 200-300°C Ciepło spalania: 10000-15000 kJ/kg</p>
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Głównym składnikiem opakowań z tworzyw sztucznych jest:</p> <ul style="list-style-type: none"> - polietylen (folia), - politereftalan etylu (butelki po napojach), - polipropylen, - plastyfikatory. <p>Gęstość: 200-1000 kg/m³ Palność: 250-400°C Ciepło spalania: 15000-30000 kJ/kg</p>
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Głównym składnikiem odpadów jest drewno sosnowe oraz drewno brzoźowe.</p> <p>Gęstość: 400-800 kg/m³ Ciepło spalania: 9000-14000 kJ/kg</p>
18.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Skład opakowań z metali: żelazo 98-100%.</p> <p>Głównym składnikiem zużytych beczek są stale różnych gatunków.</p> <p>Gęstość: 1500-2000 kg/m³</p>
19.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Opakowania wielomateriałowe powstają w zakładzie podczas rozpakowywania materiałów i surowców dostarczanych do zakładu. Głównym składnikiem opakowań wielomateriałowych są worki papierowe z wkładką papierową parafinowaną.</p>
20.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Tkaniny, dzianiny wykonywane z materiałów syntetycznych i naturalnych.</p> <p>Gęstość: 500-700 kg/m³.</p>
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Odpady pochodzące z rozbiórki silników elektrycznych w postaci całych silników, stojanów, wirników i ich uzwojeń. Stojany wykonywane są głównie jako odlewy żeliwne. Uzwojenia silników wykonywane są z drutu miedzianego o odpowiednim przekroju</p>
22.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p>Odpady urządzeń elektrycznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych ceramiki, gumy, ebonitu. W przypadku dużych elementów lub urządzeń (np. silników elektrycznych, rozdzielni elektrycznych), po ich demontażu ok. 90% stanowią jednorodne elementy metalowe ze stali, aluminium, miedzi.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
23.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Wymieszany gruz betonowy, ceglany i innych materiałów budowlanych nie stanowi większego zagrożenia dla zanieczyszczenia środowiska. Skład odpadu jest znacznie zróżnicowany pod względem wielkości cząstek. Skład chemiczny odpadów praktycznie niewiele się różni od składu betonu. Beton zawiera w swoim składzie tlenki metali: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO oraz inne, które występują w spoiwach w postaci tlenków, podczas wypalania tworzą one związki: krzemiany i gliniany wapniowe oraz glinożelazian wapnia, w czasie hydrolizy tych związków powstaje wodorotlenek wapnia, który powoduje wiązanie spoiw hydraulicznych, jest również przyczyną ich korozji, a także silnie zasadowego wyciągu wodnego (pH ok. 12).
24.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	Wełna mineralna – wełna żuźlowa jest materiałem wykonanym z cienkich nitek barwy białej lub szarej otrzymanych przez rodmuchiwanie płynnego żuźła wielkopieczowego parą pod wysokim ciśnieniem. W skład odpadu mogą wchodzić różne gatunki wełny mineralnej w zależności od grubości nici. Odpad pochodzi z wypełniania zużytych mat lub jako materiałów termoizolacyjnych, gęstość: 100-200 kg/m ³
25.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Tworzywa sztuczne powstałe podczas rozbiórek to głównie elementy puszek elektrycznych natynkowych i podtynkowych, listew podłogowych. Główne składniki tworzyw to: <ul style="list-style-type: none"> - plastomery - masy plastyczne, - polimery syntetyczne lub naturalnie, modyfikowane z ewentualnym dodatkiem barwników, - stabilizatory, - napelniacze, - zmiękczacze. Właściwości fizyczne i chemiczne zależą od składu i struktury chemicznej, średniej masy cząsteczkowej oraz zawartości substancji małocząsteczkowych. Wspólnymi właściwościami są: mała gęstość, mała przewodność cieplna, dobre właściwości mechaniczne.
26.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpad tego rodzaju powstaje w wyniku prac remontowych oraz w przypadku demontażu lub rozbiórki elementów instalacji. Składają się na niego stopy miedzi, mosiądze, w sporadycznych przypadkach są to brązy.
27.	17 04 02	Aluminium	Skład odpadu: <ul style="list-style-type: none"> - około 95% Al, - do 0,30% Fe, - do 0,3% Si, - do 0,03% Cu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
28.	17 04 05	Żelazo i stal	Złom składa się z 90% żelaza oraz z różnych tlenków żelaza. Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cynę. Gęstość: 1500-2000 kg/m ³
29.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	W skład kabli, w zależności od ich typu, wchodzi: miedź lub aluminium - 10÷90%, tworzywa sztuczne - 5÷70%, oploty bawełniane do 30%, oploty ołowiane (używane jako zbrojenie) do 90%, mogą to być kable elektryczne o różnym przekroju przewodu oraz o różnym składzie chemicznym. Odpad tego rodzaju powstaje w wyniku prac remontowych oraz w przypadku demontażu lub rozbiórki elementów instalacji. Gęstość: 2000-4000kg/m ³

* odpad niebezpieczny

15. Zmienia się pkt V.1. decyzji, w ten sposób, że dodaje się pkt V.1.3. i otrzymuje on następujące brzmienie:

V.1.3. Emisja z emitora 01

Przez około 400 h/rok mogą występować wyłączenia techniczne instalacji odsiarczania spalin IOS i odazotowania spalin. W tym przypadku spaliny zostaną odprowadzane do istniejącego komina E-01 o wysokości 150 m i średnicy na wylocie 5 m. Komin ten będzie traktowany również jako emitor rozruchowy dla poszczególnych kotłów.

Charakterystyka emitora

Nr emitora	Nazwa emitora	Parametry emitora				Typ	Czas pracy h/rok
		h	d	T	w		
		m	m	K	m/s		
01	Komin Elektrociepłowni - wyłączenie techniczne instalacji odsiarczania spalin IOS i instalacji odazotowania spalin	150,0	5,0	413,0	11,13	T	400

Typ T-emitor z wylotem pionowym, h-wysokość, d-średnica, T-temperatura; w-prędkość gazów na wylocie

Maksymalna wielkość emisji w czasie wyłączonej instalacji odsiarczania przekraczać będzie wielkości emisji w warunkach normalnych, głównie w odniesieniu do dwutlenku siarki (SO₂) i dwutlenku azotu (NO₂), jednakże dotrzymane będą dopuszczalne standardy emisyjne.

Emisja poszczególnych substancji z emitora do 30 czerwca 2020 r.

Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks. kg/h	Emisja roczna do 31 grudnia 2019 r. w Mg	Emisja roczna od 1 stycznia 2020 r. do 30 czerwca 2020 r. w Mg
01	Komin Elektrociepłowni - wyłączenie techniczne instalacji odsiarczania spalin	tlenki azotu jako NO ₂	297,23328	118,8933	59,44665
		dwutlenek siarki	743,0832	297,2333	148,6167
		tlenek węgla	37,3693	14,94772	7,47386
		benzo/a/piren	0,00075	0,0003	0,00015
		pył ogółem	49,53888	19,81555	9,907775

Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks. kg/h	Emisja roczna do 31 grudnia 2019 r. w Mg	Emisja roczna od 1 stycznia 2020 r. do 30 czerwca 2020 r. w Mg
	IOS i instalacji odazotowania spalin	-w tym pył do 2,5 µm	49,53888	19,81555	9,907775
		-w tym pył do 10 µm	49,53888	19,81555	9,907775
		arsen	0,00930	0,0037	0,00185
		kadm	0,00054	0,0002	0,0001
		chrom (VI)	0,01720	0,0069	0,00345
		miedź	0,05030	0,0201	0,01005
		rtęć	0,01220	0,0049	0,00245
		nikiel	0,03820	0,0153	0,00765
		ołów	0,06100	0,0244	0,0122
		selen	0,03980	0,0159	0,00795
		cynk i jego związki	0,12130	0,0485	0,02425
		chlorowodór	58,79401	23,5176	11,7588
		fluorowodór	8,37990	3,3520	1,676

Emisja poszczególnych substancji z emitora od 1 lipca 2020 r.

Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks. kg/h	Emisja roczna od 1 lipca 2020 r. do 31 grudnia 2020 r w Mg	Emisja roczna od 1 stycznia 2021 r. w Mg
01	Komin Elektrociepłowni - wyłączenie techniczne instalacji odsiarczania spalin IOS i instalacji odazotowania spalin	tlenki azotu jako NO ₂	99,07780	17,9176	35,8352
		dwutlenek siarki	99,07780	17,9176	35,8352
		tlenek węgla	37,36930	6,758	13,5160
		benzo/a/piren	0,00075	0,00015	0,0003
		pył ogółem	9,90778	1,79175	3,5835
		-w tym pył do 2,5 µm	9,90778	1,79175	3,5835
		-w tym pył do 10 µm	9,90778	1,79175	3,5835
		arsen	0,00930	0,00185	0,0037
		kadm	0,00054	0,0001	0,0002
		chrom (VI)	0,01720	0,00345	0,0069
		miedź	0,05030	0,01005	0,0201
		rtęć	0,01220	0,00245	0,0049
		nikiel	0,03820	0,00765	0,0153
		ołów	0,06100	0,0122	0,0244
		selen	0,03980	0,00795	0,0159
		cynk i jego związki	0,12130	0,02425	0,0485
		chlorowodór	58,79401	11,7588	23,5176
fluorowodór	8,37990	1,676	3,3520		

16. Zmienia się pkt VI.1.1.1 decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.1.1.1. Dopuszczam wartości emisji substancji do powietrza w warunkach normalnej pracy Instalacji do spalania paliw

Emisja dopuszczalna z emitora nr 02, Komina Elektrociepłowni do 30 czerwca 2020 r..
Z emitorem współpracują 4 elektrofiltry o sprawności 99,90 %. Źródłami podłączonymi

do emitora są 4 kotły pyłowe OP-110, wyposażone w elektrofiltr HE29-700/3*4,5*8,7/3000 o sprawności 99,90%.

Emisja maksymalna poszczególnych substancji z emitora 02

Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks. do 30 czerwca 2020 r.
			kg/h
02	Komin Elektrociepłowni	tlenki azotu jako NO ₂	297,23328
		dwutlenek siarki	743,08320
		tlenek węgla	37,36930
		benzo/a/piren	0,00070
		pył ogółem	49,53888
		- w tym pył do 2,5 µm	49,53888
		- w tym pył do 10 µm	49,53888
		arsen	0,00930
		kadm	0,00054
		chrom (VI)	0,01720
		miedź	0,05030
		rtęć	0,01220
		nikiel	0,03820
		ołów	0,06100
		selen	0,03980
		cynk i jego związki	0,12130
		chlorowodór	58,79400
fluorowodór	8,37990		

Emisja dopuszczalna z emitora nr 02, Komina Elektrociepłowni od 1 lipca 2020 r. Z emitorem współpracują 4 elektrofiltry o sprawności 99,90 %. Źródłami podłączonymi do emitora są 4 kotły pyłowe OP-110, wyposażone w elektrofiltr HE29-700/3*4,5*8,7/3000 o sprawności 99,90%.

Emisja maksymalna poszczególnych substancji z emitora 02

Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks. od 1 lipca 2020 r.
			kg/h
02	Komin Elektrociepłowni	tlenki azotu jako NO ₂	99,07780
		dwutlenek siarki	99,07780
		tlenek węgla	37,36930
		benzo/a/piren	0,00070
		pył ogółem	9,90778
		-w tym pył do 2,5 µm	9,90778
		-w tym pył do 10 µm	9,90778
		arsen	0,00930
		kadm	0,00054
		chrom (VI)	0,01720
		miedź	0,05030
		rtęć	0,01220
		nikiel	0,03820
		ołów	0,06100
		selen	0,03980
		cynk i jego związki	0,12130
		chlorowodór	58,79400
fluorowodór	8,37990		

Określam emisję dopuszczalną łącznie dla 4 kotłów pyłowych OP-110
podłączonych do emitora 02, do 30 czerwca 2020 r.

Nazwa substancji	Standard emisyjny w mg/m ³ _u ¹⁾	Emisja w kg/h
dwutlenek azotu	600	-
dwutlenek siarki	1500	-
pył ogółem	100	-
pył zawieszony PM10	-	49,53888
pył zawieszony PM2,5	-	49,53888
tlenek węgla	-	37,36930
benzo/a/piren	-	0,00070
arsen	-	0,00930
kadm	-	0,00054
chrom (VI)	-	0,01720
miedź	-	0,05030
rtęć	-	0,01220
nikiel	-	0,03820
ołów	-	0,06100
selen	-	0,03980
cynk i jego związki	-	0,12130
chlorowodór	-	58,79400
fluorowodór	-	8,37990

Do kotła podłączone są 4 kotły OP-110, Każdy kocioł wyposażony jest w elektrofiltr HE29-700/3*4,5*8,7/3000 o sprawności 99,90 %.

Określam emisję dopuszczalną z pojedynczego źródła (kocioł pyłowy OP-110) podłączonego do emitora 02 do 30 czerwca 2020 r.

Nazwa substancji	Standard emisyjny w mg/m ³ _u ¹⁾	Emisja w kg/h
dwutlenek azotu	600	-
dwutlenek siarki	1500	-
pył ogółem	100	-
pył zawieszony PM10	-	12,38472
pył zawieszony PM2,5	-	12,38472
tlenek węgla	-	9,342325
benzo/a/piren	-	0,000175
arsen	-	0,002325
kadm	-	0,000135
chrom (VI)	-	0,00430
miedź	-	0,012575
rtęć	-	0,00305
nikiel	-	0,00955
ołów	-	0,01525
selen	-	0,00995
cynk i jego związki	-	0,030325
chlorowodór	-	14,69850
fluorowodór	-	2,094975

¹⁾ - w mg/m³ gazów odlotowych w stanie suchym w temperaturze 273 K i ciśnieniu 101,3 kPa oraz przy zawartości tlenu 6 % w gazach odlotowych

Określam emisję dopuszczalną łącznie dla 4 źródeł - kotłów pyłowych OP-110
podłączonych do emitora 02, od 1 lipca 2020 r.

Nazwa substancji	Standard emisyjny w mg/m ³ _u ¹⁾	Emisja w kg/h
Dwutlenek azotu	200	-
Dwutlenek siarki	200	-
Pył całkowity	20	-
Pył zawieszony PM10	-	9,90778
Pył zawieszony PM2,5	-	9,90778
Tlenek węgla	-	37,36930
Benzo/a/piren	-	0,00070
Arsen	-	0,00930
Kadm	-	0,00054
Chrom (VI)	-	0,01720
Miedź	-	0,05030
Rtęć	-	0,01220
Nikiel	-	0,03820
Ołów	-	0,06100
Selen	-	0,03980
Cynk i jego związki	-	0,12130
Fuorowódor	-	8,37990
Chlorowódor	-	58,79400

Określam emisję dopuszczalną z pojedynczego źródła (kocioł pyłowy OP-110)
podłączonego do emitora 02 od 1 lipca 2020 r.

Nazwa substancji	Standard emisyjny w mg/m ³ _u ¹⁾	Emisja w kg/h
Dwutlenek azotu	300	-
Dwutlenek siarki	400	-
Pył całkowity	30	-
Pył zawieszony PM10	-	2,47695
Pył zawieszony PM2,5	-	2,47695
Tlenek węgla	-	9,34233
Benzo/a/piren	-	0,00018
Arsen	-	0,00233
Kadm	-	0,00014
Chrom (VI)	-	0,00430
Miedź	-	0,01258
Rtęć	-	0,00305
Nikiel	-	0,00955
Ołów	-	0,01525
Selen	-	0,00995
Cynk i jego związki	-	0,03033
Fuorowódor	-	2,09498
Chlorowódor	-	14,69850

W związku z realizacją przedsięwzięcia polegającego na budowie instalacji odazotowania (SCR) oraz instalacji odsiarczania spalin dla czterech kotłów OP-110, powstały dwa silosy:
- jeden o pojemności 520 m³ przeznaczony do magazynowania mączki kamienia wapiennego – mączka przeznaczona będzie do przygotowania zawiesiny wapiennej (sorbentu w instalacji odsiarczania IOS),

- jeden o pojemności 30 m³ przeznaczony do magazynowania wapna – wapno przeznaczone będzie do korekty pH ścieków pochodzących z instalacji do odsiarczania spalin. Każdy silos będzie wyposażony w filtr workowy o sprawności powyżej 99% zamocowany na jego szczycie (stężenie pyłu na wylocie nie będzie przekraczało 20 mg/m³ – gwarantowane przez producenta filtrów). Emisja z silosów będzie występowała podczas ich załadunku oraz podczas aeracji silosów (w celu zabezpieczenia przed przyklejaniem się materiału do silosu).

Emisja maksymalna poszczególnych substancji z emitorów

Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
			kg/h
03	Silos mączki kamienia wapiennego 520 m ³ - odpowietrzenie	pył ogółem	0,02400
		- w tym pył do 2,5 µm	0,01680
		- w tym pył do 10 µm	0,02400
04	Silos mączki wapiennej 30 m ³ - odpowietrzenie	pył ogółem	0,01100
		- w tym pył do 2,5 µm	0,00770
		- w tym pył do 10 µm	0,01100

17. Zmienia się pkt VI.1.2.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.1.2.1. Charakterystyka emitorów w Instalacji do spalania paliw

Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość emitora nad poziomem terenu	Średnica wewnętrzna emitora	Prędkość gazów odlotowych ¹⁾	Temperatura gazów odlotowych	Czas pracy	Charakter wylotu
		m	m	m/s	K	h/rok	- ²⁾
01	Komin Elektrociepłowni	150,0	5,0	11,96	413	400	T
02	Komin Elektrociepłowni	80,0	4,0	14,86	413	8760	T

¹⁾ pionowa składowa prędkości.

²⁾ T – emitor pionowy, otwarty.

Nr emitora	Nazwa emitora	Parametry emitora				Typ	Czas pracy
		h	d	T	w		h/rok
		m	m	K	m/s		
03	Silos mączki kamienia wapiennego 520 m ³ - odpowietrzenie	30	0,2	293	11,39	B	8760
04	Silos mączki wapiennej 30 m ³ - odpowietrzenie	22	1 x 1	293	0,16	B	8760

Typ B-emitor z wylotem bocznym

h-wysokość, d-średnica; VN ilość gazów, T-temperatura; w-prędkość gazów na wylocie

18. Zmienia się pkt VI.1.4. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.1.4. Określam pułapy emisji substancji oraz ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z uwzględnieniem derogacji wynikających z Przejściowego Planu Krajowego dla Instalacji do spalania paliw (IPPC)

Instalacja do spalania paliw zlokalizowana na terenie CIECH Soda Polska S.A. przy ulicy Fabrycznej 4 w Inowrocławiu jest ujęta w Przejściowym Planie Krajowym, który stanowi jeden z mechanizmów derogacyjnych dyrektywy w sprawie emisji przemysłowych (IED), sankcjonującym zwolnienie z przestrzegania wielkości emisji dwutlenku siarki, tlenków azotu oraz pyłu lub zwolnienie z wymogu przestrzegania stopni odsiarczania.

Instalacja nie musi dotrzymywać rocznych pułapów emisji dla poszczególnych zanieczyszczeń. Przejściowy Plan Krajowy będzie obowiązywać **do 30 czerwca 2020 r.**

Pułapy emisji PPK określone zgodnie z zapisami Dyrektywy 2010/75/ dla CIECH Soda Polska S.A., *Instalacji do spalania paliw* zlokalizowanej w Inowrocławiu.

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg					
		2017 r.	2018 r.	2019 r.	do 30 czerwca 2020 r.	od 1 lipca 2020 r. do 31 grudnia 2020 r.	Od 1 stycznia 2021 r.
1.	benzo/a/piren	0,0043	0,0043	0,0043	0,00215	0,00215	0,0043
2.	dwutlenek azotu	1 202,72	859,09	515,4500	257,725	257,725	515,4500
3.	dwutlenek siarki	1 584,48	1 049,97	515,4500	257,725	257,725	515,4500
4.	tlenek węgla	269,5200	269,5200	296,001	148,0005	148,0005	296,001
5.	pył zawieszony PM10	189,3066 ¹⁾	127,3066 ¹⁾	51,8566 ¹⁾	25,9283 ¹⁾	25,9283 ¹⁾	51,8566 ¹⁾
6.	pył zawieszony PM2,5	189,2147 ¹⁾	127,2147 ¹⁾	51,7646 ¹⁾	25,8823 ¹⁾	25,8823 ¹⁾	51,7646 ¹⁾
7.	pył ogółem	189,3066 ¹⁾	127,3066 ¹⁾	51,8566 ¹⁾	25,9283 ¹⁾	25,9283 ¹⁾	51,8566 ¹⁾
8.	arsen As	0,08110	0,08110	0,0811	0,04055	0,04055	0,0811
9.	kadm Cd	0,00474	0,00474	0,00474	0,00237	0,00237	0,00474
10.	chrom Cr	0,15096	0,15096	0,15096	0,07548	0,07548	0,15096
11.	miedź Cu	0,44104	0,44104	0,44104	0,22052	0,22052	0,44104
12.	rtęć Hg	0,10656	0,10656	0,10656	0,05328	0,05328	0,10656
13.	nikiel Ni	0,33448	0,33448	0,33448	0,16724	0,16724	0,33448
14.	ołów Pb	0,53458	0,53458	0,53458	0,26729	0,26729	0,53458
15.	selen Se	0,34869	0,34869	0,34869	0,174345	0,174345	0,34869
16.	cynk Zn	1,06264	1,06264	1,06264	0,53132	0,53132	1,06264
17.	fluorowodór HF	73,40800	73,40800	73,40800	36,704	36,704	73,40800
18.	chlorowodór HCl	515,04000	515,04000	515,04000	257,52	257,52	515,04000

¹⁾ – w emisji pyłu uwzględniono emisje z kotłów OP-110 według PPK oraz z silosu na mączkę kamienia wapiennego i silosu na wapno:
- emisja roczna z silosów:
- pył zawieszony PM10 - 0,3066 Mg/rok,
- pył zawieszony PM2,5 - 0,2147 Mg/rok,
- pył ogółem - 0,3066 Mg/rok.

19. Zmienia się pkt VI.2.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.2.1. Rodzaje i ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w związku z funkcjonowaniem Instalacji do spalania paliw

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3,00
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,00
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	0,20
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,10
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,50
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,10
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	3,00
8.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,10
9.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	108,00
10.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	0,08
Odpady inne niż niebezpieczne			
11.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	5,00
12.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	46 670,00
13.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	186 670,00
14.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	41 586,00 gips 2 281,00 placek filtracyjny
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,10
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,50
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,50
18.	15 01 04	Opakowania z metali	1,00
19.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1,25

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
20.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,00
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	11,50
22.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	11,40
23.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	90,00
24.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	1,50
25.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,25
26.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1,00
27.	17 04 02	Aluminium	0,25
28.	17 04 05	Żelazo i stal	353,00
29.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	6,40

* odpad niebezpieczny

20. Zmienia się pkt VI.3.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.3.1. Określam sposoby i miejsca magazynowania odpadów pochodzących z Instalacji do spalania paliw

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsc i sposób magazynowania odpadów
Odpady niebezpieczne		
1.	13 01 10*	Częściowo wymiana olejów zlecająca jest w systemie serwisowym wyspecjalizowanym firmom, które jednocześnie są zobowiązane do zagospodarowania odpadu. Wymianą olejów przepracowanych w zakładzie zajmują się przeszkoleni pracownicy posiadający niezbędne wyposażenie (pompy, pojemniki, środki transportu). Zużyte oleje hydrauliczne są bezpośrednio z urządzeń przepompowywane, lub przekładane do szczelnych pojemników (beczek), a następnie transportowane do wydzielonego pomieszczenia w Budynku EC II. Pomieszczenie posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
2.	13 02 05*	
3.	13 08 99*	Nadmiar smaru jest zbierany ręcznie z obudów łożysk i urządzeń smarowych i ładowany do szczelnych i odpowiednio oznakowanych pojemników. Po napełnieniu pojemniki są transportowane do wydzielonego pomieszczenia w Budynku EC II. Pomieszczenie posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
4.	15 01 10*	Opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi magazynowane są w szczelnym i oznakowanym pojemniku w wydzielonym pomieszczeniu w Budynku EC II oraz w wydzielonym miejscu w pomieszczeniu Stacji uzdatniania wody. Pomieszczenia posiadają betonową posadzkę i są niedostępne dla osób trzecich.

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsc i sposób magazynowania odpadów
5.	15 02 02*	Tkaniny, dzianiny do wycierania gromadzone są w zamkniętych pojemnikach w miejscu powstawania. Pojemniki te po zapelnieniu przewożone są do Magazynu oleju rozpałkowego i wydzielonego pomieszczenia na parterze w Budynku EC II. Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi są przechowywane w oznaczonych pojemnikach. Magazyn oleju rozpałkowego i wydzielone pomieszczenie na parterze w Budynku EC II posiadają betonową posadzkę i są niedostępne dla osób trzecich.
6.	16 02 13*	Zdemontowane z urządzeń części zawierające rtęć są magazynowane w szczelnych pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu nad dławikami w EC II oraz w Rozdzielni elektrycznej przy EC I. Pomieszczenia posiadają betonową posadzkę.
7.	16 02 15*	Odpady po zdemontowaniu wkładane są w opakowania zabezpieczające przed ewentualnym uszkodzeniem. Następnie odpad przekazywany jest do pracownika Biura IT, gdzie magazynowany jest w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu zlokalizowanym przy pomieszczeniach pracownika Biura IT.
8.	16 06 02*	Zużyte baterie i akumulatory (pochodzące głównie z układów podtrzymania zasilania) magazynowane są w szczelnym, oznakowanym pojemniku w wydzielonym miejscu w Budynku EC I. Pomieszczenie posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
9.	16 08 02*	Zużyte katalizatory z instalacji odzotowania magazynowane są luzem w wyznaczonym miejscu w Budynku EC I (w pomieszczeniach po starej kotłowni). Pomieszczenia magazynowe są zadaszone, utwardzone i nie są dostępne dla osób trzecich.
10.	17 06 01*	Odpady magazynowane są w szczelnym i oznakowanym pojemniku w wydzielonym miejscu w Budynku windy EC II - parter. Pomieszczenie posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
Odpady inne niż niebezpieczne		
11.	07 02 99	Po zdemontowaniu zużytych i uszkodzonych taśm, pasków i uszczelek są one gromadzone w miejscu powstawania i po zakończeniu remontu transportowane wózkami widłowymi do Wiaty magazynowej. Wiata jest pomieszczeniem zadaszonym i utwardzonym. Pomieszczenie jest zamknięte i niedostępne dla osób trzecich. Odpady gromadzone są luzem w wyznaczonym miejscu.
12.	10 01 01	Odpad jest transportowany instalacją mokrego odpopielania na staw osadczy nr 10 na terenie ZP SODA-MĄTWY. Staw osadczy (staw nr 10) podzielony jest na trzy części (zalewanie, osuszanie, wybieranie). Staw znajduje się na terenie nieeksploatowanych składowisk odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (dawniej „Białe Morza”).
13.	10 01 02	Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywany jest do odbiorcy, tj. Zakładu Gospodarki Popiołami Sp. z o.o. w Janikowie (do stalowego szczelnego zbiornika o pojemności 1200 m ³ , zlokalizowanego na działce 9/5 w Inowrocławiu). Odpad może być również po wymieszaniu z wodami popłuczynymi i chłodniczymi spuszcany do zbiornika – bagrowni skąd pompą bagrową podawany do magazynu odpadów - staw nr 10. Zakłada się, że maksymalna ilość popiołu odprowadzana instalacją mokrego odpopielania wyniesie 4 000,00 Mg/rok. Odpady będą kierowane instalacją mokrego odpopielania wyłącznie z brakiem możliwości przesyłu odpadów do ZGP Sp. z o.o. (awaria, remont itp.).
14.	10 01 05	Odpad gipsu po odwodnieniu przekazywany jest przenośnikiem do magazynu gipsu o pojemności 1000 m ³ . Magazyn posiada utwardzoną posadzkę. Budynek magazynowy jest podzielony na dwie części: jedna będzie napełniana w trakcie odwadniania gipsu, podczas, gdy w drugiej możliwe będzie prowadzenie

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsc i sposób magazynowania odpadów
		załadunku na samochody ciężarowe (za pomocą ładowarki). Odpad (placek filtracyjny) jest magazynowany w zbiorniku znajdującym się pod prasą filtracyjną. Zbiornik będzie znajdował się na utwardzonej posadzce, na poziomie +0,30.
15.	15 01 01	Powstałe odpady w postaci opakowań (np. kartony) są gromadzone w miejscu wytworzenia, a następnie transportowane wózkami widłowymi do miejsc magazynowania. Pomieszczenia magazynowe posiadają utwardzoną posadzkę i są niedostępne dla osób trzecich.
16.	15 01 02	Powstałe odpady w postaci opakowań są gromadzone w miejscu wytworzenia, a następnie transportowane wózkami widłowymi do miejsc magazynowania. Pomieszczenia magazynowe posiadają utwardzoną posadzkę i są niedostępne dla osób trzecich.
17.	15 01 03	Uszkodzone palety magazynowane są luzem w Wiacie magazynowej. Wiata jest zadaszona, posiada utwardzoną posadzkę i nie jest dostępna dla osób trzecich. Odpady gromadzone są luzem w wyznaczonym miejscu.
18.	15 01 04	Odpady magazynowane są luzem w wyznaczonych pomieszczeniach. Pomieszczenia są zadaszone i posiadają utwardzoną posadzkę i są niedostępne dla osób trzecich.
19.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe gromadzone są w miejscach powstawania, a następnie są transportowane do miejsca magazynowania. Miejsce magazynowania jest zadaszone, posiada utwardzoną posadzkę i nie jest dostępne dla osób trzecich.
20.	15 02 03	Tkaniny, dzianiny do wycierania gromadzone są w pojemnikach w miejscu powstawania. Pojemniki te po wypełnieniu przewożone są do magazynu oleju rozpalikowego (pompowni) i wydzielonego pomieszczenia na parterze w Budynku EC II. Zużyte sorbenty i czyszczywo oraz ubrania ochronne są przechowywane w oznaczonych pojemnikach. Magazyn oleju rozpalikowego i wydzielone pomieszczenie na parterze w Budynku EC II posiadają betonową posadzkę i są niedostępne dla osób trzecich.
21.	16 02 14	Powstałe odpady są magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w Budynku EC I i na stacji Uzdatniania wody. Pomieszczenia magazynowe są zadaszone, utwardzone i nie są dostępne dla osób trzecich.
22.	16 02 16	Zużyte elementy usunięte z urządzeń elektrycznych i aparatury kontrolno-pomiarowej są magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w Budynku EC I i na stacji Uzdatniania wody. Pomieszczenia magazynowe są zadaszone, utwardzone i nie są dostępne dla osób trzecich.
23.	17 01 07	Powstały odpad gromadzony jest w miejscu powstania podczas prowadzenia prac naprawczych i remontowych maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji. Miejsce magazynowania odpadów z remontów wyznaczane będzie przez kierownika prowadzącego remont.
24.	17 01 82	Odpady gromadzone są w miejscu powstania, a następnie transportowane do miejsca magazynowania. Powstały odpad z remontów magazynowany jest luzem oraz w pojemnikach lub workach z tworzyw sztucznych w wyznaczonym miejscu w Budynku EC I. W przypadku większych remontów zagospodarowaniem odpadów zajmuje się firma wykonująca prace i posiadająca uprawnienia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów. W tym przypadku odpady nie są gromadzone na terenie zakładu ale wywożone bezpośrednio z miejsca ich powstawania poza teren zakładu.

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsc i sposób magazynowania odpadów
25.	17 02 03	<p>Odpady gromadzone są w miejscu powstania, a następnie transportowane do miejsca magazynowania. Powstały odpad z remontów magazynowany jest luzem oraz w pojemnikach w Wiacie magazynowej. Wiata jest pomieszczeniem zadaszonym, utwardzonym i jest niedostępna dla osób trzecich.</p> <p>W przypadku większych remontów zagospodarowaniem odpadów zajmuje się firma wykonująca prace i posiadająca uprawnienia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów. W tym przypadku odpady nie są gromadzone na terenie zakładu ale wywożone bezpośrednio z miejsca ich powstawania poza teren zakładu.</p>
26.	17 04 01	<p>Miedź, brąz, mosiądz powstają podczas remontów i napraw maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji. Odpady gromadzone są w miejscu powstania, a następnie transportowane do miejsca magazynowania. Powstały odpad z rozbiórek magazynowany jest luzem oraz w pojemnikach w wyznaczonym miejscu w Budynku EC I. Budynek jest zadaszony, utwardzony i jest niedostępny dla osób trzecich.</p> <p>W przypadku większych remontów zagospodarowaniem odpadów zajmuje się firma wykonująca prace i posiadająca uprawnienia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów. W tym przypadku odpady nie są gromadzone na terenie zakładu ale wywożone bezpośrednio z miejsca ich powstawania poza teren zakładu.</p>
27.	17 04 02	<p>Odpady gromadzone są w miejscu powstania, a następnie transportowane do miejsca magazynowania. Powstały odpad z remontów magazynowany jest luzem oraz w pojemnikach w wyznaczonym miejscu w Budynku EC I. Budynek jest zadaszony, utwardzony i jest niedostępny dla osób trzecich.</p> <p>W przypadku większych remontów zagospodarowaniem odpadów zajmuje się firma wykonująca prace i posiadająca uprawnienia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów. W tym przypadku odpady nie są gromadzone na terenie zakładu ale wywożone bezpośrednio z miejsca ich powstawania poza teren zakładu.</p>
28.	17 04 05	<p>Odpady gromadzone są w miejscu powstania, a następnie transportowane do miejsc magazynowania. Powstały odpad z remontów magazynowany jest luzem oraz w pojemnikach w wyznaczonych miejscach.</p> <p>W przypadku większych remontów czy rozbiórek, jeśli tak stanowi umowa, zagospodarowaniem odpadów zajmuje się firma wykonująca prace i posiadająca uprawnienia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów. W tym przypadku odpady nie są gromadzone na terenie zakładu ale wywożone bezpośrednio z miejsca ich powstawania poza teren zakładu.</p>
29.	17 04 11	<p>Odpady gromadzone są w miejscu powstania, a następnie transportowane do miejsca magazynowania. Powstały odpad z remontów magazynowany jest luzem oraz w pojemnikach w wyznaczonym miejscu w Budynku EC I.</p> <p>W przypadku większych remontów zagospodarowaniem odpadów zajmuje się firma wykonująca prace i posiadająca uprawnienia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów (chyba, że umowa pomiędzy zleceniodawcą a zleceniobiorcą stanowi inaczej). W tym przypadku odpady nie są gromadzone na terenie zakładu ale wywożone bezpośrednio z miejsca ich powstawania poza teren zakładu.</p>

*odpad niebezpieczny

21. Zmienia się pkt IX. decyzji, w ten sposób, że ostatnie zdanie zastępuje się zdaniem o następującym brzmieniu:

Systematyczne nadzorowanie stanu środowiska gruntowo-wodnego należy prowadzić w oparciu o analizę chemizmu wód:

- z piezometrów na kierunku wypływu z dokumentowanych instalacji na terenie Zakładu (w kierunku Noteci) – (piezometry nr 6140, 6141, 6150 i 6300);
- z piezometrów wokół obszaru stawów po stronie zachodniej (piezometry nr 6010, 6011, 6099, 6100, 6101, 6129, 6130, 6210, 6330 i 6331);
- z piezometrów wokół obszaru stawów po stronie wschodniej (piezometry nr 6031, 6180, 6189, 6190, 6191, 6340 i 6360) oraz ze studni bariery wschodniej D-7007;
- z piezometrów w obszarze dawnych składowisk w fazie poeksploatacyjnej (piezometry nr 6140, 6141, 6010, 6011, 6099, 6100, 6101, 6210, 6031, 6180, 6189, 6190, 6191).

22. Zmienia się pkt XI.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

XI.2. Monitoring poboru wody

Na terenie instalacji nie są zlokalizowane ujęcia wód podziemnych. Woda podziemna do celów socjalno-bytowych jest dostarczana z ZP SODA-MĄTWY, a jej pobór jest monitorowany przez ZP SODA-MĄTWY zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym.

Pobór wody powierzchniowej dostarczanej do instalacji uzdatniania wody monitorowany jest za pomocą: kryzy pomiarowej oraz przepływomierza elektromagnetycznego na rurociągu tłocznym na terenie ujęcia z jeziora Ludzisko i przepływomierza elektromagnetycznego na rurociągu tłocznym na terenie ujęcia z Noteci Wschodniej.

Zużycie wody chłodzącej na instalacji do spalania paliw jest określone na podstawie różnic wskazań:

Woda chłodnicza na instalację do spalania paliw = FW263 – (FW262+ FW265)

FW 262 – przepływ wody zdekarbonizowanej z EC do Hali Maszyn;

FW 263 – woda chłodząca z instalacji uzdatniania wody do EC;

FW 265 – przepływ wody chłodzącej z EC do chłodni wentylatorowej.

Zużycie wody zdemineralizowanej na instalacji do spalania paliw jest określone na podstawie różnicy wyprodukowanej wody zdemineralizowanej i wszystkich odbiorców pobierających wodę zdemineralizowaną (Hala Maszyn, Soda Oczyszczona i do spółki zewnętrznej Arkema Sp. z o.o.).

Zużycie wody surowej na instalacji do spalania paliw (do instalacji odsiarczania spalin) jest monitorowany za pomocą przepływomierza zainstalowanego na rurociągu wody procesowej.

23. Zmienia się pkt XI.4.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie

XI.4.1. Zobowiązuję CIECH Soda Polska S. A. do wykonywania pomiarów ciągłych emisji substancji z emitora E1 i E2 i przedkładania ich wyników Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu – w terminie **30 dni** od dnia zakończenia półrocza, w którym pomiary zostały wykonane – za I półrocze oraz w terminie do dnia 31 stycznia roku następującego po roku kalendarzowym, w którym pomiary zostały wykonane – za rok kalendarzowy.

Zakres pomiarów emisji substancji do powietrza wraz z metodyką pomiarów

Nr emitora	Opis emitora	Zakres pomiarów	Metodyka	Częstotliwość pomiarów
E-01 E-02	Kanał doprowadzający gazy odlotowe z poszczególnych kotłów OP-110 do emitora zbiorczego	Tlenki azotu (w przeliczeniu na NO ₂)	Metoda chemiluminescencyjna lub inna metoda zgodna z normą ISO 11042-1 i normą ISO 11042-2.	Pomiar ciągły
		Tlenek węgla	Absorpcja promieniowania IR	
		Dwutlenek siarki	Absorpcja promieniowania IR lub UV lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 7935	
		Pył ogółem	Technika dowolna wzorcowana metodą grawimetryczną	
		Zawartość tlenu	Paramagnetyczna, celi cyrkonowej lub elektrochemiczna gwarantująca niepewność pomiaru nie gorszą niż $\pm 0,4\%$ obj. O ₂	
		Prędkość przepływu spalin lub ciśnienie dynamiczne spalin	Dowolna metoda gwarantująca niepewność pomiaru mniejszą niż 10%	
		Temperatura spalin	Dowolna metoda gwarantująca niepewność pomiaru ± 5 K	
		Ciśnienie statyczne lub bezwzględne spalin	Dowolna metoda gwarantująca niepewność pomiaru ± 10 Pa	
		Wilgotność bezwzględna gazów odlotowych lub stopień zawilżenia gazu	Dowolna metoda gwarantująca niepewność pomiaru mniejszą niż: 20% w przypadku wilgotności bezwzględnej gazów odlotowych, - 10% w przypadku stopnia zawilżenia gazów odlotowych	

Wyniki ciągłych pomiarów emisji substancji do powietrza za rok kalendarzowy należy przekazywać wraz z porównaniem uśrednionych wartości mierzonych stężeń substancji do wielkości emisji dopuszczalnej ustalonej w pozwoleniu zintegrowanym.

W oparciu o rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542) dla źródła o nominalnej mocy cieplnej nie mniejszej niż 50 MW, zobowiązuję prowadzącego instalację do pomiarów emisji rtęci do powietrza, okresowo, co najmniej raz w roku zgodnie z metodyką referencyjną:

Nazwa substancji	Jednostka miary	Metodyka referencyjna
Hg	mg/m ³	norma PN-EN 13211 lub metoda instrumentalna zgodna z normą PN-EN 14884 rozszerzona o oznaczenie Hg w fazie stałej zgodnie z PN-EN 13211

24. Zmienia się pkt XI.4.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie

XI.4.2. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza umieścić należy na wszystkich emitorach, na których istnieją warunki techniczne do ich zamontowania.

Na kanałach spalin poszczególnych kotłów należy utrzymywać w należywym stanie technicznym następujące urządzenia umożliwiające obliczanie średniego stężenia oraz łącznej emisji dwutlenku siarki, tlenków azotu, tlenku węgla, pyłu i przepływu spalin:

- pyłomierz,
- wielogazowy analizator spalin,
- przepływomierz,
- analizator tlenu,
- czujnik pomiaru temperatury.

Komin emitor –02

Układ pomiarowy do ciągłego pomiaru na kominie o wysokości 80 m (02 Komin Elektrociepłowni) został zainstalowany na kanale wlotowym.

Do pomiaru zostały zainstalowane następujące urządzenia:

- pyłomierz,
- wielogazowy analizator spalin (SO₂, NO_x, CO, CO₂),
- przepływomierz,
- analizator tlenu,
- czujnik pomiaru temperatury,
- czujnik pomiaru ciśnienia.

Stanowiska pomiarowe należy utrzymywać na bieżąco w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów.

25. Zmienia się pkt XI.4.5. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

XI.4.5. Zobowiązuję CIECH S. A. Soda Polska S. A. w Inowrocławiu do wykonania **wstępnych pomiarów emisji substancji** z emitorów technologicznych i przedłożenia ich wyników Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy – w terminie 14 dni od daty zakończenia rozruchu nowych elementów Instalacji do spalania paliw.

Nowymi składowymi instalacji IPPC, wpływającymi na emisję substancji do powietrza są realizowane zgodnie z przyjętym w Przejściowym Planie Krajowym harmonogramem, zmodernizowane etapowo elektrofiltry, instalacja odsiarczania oraz instalacja odazotowania.

Powyższy obowiązek nałożono zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Zakres wstępnych pomiarów emisji substancji do powietrza

Symbol/Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji
02	Komin Elektrociepłowni	Tlenki azotu jako NO ₂
		Dwutlenek siarki
		Tlenek węgla
		Benzo/a/piren
		Pył ogółem
		-w tym pył do 2,5 µm
		-w tym pył do 10 µm
		Arsen
		Kadm
		Chrom (VI)
		Miedź
		Rtęć
		Nikiel
		Ołów
		Selen
		Cynk i jego związki
		Fluorowodór
Chlorowodór		

26. Zmienia się pkt XI.7.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

XI.7.2. Badania jakości wód gruntowych

Badania jakości wód gruntowych należy wykonywać raz na kwartał dla piezometrów oznaczonych numerami: 6140, 6141, 6010, 6011, 6099, 6100, 6101, 6210, 6031, 6180, 6189, 6190, 6191 oraz dla studni bariery wschodniej D-7007.

Dla piezometrów oznaczonych numerami: 6150, 6300, 6129, 6130, 6210, 6330, 6331, 6340 i 6360 badania należy wykonywać 2 razy w roku (w okresie wiosenno-letnim oraz jesienno-zimowym).

Numer	Częstotliwość monitoringu w roku*	Współrzędne (układ 1965 strefa 3)		Głębokość części roboczej filtra	
		X [m]	Y [m]	od [m ppt]	do [m ppt]
Piezometry					
6010	4	583280	907995	8,5	9,5
6011	4	583280	907985	0,5	1,5
6031	4	584525	908145	2	3
6099	4	583125	907513	13	15
6100	4	583120	907535	6,5	7,5
6101	4	583115	907520	3,5	4,5
6129	2	583356	907033	6,5	8,5
6130	2	583350	907035	5,5	6,5

6140	4	583985	906955	8,5	9,5
6141	4	583985	906965	6	7
6150	2	584330	906895	5,5	6,5
6180	4	585210	906850	5,5	6,5
6189	4	584940	907760	7,8	9,8
6190	4	584930	907770	4,8	5,8
6191	4	584930	907760	1,8	2,8
6210	4	583530	908145	5,5	6,5
6300	2	584830	906820	10	11
6330	2	583230	907350	10,1	12,1
6331	2	583230	907354	5	7
6340	2	585215	908075	5	7,5
6360	2	585260	907275	26,5	28,5
Studnia					
D-7007	4	584890	908055	6,5	7,5

Ustala się zakres badań analitycznych dla piezometrów i studni, zgodny z określonymi w poniższej tabeli wskaźnikami jakości wód podziemnych w rejonie instalacji.

Lp.	Rodzaj zanieczyszczenia	Jednostka	Wartość bazowa	
			Teren Zakładu ¹⁾	Teren stawów
1.	Amonowy jon	mg/l	1,5**	1,5**
2.	Arsen	mg/l	0,0055	0,0143
3.	Azotany	mg/l	2,178	11,88
4.	Azotyny	mg/l	0,5**	0,5**
5.	Bar	mg/l	0,7**	0,7**
6.	Chlorki	mg/l	250**	250**
7.	Fosforany	mg/l	1**	1**
8.	Kadm	mg/l	0,0005*	0,00143
9.	Kobalt	mg/l	0,005*	0,0242
10.	Magnez	mg/l	-	100**
11.	Mangan	mg/l	-	1**
12.	Miedź	mg/l	0,125	0,1804
13.	Nikiel	mg/l	-	6340 -0,02** ²⁾
14.	Potas	mg/l	15**	15**
15.	Siarczany	mg/l	250**	250**
16.	Sód	mg/l	200**	200**
17.	Tytan	mg/l	-	0,1**
18.	Uran	mg/l	-	6340 - 0,03* ²⁾
19.	Wapń	mg/l	200**	200**
20.	Benzen	mg/l	-	6130 -0,01** ³⁾
21.	Fenole (indeks fenolowy)	mg/l	0,01**	0,01**
22.	Substancje ropopochodne	mg/l	0,055	0,077

***)wartości przyjęte jako wartości graniczne dla III klasy jakości wód podziemnych,

²⁾ wartość określona dla piezometru 6340

³⁾) wartość określona dla piezometru 6130

Dodatkowo w studni bariery wschodniej oraz w piezometrach: 6011, 6010, 6210, 6031, 6191, 6190, 6189, 6180, 6141, 6140, 6101, 6100, 6099 z częstotliwością raz na kwartał będą wykonywane analizy azotu amonowego, chlorku wapnia, a także przewodności elektrolitycznej i odczynu.

27. Zmienia się pkt XII. decyzji, w ten sposób, że ostatnie zdanie zastępuje się zdaniem, o następującym brzmieniu:

XII. Określam sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii przemysłowych

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, prowadzący instalację zobowiązany jest do przekazywania Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, informacji o wystąpieniu awarii na terenie instalacji w ciągu 24 godzin od daty zaistnienia zdarzenia.

28. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 8 grudnia 2015 roku, znak: ŚG.IV.7222.16.2014.AMK, pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Wnioskodawca – CIECH Soda Polska S.A., ul. Fabryczna 4, 88-101 Inowrocław reprezentowany przez Pełnomocnika, Pana Jacka Dombka, pismem z dnia 15 maja 2017 r. przedłożył wniosek w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego – decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 8 grudnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.16.2014.AMK, udzielonego w związku z eksploatacją *Instalacji do spalania paliw*, zlokalizowanej na terenie CIECH Soda Polska S.A., przy ul. Fabrycznej 4 w Inowrocławiu, w obrębie 8, na terenie działek 4/4, 5/4, 5/5, 6/3, 6/4, 7/2, 8/3, 8/4, 8/5, 9/3, 9/5, 9/6, 9/7, 10/3, 11/3, 12/3, 13/3, 14/3, 15/2, 16/3, tj.:

- **Instalacji do wytwarzania energii i paliw, do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW_t**, sklasyfikowanej zgodnie z **pkt 1 ppkt 1** 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),

wraz z instalacjami pomocniczymi, powiązаныmi technologicznie:

- Instalacją do produkcji i dystrybucji energii elektrycznej
oraz
- Instalacją do uzdatniania wody

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 3 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71).

Zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Z powyższym wnioskiem dołączono pełnomocnictwo Pana Jacka Dombka wraz z opłatą skarbową za jego udzielenie.

Podstawą do rozpatrzenia wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego stanowiła dokumentacja opracowana w maju 2017 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. pt. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC do spalania paliw, instalacji do produkcji i dystrybucji energii elektrycznej oraz instalacji do uzdatniania wody, zlokalizowanych na terenie CIECH Soda Polska S.A. przy ulicy Fabrycznej 4 w Inowrocławiu” wraz z załącznikami. Wnioskowana zmiana związana jest z realizacją przedsięwzięcia polegającego na budowie Instalacji odazotowania spalin (metodą Selektywnej Redukcji Katalitycznej – ang. Selective Catalytic Reduction - SCR) oraz budowie Instalacji odsiarczania spalin (metodą mokrą wapniakową – ang. Flue Gas Desulphurization FGD) dla czterech kotłów OP-110, CIECH Soda Polska S.A..

Pismem z dnia 6 lipca 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.7.2017 tutejszy organ podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony, postępowania administracyjnego oraz umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od daty podania do publicznej wiadomości. Przedmiotową informację umieszczono na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta w Inowrocławiu, w Zakładzie Produkcyjnym Soda-Mątwy w Inowrocławiu, na tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu. W wyznaczonym czasie nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski do ww. sprawy.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, stosownie do art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego, zawiadomieniem z dnia 7 sierpnia 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.7.2017 organ poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebrany materiał dowodowy oraz możliwością wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 3 dni od dnia doręczenia zawiadomienia.

CIECH Soda Polska S.A. Zakład Produkcyjny w Inowrocławiu zobowiązany został do budowy *instalacji do odsiarczania spalin (IOS) oraz instalacji do odazotowania spalin (SCR)*, w celu osiągnięcia i przestrzegania dopuszczalnych standardów emisyjnych od 1 lipca 2020 r. określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 21 lipca 2015 r. w sprawie wymagań istotnych dla realizacji Przejściowego Planu Krajowego (Dz.U. 2015 poz. 1138 ze zm.). Emisje w poszczególnych latach, harmonogram realizacji inwestycji zostały uwzględnione w decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 8 grudnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.16.2014.AMK.

Zgodnie z ww. rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 lipca 2015 r. w sprawie wymagań istotnych dla realizacji Przejściowego Planu Krajowego, zwanego dalej PPK, Instalacja do spalania paliw zlokalizowana na terenie CIECH Soda Polska S.A. przy ulicy Fabrycznej 4 w Inowrocławiu, została ujęta w wyżej wymienionym Planie (pozycja nr 26

w Załączniku nr 1 do rozporządzenia). W związku z powyższym, wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono zgodnie z propozycją Strony, zawartą w dokumentacji stanowiącej podstawę wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego, gdyż wskazane wartości (pułapy) są pochodną ustaleń zawartych w Przejściowym Planie Krajowym.

Wnioskowana zmiana, polegająca na budowie instalacji odazotowania i instalacji odsiarczania służy dostosowaniu emisji tlenków azotu i siarki do wymogów dyrektywy w sprawie emisji przemysłowych (ang. *Industrial Emission Directive- IED*), po zakończeniu obowiązywania Przejściowego Planu Krajowego.

Odpowiedzialność za przedłożone dane i obliczenia, a w szczególności przyjęte do obliczeń warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, wielkości emisji i wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń do środowiska ponosi autor opracowania oraz Wnioskodawca.

Na terenie Zakładu zlokalizowana jest również instalacja IPPC do produkcji sody i produktów sodopochodnych, która posiada odrębne pozwolenie zintegrowane. W związku z tym, że instalacje do spalania paliw, produkcji i dystrybucji energii elektrycznej oraz instalacji do uzdatniania wody, są zlokalizowane na tym samym terenie, co instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych, dlatego w analizach i obliczeniach oddziaływania zakładu na środowisko uwzględniono oddziaływanie wszystkich instalacji.

Zmiany w zakresie emisji hałasu uwzględniają źródła związane z realizacją przedsięwzięcia polegającego na budowie Instalacji odazotowania oraz Instalacji odsiarczania spalin. Łącznie obejmują 18 wentylatorów – IOS, rozładunek mączki wapiennej do silosów - IOS oraz załadunek wapna na pojazdy samochodowe – IOS. Nowymi źródłami hałasu na Instalacji do spalania paliw związanymi z przedmiotową budową są również budynki: pompowni i procesu w instalacji IOS i budynki związane z instalacją SCR.

Na instalacji do produkcji i dystrybucji energii elektrycznej w turbinowni EC-1 wyłączono z eksploatacji dwie turbiny przeciwprężno-upustowe SKODA, natomiast w turbinowni EC-2 została zamontowana turbina przeciwprężno-upustowa EKOL.

Dodatkowo zwiększono ilość zużycia surowców stosowanych w Instalacji do spalania paliw (podchloryn sodowy, CELNOX V754). W Instalacji uzdatniania wody zwiększono zużycie kwasu solnego do 1200,0 Mg/rok oraz zmieniono zużycie energii elektrycznej na Instalacji spalania paliw i instalacji do uzdatniania wody. Ustalone zużycia ww. surowców w decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 8 grudnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.16.2014.AMK, były niedoszacowane.

Zapotrzebowanie na wodę zużywaną przez wszystkie instalacje do celów produkcyjnych i technologicznych jest realizowane z ujęcia powierzchniowego, rurociągiem tłocznym z jeziora Ludzisko oraz rurociągiem tłocznym z Noteci Wschodniej i jest regulowane oddzielnym pozwoleniem wodnoprawnym.

Nowy strumień ścieków z instalacji odsiarczania spalin po uzdatnieniu w stacji uzdatniania ścieków zostanie odprowadzony do bagrowni, gdzie wykorzystany będzie do transportu hydraulicznego ciężkiej frakcji popiołów z wanien żużlowych (pozostałości

żuźli) na staw nr 10 zlokalizowany na terenie ZP SODA-MĄTWY razem z częścią wód pochłodniczych oraz odmulin i odsolin.

Oczyszczanie ścieków z Instalacji odsiarczania spalin odbywa się w stacji uzdatniania wody (w instalacji powiązanej technologicznie). W związku z powyższym wykorzystywane będą dodatkowe surowce pomocnicze: wapno (do korekty pH), polimer (flokulant), TMT-15 (koagulant), FeCl_3 (koagulant), HCl (do korekty pH).

W wyniku eksploatacji instalacji do energetycznego spalania paliw oraz w związku z budową instalacji IOS i SCR, powstaną nowe rodzaje odpadów, a w stosunku do niektórych wytwarzanych już odpadów zmieni się ich ilość. Nowe odpady stanowić będą odpady niebezpieczne o kodzie 16 08 02* (zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki) oraz odpady inne niż niebezpieczne 10 01 05 (stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych).

Dodatkowo została dokonana zmiana zakresu wykonywania badań jakości wód podziemnych. Propozycja zmian została przedstawiona w „Sprawozdaniu z badań wód podziemnych i powierzchniowych w rejonie Zakładu Produkcyjnego SODA MĄTWY w Inowrocławiu” opracowanym przez dr inż. Katarzynę Polańską i mgr inż. Adama Gołuba w styczniu 2017 r.. Opracowanie stanowi załącznik do wniosku. Z przedłożonych przez Wnioskodawcę badań wynika, że zakres analiz chemicznych w wodach podziemnych może być zredukowany, bez szkody dla rozpoznania wpływu zakładu na wody podziemne i powierzchniowe. Do wykluczenia z dalszych badań wytypowano 16 wskaźników (na całym monitorowanym obszarze, we wszystkich piezometrach), oraz dodatkowo: 7 wskaźników w piezometrach na terenie zakładu i 4 wskaźników w piezometrach na terenie stawów. Wskaźniki usunięte z dalszych badań, w granicach wymienionych obszarów we wszystkich wynikach badań (z 2016 r.) mieszczą się w granicach I lub II klasy jakości.

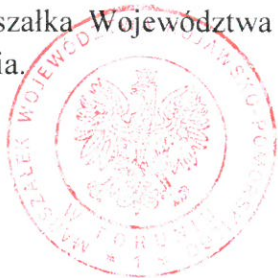
Organ przychylił się do propozycji Strony dotyczącej wykonywania analiz benzenu, uranu i niklu wyłącznie w piezometrach, które przekraczają II klasę jakości wód. W IV kwartale 2016 r. wody podziemne z piezometrów o numerach 6040 i 6041 nie zostały pobrane ze względu na ich zasypanie. Oba piezometry były zlokalizowane obok siebie na terenie prywatnym. Zasypane piezometry ujmowały tą samą warstwę wodonośną na dwóch różnych głębokościach. Piezometr 6041 z uwagi na poprawę jakości wód nie został odtworzony. Ze względu na wciąż wysokie stężenia zanieczyszczeń dolnej strefy warstwy wodonośnej, badania będą kontynuowane w najbliższym położonym, istniejącym otworze – studni bariery wschodniej D-7007, oddalonej o około 80 m od uszkodzonego zasypanego piezometru.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 Prawo ochrony środowiska, prowadzący instalację zobowiązany jest do przekazywania Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, informacji o wystąpieniu awarii na terenie instalacji w ciągu 24 godzin od daty zaistnienia zdarzenia.

Przychylając się w pełni do wniosku Strony i uwzględniając przedstawione argumenty orzeczono jak w sentencji decyzji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Środowiska w Warszawie, za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego w terminie czternastu dni od daty jej doręczenia.



z up. Marszałka
Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Małgorzata Kasper (1)
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Pan Jacek Dombek
Pełnomocnik CIECH Soda Polska S.A.
ul. Fabryczna 4
88-101 Inowrocław

2, 3, 4 a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
Departament Zarządzania Środowiskiem
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa (wersja elektroniczna)
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz (wersja elektroniczna)
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Rogaczewskiego 9/19
80-804 Gdańsk (wersja elektroniczna)

Zgodnie z art. 6 ust.1 pkt 3 oraz załącznikiem część III pkt 46 ustawy z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 1827ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie tysiąc pięć złotych i pięćdziesiąt groszy). Opłata została wniesiona na konto Urzędu Miasta Torunia – Bank Millennium 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 (w aktach dowód wpłaty).