

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 29 grudnia 2017 r.

ŚG-I-W.7222.1.10.2017

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 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 7 czerwca 2017 r., znak: BOŚ/JD/4191/2017 reprezentowanej przez Pełnomocnika Pana Jacka Dombka, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 16 stycznia 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.11.2016.AMK, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację:

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 Janikowie, na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA w obrębie 7 na działkach oznaczonych w ewidencji gruntów numerami: 1/81, 1/79, 5/5, 5/8, 5/10, 6/5 oraz w obrębie 8 na działkach: 1/36, 1/40, 1/44, 1/47, 1/69, 1/82, 1/83, 1/84, 1/85, 1/86,

wraz z instalacjami towarzyszącymi, powiązаныmi 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 16 stycznia 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.11.2016.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 na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA,

na działkach oznaczonych w ewidencji gruntów numerami: 1/36, 1/40, 1/44, 1/47, 1/69, 1/82, 1/83, 1/84, 1/85, 1/86 (powiat inowrocławski, miasto Janikowo, obręb 8) oraz na działkach 1/81, 1/79, 5/5, 5/8, 5/10, 6/5 (powiat inowrocławski, miasto Janikowo, obręb 7), 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 oleju opałowego i system podawania oleju opałowego (rozpałkowego).

Ciepłownie:

- EC-I – 3 kotły parowe CKTI-75 (łączna nominalna moc cieplna 211,77 MW) wraz z osprzętem.
- EC-II – 2 kotły parowe OP-140 (łączna nominalna moc cieplna 217,98 MW) wraz z osprzętem.

Układ odżużlania, układ odpopielania, odsiarczania, odazotowania i odprowadzania spalin w EC-I składający się z:

- instalacji suchego odpopielania,
- 3 elektrofiltrów,
- 3 wentylatorów wyciągowych spalin,
- instalacji odazotowania spalin (dla trzech kotłów CKTI-75: K1, K2, K3),
- instalacji odsiarczania spalin metodą pól suchą z zastosowaniem reaktora pneumatycznego (dla trzech kotłów CKTI-75: K1, K2, K3),
- komina stalowego o wysokości 80 m i średnicy na wylocie 3,5 m.

Układ odżużlania, układ odpopielania, odsiarczania, odazotowania i odprowadzania spalin w EC-II składający się z:

- 2 elektrofiltrów,
- 4 wentylatorów wyciągowych spalin,
- instalacji suchego i mokrego odpopielania,
- instalacji odazotowania spalin (dla kotła OP-140: K4),
- instalacji odsiarczania spalin metodą moką (dla dwóch kotłów OP-140: K4, K5),
- komina wyciągowego o wysokości 80 m i średnicy 3,6 m,
- komina wyciągowego o wysokości 80 m i średnicy na wylocie 3,54 m,
- silosu o pojemności 310 m³ do magazynowania mączki wapiennej ,
- silosu o pojemności 85 m³ do magazynowania mączki SDAP,

- silosu o pojemności 30 m³ do magazynowania wapna.

Ciepło wytwarzane w postaci wody grzewczej i pary technologicznej wykorzystywane jest przez pozostałe instalacje technologiczne Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA oraz przesyłane jest do odbiorców zewnętrznych m.in. na cele grzewcze dla miasta Janikowo. Para przesyłana jest także do Instalacji do produkcji i dystrybucji energii elektrycznej gdzie przepływa przez turbiny parowe produkujące energię elektryczną.

2. 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 dostarczane jest do zakładu transportem szynowym, rozładowywane i magazynowane na hałdach. Węgiel zagrożony samozapłonem składowany jest w oddzielnych przyzmacz i spalany w pierwszej kolejności. Utrzymywany zapas paliwa na placu węglowym umożliwia ciągłą pracę elektrociepłowni przez 30 dni.

Energia chemiczna zawarta w odpowiednio przygotowanym miale węgla kamiennego zmielonym na pył w młynach uwalniana jest poprzez spalanie w kotłach CKTI-75 i OP-140.

Miał węglowy dostarczany jest dwoma ciągami nawęglania (EC-I i EC-II) poprzez system przenośników, przesypów i zasobników.

Węgiel w Elektrociepłowni EC-I do bunkrów węglowych 3 kotłów CKTI-75 dostarczany jest przez 2 skrepery oraz przez wózek wygarniający. Nawęglanie poprzez skreper polega na pobieraniu węgla z kanału czerpakiem do zasobnika o pojemności 20 ton, z którego węgiel podawany jest na jeden lub dwa transportery taśmowe. Dalej węgiel dostarczany jest transporterami nad bunkry węgla surowego kotłów CKTI-75, gdzie poprzez leje zsypanowe trafia na inny transporter, a przy pomocy zgarniaków kierowany jest do bunkra węgla surowego odpowiedniego kotła. Waga przenośnikowa ważąca ilość transportowanego do kotłowni węgla znajduje się na dolnym odcinku taśmy transportowej. Odczyt z wagi po zakończeniu nawęglania umożliwia nadzór nad ilością dozowanego paliwa w postaci zapisów w książce raportów. Pojemność zasobników węgla surowego kotłów CKTI-75 to około 110 ton.

Możliwość dostarczenia mialu węglowego dla kotłowni EC-I daje także umieszczony w kanale poniżej poziomu hałdy, napędzany silnikami elektrycznymi wózek wygarniający, poruszający się po szynach. Węgiel z hałdy jest spychany na kraty, na których zatrzymywane są duże zanieczyszczenia uniemożliwiające prawidłową pracę urządzeń nawęglania, węgiel zsypanuje się do bunkra szczelinowego, z którego wygarniany jest przy pomocy czerpaka na przenośnik taśmowy. Ilość nagarnianego węgla regulowana jest poprzez wsuwanie lub wysuwanie czerpaka wózka. Węgiel nagarniany jest na transporter taśmowy i w zależności od ustawienia klap na przesypie może być skierowany poprzez łącznik do kotłowni EC-I lub do kotłowni EC-II.

Bunkry 2 kotłów OP-140 w Elektrociepłowni EC-II zasilane są przez wózek wygarniający oraz przez bunkier awaryjny. Ciąg nawęglania od wózka, aż do bunkrów nad kotłami stanowią pojedyncze transportery taśmowe. Odpowiednie przestawienie kłapy na przysypie powoduje skierowanie miazgi węglowej do kotłowni EC-II. W przypadku awarii wózka lub jego remontu możliwe jest podawanie węgla poprzez wykorzystanie bunkra awaryjnego umieszczonego nad taśmą prowadzącą do wieży przesypanej.

Paliwem rozpałkowym dla wszystkich kotłów w obu elektrociepłowniach (EC-I i EC-II) jest olej opałowy, który dostarcza się na teren zakładu transportem samochodowym (autocysternami) i magazynuje w dwóch podziemnych dwupłaszczowych zbiornikach o pojemności 50 m³ każdy. Paliwo ze zbiorników do palników kotłów podawane jest przez cztery pompy. Dwie pompy ślimakowe P1 i P2 o wydajności 128,5 dm³/min zasilają w paliwo kotły CKTI-75, dwie pompy napływowe o wydajności 299 dm³/min zasilają kotły OP-140. Przy rozpalaniu kotłów OP-140 pracuje jedna pompa, druga stanowi rezerwę. Kocioł OP-140 ma zainstalowane 4 palniki olejowe, na każdej ścianie po jednym. Maksymalna wydajność palnika to 500 kg/h. Czynnikiem rozpylającym paliwo jest powietrze o ciśnieniu ok. 6 barów. Każdy z trzech kotłów CKTI-75 posiada zainstalowane po 4 palniki rozpałkowe o mocy 10 MW₁ każdy.

Instalacja odazotowania spalin (SCR)

Instalację odazotowania spalin posiadają 3 kotły CKTI-75 (K1, K2, K3) w EC-I oraz jeden kocioł OP-140 (K4) w EC-II.

Technologia selektywnej redukcji katalitycznej SCR jest katalitycznym 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 NO_x-NH₃ są silnie zależne od temperatury. Optymalny zakres temperatury zależy od składu zastosowanego katalizatora i wynosi 300-400°C. Podstawową zaletą procesu SCR jest możliwość prowadzenia procesu redukcji tlenków azotu w niższych temperaturach niż w innych procesach (np. SNCR).

Instalacja odazotowania składa się z:

- zbiorników reagenta,
- układu przygotowania i wtrysku reagenta,
- reaktorów SCR (po jednym do każdego kotła) z warstwami katalitycznymi,
- instalacji czyszczenia katalizatora.

Zbiorniki reagenta

Woda amoniakalna jest magazynowana w dwóch zbiornikach o pojemności 360 m³ każdy i wykorzystywana na instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych oraz 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.

Układ przygotowania i wtrysku reagenta

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

- układu odparowania wody amoniakalnej – wyposażonego 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 – składającego 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 którym następuje wymieszanie cząsteczek gazowego amoniaku z gorącym powietrzem (w mieszalnikach statycznych),
- układu wtryskiwania amoniaku do spalin – składającego 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 (3 kotły CKTI i kocioł K4 OP-140) przewidziany jest jeden wysokopyłowy reaktor SCR. 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 będzie dostarczany ze zbiorników magazynowych do układu odparowania i sterowania przepływem. Odparowany amoniak w postaci gazowej zostanie zmieszany z podgrzany powietrzem i skierowany do kraty wtryskowej do górnego strumienia spalin wlotowych do reaktora, gdzie nastąpi równomierne rozprowadzenie i wymieszanie ze spalinami. Ostatecznie w wyniku reakcji wolny azot i para wodna ze spalinami odprowadzane będą 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 zastosowany jest 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.

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

IV.2.2.1. Elektrociepłownia EC-I

W skład instalacji EC-I wchodzi trzy kotły parowe CKTI-75 (K1, K2, K3), każdy z nich posiada główne elementy:

- układ trzyciągowy, z naturalnym obiegiem wody, jednowalczakowy, wiszący, ze stałym odprowadzeniem żużla,
- instalację paleniskową z trzema sztukami młynów wentylatorowych typu MWK9 oraz po trzy niskoemisyjne palniki narożnikowe (nominalna moc cieplna palnika 11÷21 MW),
- instalację zdmuchiwalczy osadów w komorze paleniskowej,
- przegrzewacz pary,
- podgrzewacz wody,
- podgrzewacz powietrza,
- instalację palników rozpałkowych po cztery sztuki na kocioł (nominalna moc cieplna palnika 10 MW),
- układy dysz OFA, naściennych oraz zrzutowych,
- obmurze z izolacją z wełny mineralnej oraz opancerzeniem.

Charakterystyka techniczna kotłów w EC-I

Typ kotła	CKTI-75
Rodzaj paliwa	węgiel kamienny
Palenisko	pyłowe
Wydajność	85 Mg/h pary
Temperatura pary wylotowej	450°C
Ciśnienie pary wylotowej	4 MPa
Rok produkcji/modernizacji	1957-1959/2010-2012
Ilość	3 szt. (K1, K2, K3)

Kotły CKTI-75 mają po trzy młyny wentylatorowe, do których podawany jest miał węgla kamiennego oraz mieszanina gorących spalin pobieranych z komory paleniskowej. Produkt mielenia w postaci pyłu węglowego transportowany jest systemem przewodów do niskoemisyjnych palników pyłowych umiejscowionych na komorze paleniskowej. Ekran komory paleniskowej wykonane są ze szczelnie sprawnych ścian membranowych utworzonych z rur. Spod komory paleniskowej kotła przy pomocy odźwiżlacza zgrzeblowego mokrego odprowadzany jest żużel.

Wyposażenie każdego z kotłów stanowi także jeden waleczak o średnicy wewnętrznej 1500 x 50 mm i długości części cylindrycznej 8500 mm. Wewnętrzny osprzęt waleczaka zabezpiecza otrzymanie czystej i suchej pary na wylocie do przegrzewacza. Na waleczaku rozmieszczone zostały króćce dla: wodowskazów trzykotłowych i zdalnych, stałego odsalania, poboru próbek pary i wody, odpowietrzania, manometru oraz dla przewodu spustu awaryjnego.

Przegrzewacz pary w kotle podzielony został na dwa stopnie przegrzania. Pierwszy stopień przegrzewa parę od temperatury nasycenia do około 410°C; drugi stopień przegrzewa parę od 310°C do 450°C.

Każdy z kotłów wyposażony został w rurowy, dwustopniowy podgrzewacz powietrza z przepływem spalin wewnątrz rury. Powietrze zimne z wentylatora wprowadzane jest na powierzchnie ogrzewalne podgrzewacza kanałami z boku kotła, powietrze gorące wprowadzane jest dwoma kanałami na ściany boczne, skąd odprowadzane jest do instalacji paleniskowej.

Kotły CKTI-75 wyposażono w układ zdmuchiwania osadów w komorze paleniskowej. Zdmuchiwalce zasilane są parą z komory wylotowej kotła. Sterowanie zdmuchiwalcy jest realizowane z pulpitu operatora kotła lub automatycznie. Instalacja przed każdym cyklem zdmuchiwania jest wygrzewana poprzez system rurociągów recyrkulacji pary. Odwodnienie z instalacji doprowadzone jest do zbiornika zimnego kondensatu na poziomie kotłowni poprzez zawór odcinający i odwadniacz. Dodatkowe odwodnienie służące do okresowego odmulenia instalacji zdmuchiwania jest prowadzone poprzez dwa zawory odcinające – sterowane ręcznie, do kanału spłucznego na poziomie kotłowni.

Instalacja odsiarczania spalin (IOS) metodą półsuchą dla EC-I

Kotły parowe CKTI-75 (K1, K2, K3) wyposażone są w instalację odsiarczania spalin metodą półsuchą z zastosowaniem reaktora pneumatycznego.

Instalacja odsiarczania składa się z:

- kanałów spalin nieodsiarczonych, odsiarczonych i kanału obejściowego,
- węzła absorpcji, na który składają się:

- reaktor pneumatyczny – reaktor NID jest aparatem przepływowym, w którym następuje intensywny kontakt pomiędzy oczyszczanym gazem i cząstkami stałymi mieszaniny reakcyjnej dozowanej poprzez mieszalnik, składającej się z recyrkulowanego materiału i świeżego reagenta. Po wprowadzeniu mieszaniny reakcyjnej do gorącego gazu następuje gwałtowne odparowanie zaadsorbowanej na powierzchni stałych cząstek wody,

przy równoczesnym ochłodzeniu przepływającego gazu. W czasie przepływu przez strefę reakcyjną następuje ciągle mieszanie ułatwiając przebieg reakcji chemicznych,

- mieszalnik – w mieszalniku zachodzi proces nawilżania recykulowanego materiału z filtra workowego do reaktora, co zapewnia równomierne rozprowadzenie dozowanej wody na powierzchni cząstek stałych oraz efektywne wymieszanie. W mieszalniku mieszanina reakcyjna nabiera pewnych własności charakterystycznych dla cieczy, co pozwala mieszałom i dyszom wody procesowej na skuteczne rozprowadzenie wody na całej powierzchni cząstek stałych. Ponadto w mieszalniku zachodzi dalsze wymieszanie świeżej dawki absorbenta z dużą objętością recykulowanej mieszaniny reakcyjnej, aż do otrzymania mieszaniny jednorodnej przed wprowadzeniem do reaktora. Wprowadzona do reaktora mieszanka jest w postaci swobodnie płynącego proszku w stanie suchym. Dodana woda tworzy film na powierzchni cząstek stałych o bardzo dużej powierzchni ułatwiając kontakt pomiędzy kwaśnymi składnikami oczyszczanych gazów, a alkalicznym reagentem,
- dozownik celkowy do recyrkulacji mieszaniny reakcyjnej i panel sterujący zaworem:
 - filtra workowego – zainstalowany za reaktorem filtr workowy typu LKP wychwytuje popiół lotny wraz z produktami odsiarczania powstałymi w procesie absorpcji dwutlenku siarki,
 - wentylatora wspomagającego,
 - zbiorników magazynowych sorbentu i produktu poreakcyjnego – silos magazynowy sorbentu (wapna hydratyzowanego) napelniany jest pneumatycznie przy użyciu węży elastycznych podłączanych do cystern samochodowych. Produkt końcowy z instalacji IOS jest transportowany do silosu magazynowego przy użyciu pomp pneumatycznych (mączka SDAP),
 - budynku technologicznego,
 - komina odprowadzającego spaliny do powietrza atmosferycznego – komin stalowy o wysokości 80 m.

Proces odsiarczania oparty jest na absorpcji kwaśnych składników spalin przy użyciu absorbenta, którym jest wapno hydratyzowane. W IOS odsiarczane są spaliny wcześniej odpylone w istniejących elektrofiltrach kotłów CKTI-75 (K1, K2, K3). Kluczowym parametrem, który musi być kontrolowany jest zawartość wilgoci w oczyszczanym gazie w strefie reakcyjnej, tj. w reaktorze i kanale spalin za reaktorem. Wilgotność względna oczyszczanych gazów jest zwiększana poprzez rozpylanie wody w gazach. Woda procesowa dodawana jest do mieszalnika przed wprowadzaniem mieszaniny reakcyjnej do reaktora. Reaktor pneumatyczny jest zintegrowany z filtrem workowym stanowiącym wysoko skuteczny odpylacz, w którym rozdzielana jest mieszanina gazowo-stała po wyjściu z reaktora. Wydzielony w filtrze pył jest ponownie wprowadzany do mieszalnika, gdzie równocześnie dodawane jest uzupełniające wapno. Oczyszczone spaliny z filtra workowego kierowane są do atmosfery poprzez komin o wysokości 80 m i średnicy 3,5 m. W wyniku procesu odsiarczania uzyskuje się stały produkt reakcji,

stanowiący mieszaninę popiołu, siarczynu, siarczanu, chlorku, fluorku i węgla wapnia z nieprzereagowanym wapnem oraz innymi zanieczyszczeniami usuniętymi ze spalin, traktowany jako odpad IOS. Sprawność procesu odsiarczania kształtuje się na poziomie ok. 95 %. Przepustowość maksymalna instalacji IOS wynosi 340 000 Nm³/h.

Komin wciągowy spalin

Gazy odlotowe z kotłów CKTI-75 po oczyszczeniu w elektrofiltrach, odazotowaniu i odsiarczeniu będą odprowadzane poprzez istniejący komin o wysokości 80 m i średnicy na wylocie 3,5 m. Komin wyposażony został w tłumik drgań i posadowiony na fundamencie żelbetowym. Trzon komina stanowi zasadniczy element nośny, przenoszący wszystkie obciążenia na fundament. Trzon wykonany został z elementów rurowych, łączonych ze sobą kołnierzowo na śruby. W kominie znajduje się przewód gazowy, który jest przystosowany do odprowadzania spalin o parametrach po instalacji odsiarczania spalin metodą pól suchą NID.

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

IV.2.2.2. Elektrociepłownia EC-II

W skład instalacji EC-II wchodzi dwa opalane pyłem węgla kamiennego kotły parowe OP-140 o mocy 98 MW każdy. Są to kotły typu opromieniowanego, wyposażone w walczak, pracujące w układzie o naturalnej cyrkulacji, mające dwustopniowe odparowanie wody, które zapewnia większą czystość pary.

Każdy z kotłów parowych OP-140 posiada główne elementy:

- komorę paleniskową z jednym walczakiem oraz z parowymi zdmuchiwozami sadzy,
- układ pyłowy z trzema młynami wentylatorowymi typu MWK12 i z dwunastoma niskoemisyjnymi palnikami narożnikowymi typu strumieniowego (nominalna moc cieplna palnika 8,2 MW),
- przegrzewacz pary,
- podgrzewacz wody,
- podgrzewacz powietrza,
- układy dysz OFA, naściennych oraz zrzutowych,
- pompę zasilającą.

Charakterystyka techniczna kotłów w EC-II

Typ kotła	OP-140
Rodzaj paliwa	węgiel kamienny
Palenisko	pyłowe
Wydajność	140 Mg/h pary
Temperatura pary wylotowej	510°C

Typ kotła	OP-140
Ciśnienie pary wylotowej	11,0 MPa
Rok produkcji	1969, 1976
Ilość	2 szt. (K4, K5)

Kotły OP-140 mają komorę paleniskową o przekroju poprzecznym 6570 x 6570 mm. Miał węglowy z bunkra węgla surowego podawany jest podajnikiem ślimakowym przez kanał spalin gdzie jest suszony spalinami z komory paleniskowej, następnie mielony jest przez młyny wentylatorowe, szybkoobrotowe.

Układ pyłowy składa się z 12 narożnych palników o niskiej emisji. Każdy palnik pyłowy posiada szczelinową dyszę wypływu mieszanki pyłowo-powietrznej, która jest doprowadzana pyłoprzewodami, a podawana z młynów wentylatorowych. Na każdy kocioł przypadają trzy młyny. Do zasilania w wodę każdego kotła parowego OP-140 służy pompa wody zasilającej o dużym ciśnieniu. Woda zasilająca dopływa do komory wlotowej podgrzewacza skąd węzłowicami płynie do komory wylotowej. Podgrzewana woda odprowadzana jest z komory wylotowej do walczaka rurami odprowadzającymi.

Instalacja odsiarczania (IOS) dla EC-II

Instalacja IOS jest zlokalizowana w północnej części instalacji do spalania paliw. Dla dwóch kotłów OP-140 (K4, K5) zabudowano jedną wspólną instalację mokrego odsiarczania (IOS). Odsiarczone spaliny kierowane są do wspólnego komina o wysokości 80 m i średnicy 3,6 m.

W przypadku występowania wyłączenia technicznego instalacji odsiarczania i odazotowania spalin (awarie, przeglądy techniczne i rozruch kotłów), spaliny z kotłów OP-140 będą kierowane do istniejącego komina o wysokości 80 m i średnicy na wylocie 3,54 m.

Instalacja odsiarczania składa się z:

- węzła rozładunku i magazynowania mączki wapiennej i mączki SDAP (produkt półsuchej instalacji odsiarczania),
- węzła przygotowania zawiesiny wapiennej i zawiesiny SDAP,
- absorbera,
- węzła odwadniania gipsu,
- stacji uzdatniania ścieków z prasą filtracyjną.

Węzeł rozładunku i magazynowania mączki wapiennej i mączki SDAP

Mączka wapienna dostarczana jest transportem samochodowym. Za pomocą dwóch linii rozładunkowych trafia do silosu magazynowego o pojemności 310 m³ zlokalizowanego w budynku przygotowania zawiesiny. W celu zapewnienia stabilnego upustu z silosu dno silosu poddawane jest fluidyzacji pod wpływem sprężonego powietrza. Na osłonie silosu zainstalowano filtr workowy. Mączka z silosu odprowadzana jest poprzez dwie linie podawcze do zbiornika zawiesiny wapiennej. Mączka SDAP dostarczana jest z instalacji odsiarczania spalin metodą półsuchą elektrociepłowni EC-I, poprzez linię transportującą

do zbiornika dziennego o pojemności 85 m³. Dno silosu poddawane jest fluidyzacji. Na osłonie silosu zainstalowano filtr workowy. Mączka SDAP odprowadzana jest z silosu poprzez dwie linie podawcze do zbiornika zawiesiny SDAP.

Węzeł przygotowania zawiesiny wapiennej i zawiesiny SDAP

W węźle następuje przygotowanie zawiesiny wapiennej oraz zawiesiny SDAP, ich magazynowanie oraz podawanie do absorbera. Do zbiornika zawiesiny wapiennej o pojemności 13,7 m³ podawane są mączka wapienna oraz woda. Następnie są mieszane w celu otrzymania zawiesiny o kontrolowanej gęstości, która przy pomocy pompy podawana jest do absorbera. Do zbiornika zawiesiny SDAP o pojemności 20,3 m³ podawane są mączka SDAP oraz woda. Dalej mieszane są w celu otrzymania zawiesiny o kontrolowanej gęstości, która przy pomocy pompy podawana jest do absorbera.

Absorber

Najważniejszym elementem instalacji odsiarczania spalin jest absorber. 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 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. Równoległe 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 wymagany tlen, ale również wyrzuca CO₂ do roztworu. Kryształki siarczanu wapnia, które wytrąciły się z roztworu są wciągane ponownie do roztworu, gdzie reagują z tlenem. Etapy reakcji przebiegają jednocześnie i w sposób ciągły. Jako sorbent stosowana jest zawiesina wapienna oraz zawiesina SDAP. Spaliny będą trafiać do dolnej części absorbera. Instalacja będzie jednocześnie poddawać obróbce spaliny z 2 kotłów. Spaliny z kotłów zostaną połączone poniżej każdego wentylatora ID ze wspólnym kanałem zbiorczym, którym będą prowadzone do strefy wlotowej absorbera. SO₂ i inne zanieczyszczenia będą usuwane podczas przepływu spalin w górę, przez strefę natrysków. Kropelki cieczy zbierane będą ze spalin, gdy będą przechodzić przez eliminator mgły. Gaz płukany będzie recyrkulującą zawiesiną gipsowo/wapienną. Zawiesina rozpylana będzie 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 będzie wspomagany 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 wirówek) zawiesiny gipsowej z absorbera. Zawiesina o wystarczającej gęstości zawierająca około 20% cząstek stałych, będzie 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 550 m³. Budynek magazynowy jest podzielony na dwie części: jedna napełniana jest w trakcie odwadniania gipsu, podczas, gdy w drugiej możliwe jest 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:

- neutralizację i wytrącanie metali ciężkich,
- flokulację i oddzielenie zawieszonych cząstek stałych,
- obróbkę szlamu, odwadnianie szlamu,
- kontrolę końcową,
- obróbkę chemiczną.

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 spalin

Gazy odlotowe z kotłów OP-140 po oczyszczeniu w elektrofiltrach, odazotowaniu i odsiarczeniu są odprowadzane poprzez komin o wysokości 80 m i średnicy 3,6 m. Komin jest połączony z absorberem instalacji odsiarczania.

5. 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).

Elektrociepłownia EC-I

- trzy zmodernizowane kotły parowe CKTI-75 wraz z osprzętem.

Elektrociepłownia EC-II

- dwa kotły parowe OP-140 wraz z osprzętem.

Układ odżużlania, odpopielania, odsiarczania, odazotowania i odprowadzania spalin w EC-I

- instalacja suchego odpopielania,
 - 3 elektrofiltry,
 - 3 wentylatory wyciągowe spalin,
- instalacja odazotowania spalin,
- instalacja odsiarczania spalin metodą półsuchą,
- komin stalowy o wysokości 80 m i średnicy na wylocie 3,5 m.

Układ odżużlania, odpopielania, odsiarczania, odazotowania i odprowadzania spalin w EC-II

- 2 elektrofiltry,
- 4 wentylatory wyciągowe spalin,
- instalacja suchego i mokrego odpopielania,
- instalacja odazotowania spalin (dla kotła K-4),
- instalacja odsiarczania spalin metodą moką,
- komin wyciągowy o wysokości 80 m i średnicy 3,6 m,
- komin wyciągowy o wysokości 80 m i średnicy na wylocie 3,54 m,

- silos o pojemności 310 m³ do magazynowania mączki kamienia wapiennego,
- silos o pojemności 85 m³ do magazynowania mączki wapiennej SDAP,
- silos o pojemności 30 m³ do magazynowania wapna.

6. Zmienia się pkt IV.4.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.4.1. Określam 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	547 500 Mg	Place węglowe
2.	Mączka kamienia wapiennego	Do przygotowania zawiesiny wapiennej – sorbentu w instalacji odsiarczania IOS dla kotłów OP-140	14 050 Mg	Silos stalowy cylindryczny o pojemności 310 m ³ zlokalizowany w budynku przygotowania zawiesiny, nad zbiornikiem zawiesiny wapiennej
3.	Mączka SDAP	Do przygotowania zawiesiny wapiennej – sorbentu w instalacji odsiarczania IOS dla kotłów OP-140	20 000 Mg	Silos stalowy cylindryczny o pojemności 85 m ³ zlokalizowany na instalacji odsiarczania metodą pól suchą (budynek pompowni)
4.	Polimer	Flokulant stosowany w stacji uzdatniania ścieków z instalacji odsiarczania spalin	0,438 Mg	Zbiornik zlokalizowany w stacji uzdatniania ścieków
5.	TMT-15	Koagulant stosowany w stacji uzdatniania ścieków z instalacji odsiarczania spalin	6,57 m ³	Palety-kontener 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 (rozpałkowy)	Do rozruchu kotłów	850 m ³	Dwa zbiorniki magazynowe oleju o pojemności 2 x 50 m ³
2.	NALCO 72310	Uzdatnianie skroplin pary z kotła	3,0 Mg	Palety-pojemnik o pojemności 1 m ³ ustawiony na podłożu tworzywowym
3.	NALCO ELIMIN-OX	Odtleniacz	3,0 Mg	Dwie beczki o pojemności 2 x 200 l ustawione na podłożu utwardzonym

Lp.	Surowiec/ material pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku	Sposób magazynowania
4.	Woda amoniakalna	Reagent na instalacji odazotowania spalin (SCR)	3 378 Mg	Dwa zbiorniki naziemne o pojemności 2x360m ³ . Zbiorniki posiadają chemoodporne powłoki, tace zabezpieczające i kurtynę wodną. Zbiorniki podlegają pod UDT
5.	Wapno	Do korekty pH ścieków w stacji uzdatniania ścieków z instalacji odsiarczania spalin	87,6 Mg	Silos o pojemności 30 m ³
6.	Kwas solny	Do korekty pH ścieków w stacji uzdatniania ścieków z instalacji odsiarczania spalin	9,125 m ³	Palety-kontener zlokalizowany w stacji uzdatniania ścieków
7.	FeCl ₃	Koagulant stosowany w stacji uzdatniania ścieków z instalacji odsiarczania spalin	21,9 m ³	Palety-kontener zlokalizowany w stacji uzdatniania ścieków
Instalacja do produkcji/dystrybucji energii elektrycznej				
8.	Olej turbinowy	W układach olejowych turbin	21,0 Mg	Beczki magazynowane w podręcznym magazynku oleju w EC-I o podłożu utwardzonym, na tacach z kratkami ociekowymi
9.	Olej smarowny	W układach olejowych turbin	1,5 Mg	
Instalacja do uzdatniania wody				
10.	Kwas solny	Regeneracja złożeń w wymiennikach jonitowych, czyszczenie aparatury technologicznej	760,0 Mg	Dwa zbiorniki naziemne 80m ³ z powłoką chemoodporną, wyposażone w tace, usytuowane obok budynku instalacji
11.	Wodorotlenek sodu	Regeneracja złożeń w wymiennikach jonitowych	800,0 Mg	Trzy zbiorniki naziemne 80 m ³ , 65 m ³ i 42 m ³ wyposażone w powłokę chemoodporną i tace, usytuowane obok budynku instalacji
12.	Chlorek żelazowy KEMIRA PIX 111	Uzdatnianie wody technologicznej	70,0 Mg	Zbiornik naziemny 40 m ³ tworzywowy w cokole betonowym, usytuowany obok budynku instalacji
13.	Solanka	Uzdatnianie wody	3800,0 Mg	Zbiornik pionowy

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

IV.4.2. Określam zużycie energii i paliw

a) roczne zużycie energii

Rodzaj instalacji	Ilość energii elektrycznej zużywanej w ciągu roku
Instalacja do spalania paliw	64 170 MWh
Instalacja do produkcji i dystrybucji energii elektrycznej	6 322 MWh
Instalacja do uzdatniania wody	4 327 MWh

b) zużycie paliw

Instalacja do spalania paliw:

- zużycie węgla – **547 500 Mg/rok**,
- zużycie oleju rozpałkowego – **850 m³/rok**.

Instalacja do produkcji i dystrybucji energii elektrycznej:

- zużycie oleju turbinowego – **21 Mg/rok**,
- zużycie oleju smarowego – **1,5 Mg/rok**.

8. Zmienia się pkt IV.5.1.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.5.1.1. Instalacja do spalania paliw

Działanie Instalacji IPPC wiąże się ze zużyciem następujących ilości wód:

- wody przemysłowej z Instalacji do uzdatniania wody około **4 712,33 m³/d** (ok. 1 720 000 m³/rok),
- wody przekazywanej z procesu technologicznego:
 - wody gorącej z chłodnic beczkowych dwutlenku węgla po kalcynatorach, około **1 916 m³/d**,
 - skroplin z budynku warzelni soli wykorzystywanych do zasilania kotłów, około **2 193 m³/d**,
 - ścieków z chłodzenia gazów z pieców wapiennych wykorzystywanych w sytuacjach awaryjnych do hydrotransportu żużla i popiołu z kotłów OP-140, około **5 915 m³/d**,
- wody powierzchniowej surowej dla instalacji odsiarczania spalin:
 - instalacja odsiarczania dla 3 kotłów CKTI-75, około **361,3 m³/d**,
 - instalacja odsiarczania dla 2 kotłów OP-140, około **1 056 m³/d**.

Woda surowa będzie wykorzystywana na instalacji do odsiarczania spalin (dla kotłów OP-140) do:

- sporządzenia zawiesiny wapiennej i zawiesiny SDAP – będących sorbentem,
- przepłukiwania i przemywania systemów i wyposażenia oraz na potrzeby różnych odbiorników instalacji odsiarczania-IOŚ (absorber, system powietrza utleniania, eliminator mgły, stacja uzdatniania ścieków i prasa filtracyjna, odwodnienie gipsu).

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

9. 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:

- odmuliny, odsoliny z kotłów OP-140 (EC-II) w ilości **1 250 m³/d**,
- ścieki z instalacji odsiarczania spalin dla dwóch kotłów OP-140 w ilości **96 m³/d**.

Odmuliny i odsoliny trafiają do bagrowni, gdzie łącznie ze ściekami pochodzącymi z chłodzenia gazów z pieców wapiennych w ilości **5 915 m³/d** wykorzystywane są do transportu hydraulicznego ciężkiej frakcji popiołów z wanien żużlowych (pozostałości żużli) na czarny staw zlokalizowany na terenie ZP JANIKOSODA.

Ścieki z instalacji odsiarczania spalin dla dwóch kotłów OP-140, po oczyszczeniu w stacji uzdatniania ścieków trafiają do węzła wymywania chlorków wchodzącego w skład instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych (linia do produkcji wapna posodowego) i są wykorzystywane do wymywania chlorków z pozostałości produkcyjnych (np. z oczyszczalni solanki, destylacji amoniaku i uzdatniania wody). Do wymywania wykorzystywane są również wody z trzeciego obiegu chłodniczego, ścieki komunalne z terenu miasta Janikowa, w tym ścieki sanitarne z terenu zakładu.

10. 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 i roztopowe z terenu instalacji do spalania paliw, instalacji do produkcji i dystrybucji energii elektrycznej oraz instalacji uzdatniania wody w ilości **136 l/s** odprowadzane są do kanalizacji wód opadowych ZP JANIKOSODA. Wody opadowe lub roztopowe z miejsca rozładunku autocystern z olejem opałowym przed wprowadzeniem do kanalizacji są podczyszczane w separatorze koalescencyjnym.

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

IV.6.1. Określam charakterystykę źródeł hałasu, dopuszczonych do użytkowania, składowych 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
<i>Źródła typu – wszechkierunkowe (poziom mocy akustycznej źródeł dB)</i>				
1.	EC-P01	Rozładunek węgla na placu	24	100,0
2.	EC-P02	Zdmuchiwacz	24	70,0
3.	EC-P03	Zdmuchiwacz	24	70,0
4.	EC-P04	Zdmuchiwacz	24	70,0
5.	EC-P05	Zdmuchiwacz	24	70,0
6.	EC-P06	Zdmuchiwacz	24	70,0
7.	EC-P07	Załadunek miału węglowego do lejów węgla	24	93,0
8.	EC-P08	Rozładunek oleju rozpałkowego	24	80,0
9.	EC-P09	Napęd elektrofiltrów EC-I	24	100,0
10.	EC-P10	Napęd elektrofiltrów EC-II	24	100,0
11.	IOS-P01	Reaktor	24	98,0
12.	IOS-P02	Wentylator wspomagający	24	100,0
13.	IOS-P03	Załadunek mączki wapiennej	24	85,0
14.	IOS-P04	Załadunek produktu poreakcyjnego	24	85,0
15.	IOS-W1	Rozładunek mączki wapiennej	16	85,0
16.	IOS-W2	Załadunek gipsu na samochody	16	85,0
<i>Źródła budynki</i>				
17.	ECI-01	Budynek ECI	24	96,0
18.	ECII-02	Budynek ECII	24	98,0
19.	IOS-B01	Budynek filtra workowego	24	90,0
20.	IOS-B02	Filtr workowy	24	85,0
21.	IOS-B3	Instalacja odsiarczania spalin CKTI	24	85,0
22.	IOS-B4	Instalacja odsiarczania spalin OP140	24	85,0
23.	SCR-B1	Instalacja odazotowania spalin OP140	24	90,0
24.	IOS-B5	Instalacja odsiarczania spalin OP140 – przygotowanie wapna	24	85,0
25.	IOS-B6	Instalacja odsiarczania spalin OP140 - przygotowanie wapna	24	85,0
<i>Źródła typu - przestrzenne</i>				
26.	SCR-P1	Wentylatory wspomagające spalin	24	85,0

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

IV.7.1. Określam źródła emisji związane z funkcjonowaniem Instalacji do spalania paliw

W Instalacji do spalania paliw, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA w Janikowie, źródłami emisji substancji do powietrza jest proces spalania węgla w trzech kotłach typu CKTI-75 pracujących w EC-I oraz w dwóch kotłach typu OP-140 pracujących w EC-II, z którego emitowane są następujące substancje:

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

Określam parametry emitorów:

Symbol emitora	Nazwa źródła emisji	Wysokość emitora nad poziomem terenu	Średnica wewnętrzna emitora	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	Czas pracy	Typ
		m	m	m/s	K	h/rok	
E-01	Komin Elektrociepłowni EC-I (kotły CKTI-75: K1, K2, K3)	80,00	3,5	14,33	398	8760	T
E-03	Komin Elektrociepłowni EC-II (kotły OP-140: K4, K5)	80,00	3,6	18,16	413	8760	T

Objaśnienia: Typ T- emitor z wylotem pionowym

Określam parametry kotłów (źródła):

Wyszczególnienie, parametr	Jednostka	Kotły CKTI-75			Kotły OP-140	
		K1	K2	K3	K4	K5
Wydajność nominalna	MW	69,85	69,85	69,85	98,0	98,0
	Mg/h	85	85	85	140	140
Sprawność cieplna	%	90			87	
Nominalna moc cieplna ¹⁾	MW	70,59	70,59	70,59	108,99	108,99
Ciśnienie pary	MPa	4,0			11,0	
Temperatura pary	°C	450			510	
Rok uruchomienia (*modernizacja)	–	1957-1959 (*2010/2012)			1969	1976

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

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
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 właściwości przeciwzużyciowe. Niektóre średnie właściwości hydraulicznych olejów przepracowanych:</p> <p>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> <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 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). H3 łatwopalne.</p>
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Niektóre średnie właściwości olejów przepracowanych:</p> <p>gęstość: 820-900 kg/m³ lepkość kinematyczna: 16,5-30,0 mm²/s pozostałość po koksowaniu: 0,8-1,15 % pozostałość po spoieleniu: 0,4-0,6 % 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> <p>Zanieczyszczenia olejów silnikowych zawierają od 65 do 87% substancji organicznych i od 13 do 35 % związków nierorganicznych. Części organiczne składają się w 4-24 % z asfaltenów, a 16-55 % 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</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			olejów przekładniowych pochodzą z procesów starzenia olejów, zużywania się elementów przekładni i substancji przedostających się do olejów z zewnątrz. H3 łatwopalne.
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	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 zużycia 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 wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych). Gęstość: 1200 -2000 kg/m ³ . H3 łatwopalne.
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 . H3 łatwopalne.
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 (drelich) nasączone olejami. Skład odpadów: - olej 1÷10 % (w większości są to mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smary nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, sporadycznie są to mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych), - ścinki 90÷99%. H3 łatwopalne.
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. Jako metal ma 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 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. H4 drażniące, H5 szkodliwe.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
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, ebonitu, drewna. H4 drażniące, H5 szkodliwe.
8.	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 ₂ O ₅) z dodatkiem tlenku wolframu (WO ₃). H5 szkodliwe.
Odpady inne niż niebezpieczne			
9.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Głównymi składnikami odpadów tworzyw sztucznych są: – polietylen (folia), – politereftalan etylu (butelki po napojach), – polipropylen, – plastyfikatory. Gęstość: 200-1000 kg/m ³ .
10.	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 ok. 1000-3000 kg/m ³ . Odpady są nietłote i nierozpuszczalne w wodzie.
11.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Wyniki badań jakości popiołów magazynowanych na tzw. czarnym stawie: – SiO ₂ 45,96-46,73 %, – Al ₂ O ₃ 5,55-5,74 %, – Fe ₂ O ₃ 25,48-26,85 %, – CaO 4,13-4,30 %, – MgO 2,61-2,74 %, – Na ₂ O 4,19-4,33 %, – K ₂ O 2,80-3,80 %, – SO ₃ 0,47-0,59 %.
12.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Skład popiołów lotnych ze spalania węgla kamiennego: – SiO ₂ 44-48 %, – Al ₂ O ₃ 20-27 %, – Fe ₂ O ₃ 4,9-7,34 %, – CaO 3,4-4,1 %, – MgO 0,28-2,76 %, – SO ₃ 0,4-0,84 %, – Na ₂ O 1,52-6,1 %. Dodatkowo w popiele po spalaniu 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.
13.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	Podstawowy skład chemiczny odpadów powstających w instalacji odsiarczania spalin w procesie oczyszczania gazów odlotowych z kotłów CKTI-75, stanowi mieszanina popiołów, siarczanu, siarczynów, chlorku, fluorku i węglanu wapnia z nieprzereagowanym wapnem i innymi zanieczyszczeniami usuniętymi ze spalin. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla zdrowia i życia ludzkiego oraz dla środowiska. Podstawowy skład odpadu (gipsu): – CaSO ₄ *2H ₂ O 93-95 %,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			<ul style="list-style-type: none"> - CaCO₃ < 2,0 %, - CaSO₃+1/2H₂O <0,5 %, - pH 6-8, - zapach obojętny. <p>Skład odpadu – placka filtracyjnego – faza stała (za prasą filtracyjną):</p> <ul style="list-style-type: none"> - CaSO₄*2H₂O 86,1 %, - CaF₂ 1,6 %, - CaCO₃ 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 %. <p>Skład odpadu – placka filtracyjnego – faza ciekła (za prasą filtracyjną):</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 %.
14.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Odpady powstają w procesie energetycznego spalania węgla kamiennego w kotłach OP-140 w przypadku awarii lub okresowego wyłączenia instalacji suchego odpopielania, w takiej sytuacji żużle z komór paleniskowych kotłów wraz z popiołami spod elektrofiltrów odprowadzane są „na mokro”. Ich podstawowy skład chemiczny stanowią: tlenki krzemu, glinu, żelaza, wapnia, magnezu, potasu, śladowe ilości pierwiastków: Ba, Pb, F, Cr, Cu, Zn.
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Głównym składnikiem makulatury jest: <ul style="list-style-type: none"> - celuloza, - substancje klejące (parafiny, kalafonia i kleje zwierzęce), - 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	Głównym składnikiem opakowań z tworzyw sztucznych jest: <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.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			Ciepło spalania: 15000 - 30000 kJ/kg.
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	Głównym składnikiem odpadów jest drewno sosnowe oraz drewno brzozone. Gęstość: 400-800 kg/m ³ . Ciepło spalania: 9000-14000 kJ/kg.
18.	15 01 04	Opakowania z metali	Skład opakowań z metali: żelazo 98-100%. Głównym składnikiem zużytych beczek są stale różnych gatunków o gęstości 1500-2000 kg/m ³ .
19.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania wielomateriałowe powstają w zakładzie podczas rozpakowywania materiałów i surowców dostarczanych do zakładu. Głównym składnikiem opakowań wielomateriałowych są worki papierowe z wkładką papierową parafinowaną.
20.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Tkaniny, dzianiny wykonane z materiałów syntetycznych i naturalnych. Gęstość: 500-700 kg/m ³ .
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady pochodzące z rozbioru 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.
22.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	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.
23.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów 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 02 01	Drewno	Odpady z drewna, nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla zdrowia i życia ludzkiego oraz dla środowiska.
25.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Tworzywa sztuczne powstałe podczas rozbioru to głównie elementy puszek elektrycznych natynkowych i podtynkowych, listew podłogowych. Główne składniki tworzyw to: 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,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			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: – około 95 % Al, – do 0,30 % Fe, – do 0,3 % Si, – do 0,03 % Cu
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	Odpady pochodzące z rozbiórek i remontów. Odpad tego rodzaju powstaje w wyniku prac remontowych oraz w przypadku demontażu lub rozbiórki elementów instalacji. W skład kabli, w zależności od ich typu, wchodzi: miedź lub aluminium 10÷90%, tworzywa sztuczne 5÷70%, opłoty bawełniane do 30%, opłoty ołowiane (używane jako zbrojenie) do 90%. Mogą to być kable elektryczne o różnym przekroju przewodu oraz o różnym składzie chemicznym. Gęstość: 2000-4000 kg/m ³ .
30.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Materiały izolacyjne niezawierające substancji niebezpiecznych np. wełna mineralna. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla zdrowia i życia ludzkiego oraz dla środowiska.

* odpad niebezpieczny

14. Po pkt V.1.3. decyzji dodaje się podpunkt V.1.4., który otrzymuje następujące brzmienie:

V.1.4. Działanie emitora E-03 w warunkach odbiegających od normalnych, przy wyłączeniu instalacji do odsiarczania IOS i odazotowania SCR spalin dla kotłów OP-140

Przez około 400 h/rok dopuszcza się wyłączenia techniczne instalacji odsiarczania IOS i odazotowania SCR spalin dla kotłów OP-140 (EC-II). W tym przypadku spaliny zostaną odprowadzane do kominu E-02. Komin ten będzie traktowany również jako emitor rozruchowy dla poszczególnych kotłów.

Charakterystyka emitora

Nr emitora	Nazwa emitora	Parametry emitora				Czas pracy h/rok	Typ
		h	d	T	w		
		m	m	K	m/s		
E-02	Komin Elektrociepłowni - Komin EC II - wyłączenie techniczne instalacji odsiarczania spalin IOS i instalacji odazotowania spalin SCR	80	3,54 m	413	18,78	400	T

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

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.

15. Zmienia się pkt VI.1.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.1.1. Określam warianty pracy Instalacji do spalania paliw

Czas pracy emitorów E-01 oraz E-03 wynosi 8760 godzin w ciągu roku dla każdego z nich.

Z emitorem E-01, kominem Elektrociepłowni EC-I współpracują trzy elektrofiltry o sprawności 99,99 %, źródłami podłączonymi do emitora są trzy kotły parowe CKTI-75 (K1, K2, K3).

Z emitorem E-03, kominem Elektrociepłowni EC-II współpracują dwa elektrofiltry o sprawności 99,99 %, źródłami podłączonymi do emitora są dwa kotły parowe OP-140 (K4, K5).

Czas pracy kotłów w konfiguracji: **trzy kotły CKTI-75 (EC I) oraz jeden kocioł OP-140 (EC II)** wynosi około **7000 h/rok**.

Czas pracy kotłów w konfiguracji **dwa kotły CKTI-75 (EC I) oraz dwa kotły OP-140 (EC II)** wynosi około **1760 h/rok**.

Prowadzący instalację dopuszcza możliwość innych konfiguracji pracy źródeł, w zależności od wielkości zapotrzebowania na ciepło i parę technologiczną.

16. Zmienia się pkt VI.1.2.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.1.2.2. Określam wartości emisji substancji do powietrza w warunkach normalnej pracy Instalacji do spalania paliw

a) emisja poszczególnych substancji z emitorów i kotłów do dnia 30 czerwca 2020 r.

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks. do 30 czerwca 2020 r. kg/h	Standard emisyjny do 30 czerwca 2020 r. mg/m ³ _u
E-01	Komin Elektrociepłowni EC I (praca 1 kotła CKTI-75)	tlenki azotu jako NO ₂	-	600
		dwutlenek siarki	-	1500
		pył ogółem	-	100
		-w tym pył do 2,5 μm	7,0070	-
		-w tym pył do 10 μm	10,0100	-
		tlenek węgla	6,9850	-
		benzo/a/piren	0,00014	-
		arsen	0,00191	-
		kadm	0,00011	-
		chrom (VI)	0,00356	-

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks. do 30 czerwca 2020 r. kg/h	Standard emisyjny do 30 czerwca 2020 r. mg/m ³ _u
		miedź	0,01041	-
		rtęć	0,00251	-
		nikiel	0,00789	-
		ołów	0,01262	-
		selen	0,00823	-
		cynk i jego związki	0,02508	-
		fluorowodór	1,73227	-
		chlorowodór	12,1540	-
E-01	Komin Elektrociepłowni EC I (praca 2 kotłów CKTI-75)	tlenki azotu jako NO ₂	-	600
		dwutlenek siarki	-	1500
		pył ogółem	-	100
		-w tym pył do 2,5 µm	14,0140	-
		-w tym pył do 10 µm	20,0200	-
		tlenek węgla	13,9700	-
		benzo/a/piren	0,00027	-
		arsen	0,00383	-
		kadm	0,00022	-
		chrom (VI)	0,00713	-
		miedź	0,02081	-
		rtęć	0,00503	-
		nikiel	0,01579	-
		ołów	0,02523	-
		selen	0,01646	-
		cynk i jego związki	0,05015	-
fluorowodór	3,4646	-		
chlorowodór	24,3080	-		
E-01	Komin Elektrociepłowni EC I (praca 3 kotłów CKTI-75)	tlenki azotu jako NO ₂	-	600
		dwutlenek siarki	-	1500
		pył ogółem	-	100
		-w tym pył do 2,5 µm	21,02101	-
		-w tym pył do 10 µm	30,03001	-
		tlenek węgla	20,955	-
		benzo/a/piren	0,00041	-
		arsen	0,00574	-
		kadm	0,00034	-
		chrom (VI)	0,01069	-
		miedź	0,03122	-
		rtęć	0,00754	-
		nikiel	0,02368	-
		ołów	0,03785	-
		selen	0,02468	-
		cynk i jego związki	0,07523	-
fluorowodór	5,19680	-		
chlorowodór	36,462	-		
E-03	Komin Elektrociepłowni EC II (łączna praca 1 kotła OP-140)	tlenki azotu jako NO ₂	-	600
		dwutlenek siarki	-	1500
		pył ogółem	-	100
		-w tym pył do 2,5 µm	14,6814	-
		-w tym pył do 10 µm	20,97342	-
		tlenek węgla	9,7000	-
		benzo/a/piren	0,0002	-
		arsen	0,00266	-
kadm	0,000155	-		
chrom (VI)	0,004945	-		

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks. do 30 czerwca 2020 r. kg/h	Standard emisyjny do 30 czerwca 2020 r. mg/m ³ _u
		miedź	0,014455	-
		rtęć	0,00350	-
		nikiel	0,0110	-
		olów	0,01752	-
		selen	0,011425	-
		cynk i jego związki	0,0350	-
		fluorowodór	2,4056	-
		chlorowodór	16,87801	-
E-03	Komin Elektrociepłowni EC II (łączna praca 2 kotłów OP-140)	tlenki azotu jako NO ₂	-	600
		dwutlenek siarki	-	1500
		pył ogółem	-	100
		-w tym pył do 2,5 µm	29,36279	-
		-w tym pył do 10 µm	41,94684	-
		tlenek węgla	19,40000	-
		benzo/a/piren	0,00040	-
		arsen	0,00532	-
		kadm	0,00031	-
		chrom (VI)	0,00989	-
		miedź	0,02891	-
		rtęć	0,00700	-
		nikiel	0,02200	-
		olów	0,03504	-
		selen	0,02285	-
		cynk i jego związki	0,07000	-
		fluorowodór	4,81120	-
chlorowodór	33,75601	-		

b) emisja dopuszczalna substancji z emitatorów: E-04, E-05, E-06 do dnia 30 czerwca 2020 r.

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja w kg/h
E-04	Silos mączki wapiennej 310 m ³ – odpowietrzenie	pył ogółem	0,02400
		pył zawieszony PM10	0,01680
		pył zawieszony PM2,5	0,02400
E-05	Zbiornik dzienny mączki wapiennej SDAP 85m ³ – odpowietrzenie	pył ogółem	0,02000
		pył zawieszony PM10	0,01400
		pył zawieszony PM2,5	0,02000
E-06	Silos wapna 30 m ³ – odpowietrzenie	pył ogółem	0,01100
		pył zawieszony PM10	0,00770
		pył zawieszony PM2,5	0,01100

Silosy oraz zbiornik dzienny wyposażone są filtr workowy o sprawności 99,0%.

c) emisja poszczególnych substancji z emitatorów i kotłów od dnia 1 lipca 2020 r.

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks. od 1 lipca 2020 r. kg/h	Standard emisyjny od 1 lipca 2020 r. mg/m ³ _u
E-01	Komin Elektrociepłowni EC I (praca 1 kotła CKTI)	tlenki azotu jako NO ₂	-	300
		dwutlenek siarki	-	400
		pył ogółem	-	30
		-w tym pył do 2,5 µm	1,75333	-
		-w tym pył do 10 µm	2,5000	-
		tlenek węgla	6,9850	-

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks. od 1 lipca 2020 r. kg/h	Standard emisyjny od 1 lipca 2020 r. mg/m ³ _u		
		benzo/a/piren	0,00014	-		
		arsen	0,00191	-		
		kadm	0,00011	-		
		chrom (VI)	0,00356	-		
		miedź	0,01041	-		
		rteć	0,00251	-		
		nikiel	0,00789	-		
		olów	0,01262	-		
		selen	0,00823	-		
		cynk i jego związki	0,02508	-		
		fluorowodór	1,73227	-		
		chlorowodór	12,1540	-		
		E-01	Komin Elektrociepłowni EC I (praca 2 kotłów CKTI)	tlenki azotu jako NO ₂	-	200
				dwutlenek siarki	-	250
pył ogółem	-			25		
-w tym pył do 2,5 μm	3,50667			-		
-w tym pył do 10 μm	5,0000			-		
tlenek węgla	13,9700			-		
benzo/a/piren	0,00027			-		
arsen	0,00383			-		
kadm	0,00022			-		
chrom (VI)	0,00713			-		
miedź	0,02081			-		
rteć	0,00503			-		
nikiel	0,01579			-		
olów	0,02523			-		
selen	0,01646			-		
cynk i jego związki	0,05015			-		
fluorowodór	3,4646			-		
chlorowodór	24,3080			-		
E-01	Komin Elektrociepłowni EC I (praca 3 kotłów CKTI)	tlenki azotu jako NO ₂	-	200		
		dwutlenek siarki	-	250		
		pył ogółem	-	25		
		-w tym pył do 2,5 μm	5,2600	-		
		-w tym pył do 10 μm	7,5000	-		
		tlenek węgla	20,955	-		
		benzo/a/piren	0,00041	-		
		arsen	0,00574	-		
		kadm	0,00034	-		
		chrom (VI)	0,01069	-		
		miedź	0,03122	-		
		rteć	0,00754	-		
		nikiel	0,02368	-		
		olów	0,03785	-		
		selen	0,02468	-		
		cynk i jego związki	0,07523	-		
		fluorowodór	5,19680	-		
		chlorowodór	36,462	-		
E-03	Komin Elektrociepłowni EC II (łączna praca 1 kotła OP-140)	tlenki azotu jako NO ₂	-	300		
		dwutlenek siarki	-	400		
		pył ogółem	-	30		
		-w tym pył do 2,5 μm	3,670345	-		
		-w tym pył do 10 μm	5,243355	-		
		tlenek węgla	9,7000	-		
		benzo/a/piren	0,0002	-		

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks. od 1 lipca 2020 r. kg/h	Standard emisyjny od 1 lipca 2020 r. mg/m ³ _u		
		arsen	0,00266	-		
		kadm	0,000155	-		
		chrom (VI)	0,004945	-		
		miedź	0,014455	-		
		rtęć	0,00350	-		
		nikiel	0,0110	-		
		ołów	0,01752	-		
		selen	0,011425	-		
		cynk i jego związki	0,0350	-		
		fluorowodór	2,4056	-		
		chlorowodór	16,87801	-		
		E-03	Komin Elektrociepłowni EC II (łączna praca 2 kotłów OP-140)	tlenki azotu jako NO ₂	-	200
				dwutlenek siarki	-	250
pył ogółem	-			25		
-w tym pył do 2,5 μm	7,34069			-		
-w tym pył do 10 μm	10,48671			-		
tlenek węgla	19,40000			-		
benzo/a/piren	0,00040			-		
arsen	0,00532			-		
kadm	0,00031			-		
chrom (VI)	0,00989			-		
miedź	0,02891			-		
rtęć	0,00700			-		
nikiel	0,02200			-		
ołów	0,03504			-		
selen	0,02285			-		
cynk i jego związki	0,07000			-		
fluorowodór	4,81120			-		
chlorowodór	33,75601			-		

d) emisja dopuszczalna substancji z emitorów: E-04, E-05, E-06 od dnia 1 lipca 2020 r.

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisjaw kg/h
E-04	Silos mączki wapiennej 310 m ³ – odpowietrzenie	pył ogółem	0,02400
		pył zawieszony PM10	0,01680
		pył zawieszony PM2,5	0,02400
E-05	Zbiornik dzienny mączki wapiennej SDAP 85m ³ – odpowietrzenie	pył ogółem	0,02000
		pył zawieszony PM10	0,01400
		pył zawieszony PM2,5	0,02000
E-06	Silos wapna 30 m ³ – odpowietrzenie	pył ogółem	0,01100
		pył zawieszony PM10	0,00770
		pył zawieszony PM2,5	0,01100

Silosy oraz zbiornik dzienny wyposażone są filtr workowy o sprawności 99,0%.

17. Zmienia się pkt VI.1.2.3. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.1.2.3. Określam wartości emisji substancji do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych dla Instalacji do spalania paliw

Elektrociepłownia EC-I

Określam emisję z Elektrociepłowni EC-I (emitor E-01) w trakcie wyłączenia technicznego instalacji do odsiarczania spalin IOS, do której podłączone są kotły CKTI-75. Warunki mogą występować przez 300h/rok.

Emisja mogąca wystąpić podczas wyłączenia technicznego instalacji odsiarczania spalin IOS, do której podłączone są kotły CKTI-75 do dnia 30 czerwca 2020 r.

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna do dnia 30 czerwca 2020 r.	
			kg/h	Mg/rok
E-01	Komin Elektrociepłowni EC I (łączna praca 3 kotłów CKTI-75 przez 300 h/rok wyłączona instalacja odsiarczania)	tlenki azotu jako NO ₂	180,09000	54,027
		dwutlenek siarki	450,24120	135,072
		pył ogółem	30,03001	9,009
		-w tym pył do 2,5 µm	21,02101	6,3063
		-w tym pył do 10 µm	30,03001	9,009
		tlenek węgla	20,955	6,2865
		benzo/a/piren	0,00041	0,000123
		arsen	0,00574	0,001723
		kadm	0,00034	0,000101
		chrom (VI)	0,01069	0,003206
		miedź	0,03122	0,009367
		rtęć	0,00754	0,002263
		nikiel	0,02368	0,007104
		olów	0,03785	0,011354
		selen	0,02468	0,007406
		cynk i jego związki	0,07523	0,022569
		fluorowodór	5,19680	1,55904
		chlorowodór	36,462	10,9386

Emisja mogąca wystąpić podczas wyłączenia technicznego instalacji odsiarczania spalin IOS, do której podłączone są kotły CKTI-75 od dnia 1 lipca 2020 r.

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna od dnia 1 lipca 2020 r.	
			kg/h	Mg/rok
E-01	Komin Elektrociepłowni EC I (łączna praca 3 kotłów CKTI-75 przez 300 h/rok wyłączona instalacja odsiarczania)	tlenki azotu jako NO ₂	60,15	18,045
		dwutlenek siarki	75,2	22,56
		pył ogółem	7,5	2,25
		-w tym pył do 2,5 µm	5,26	1,578
		-w tym pył do 10 µm	7,5	2,25
		tlenek węgla	20,955	6,2865
		benzo/a/piren	0,00041	0,000123
		arsen	0,00574	0,001722
		kadm	0,00034	0,000102
		chrom (VI)	0,01069	0,003207
		miedź	0,03122	0,009366

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna od dnia 1 lipca 2020 r.	
			kg/h	Mg/rok
		rtęć	0,00754	0,002262
		nikiel	0,02368	0,007104
		ołów	0,03785	0,011355
		selen	0,02468	0,007404
		cynk i jego związki	0,07523	0,022569
		fluorowodór	5,19680	1,55904
		chlorowodór	36,462	10,9386

Elektrociepłownia EC-II

Określam emisję z Elektrociepłowni EC-II (emitor E-02) w trakcie wyłączenia technicznego instalacji do odsiarczania spalin IOS i odazotowania spalin (awarie i przeglądy techniczne) z kotłów OP-140. Warunki mogą występować przez 400h/rok.

Emisja mogąca wystąpić podczas wyłączenia technicznego instalacji odsiarczania spalin IOS i odazotowania spalin (awarie i przeglądy techniczne), do której podłączone są kotły OP-140 do dnia 30 czerwca 2020 r.

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna do dnia 30 czerwca 2020 r.	
			kg	Mg/rok
E-02	Komin Elektrociepłowni - Komin EC II - wyłączenie techniczne instalacji odsiarczania spalin IOS i instalacji odazotowania spalin	tlenki azotu jako NO ₂	251,68104	100,67239
		dwutlenek siarki	629,20080	251,68097
		pył ogółem	41,94684	16,77873
		-w tym pył do 2,5 µm	29,36279	11,74511
		-w tym pył do 10 µm	41,94684	16,77873
		tlenek węgla	19,40000	7,76000
		benzo/a/piren	0,00040	0,00016
		arsen	0,00532	0,00213
		kadm	0,00031	0,00012
		chrom (VI)	0,00989	0,00396
		miedź	0,02891	0,01156
		rtęć	0,00700	0,00280
		nikiel	0,02200	0,00880
		ołów	0,03504	0,01402
		selen	0,02285	0,00914
		cynk i jego związki	0,07000	0,02800
		fluorowodór	4,81120	1,92448
		chlorowodór	33,75601	13,50240

Emisja mogąca wystąpić podczas wyłączenia technicznego instalacji odsiarczania spalin IOS i odazotowania spalin (awarie i przeglądy techniczne), do której podłączone są kotły OP-140 od dnia 1 lipca 2020 r.

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna od 1 lipca 2020 r.	
			kg/h	Mg/rok
E-02	Komin Elektrociepłowni - Komin EC II - wyłączenie techniczne instalacji odsiarczania spalin IOS i instalacji odazotowania spalin	tlenki azotu jako NO ₂	83,89364	33,55746
		dwutlenek siarki	104,86706	41,94683
		pył ogółem	10,48671	4,19468
		-w tym pył do 2,5 µm	7,34069	2,93628

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna od 1 lipca 2020 r.	
		-w tym pył do 10 µm	10,48671	4,19468
	tlenek węgla	19,40000	7,76000	
	benzo/a/piren	0,00040	0,00016	
	arsen	0,00532	0,00213	
	kadm	0,00031	0,00012	
	chrom (VI)	0,00989	0,00396	
	miedź	0,02891	0,01156	
	rtęć	0,00700	0,00280	
	nikiel	0,02200	0,00880	
	ołów	0,03504	0,01402	
	selen	0,02285	0,00914	
	cynk i jego związki	0,07000	0,02800	
	fluorowodór	4,81120	1,92448	
	chlorowodór	33,75601	13,50240	

18. Zmienia się pkt VI.1.3. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.1.3. Określam warunki wprowadzania substancji do powietrza dla Instalacji do spalania paliw i każdego emitora

Charakterystyka emitorów dla 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	Typ
		m	m	m/s	K	h/rok	
E-01	Komin Elektrociepłowni EC-I	80,0	3,5	14,33	398,0	8760	T
E-03	Komin Elektrociepłowni EC-II	80	3,6	18,16	413	8760	T
E-04	Silos mączki wapiennej 310 m ³ - odpowietrzenie	26,5	0,2	11,39	293	8760	B
E-05	Zbiornik dzienny mączki wapiennej SDAP 85 m ³ - odpowietrzenie	12	0,2	9,49	293	8760	B
E-06	Silos wapna 30 m ³ - odpowietrzenie	12	1x1	0,16	293	8760	B

¹⁾ pionowa składowa prędkości,

²⁾ Typ T-emitor z wylotem pionowym, B – emitor z wylotem bocznym

19. Usuwa się treść pkt VI.1.4. decyzji w całości

20. Zmienia się numerację pkt VI.1.5.1. decyzji na numerację pkt VI.1.4.1., który otrzymuje następujące brzmienie:

VI.1.4.1. Określam pulapy emisji ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z uwzględnieniem derogacji wynikających z Przejściowego Planu Krajowego dla Instalacji do spalania paliw (IPPC) zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA w Janikowie

a) dopuszczalna wartość emisji w warunkach normalnej pracy instalacji do spalania paliw od dnia 1 stycznia 2017 r. do dnia 30 czerwca 2020 r.

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg			
		2017 r.	2018 r.	2019 r.	do 30 czerwca 2020 r.
1.	pył ogółem	258,7418 ¹⁾	172,6618 ¹⁾	86,5718 ¹⁾	43,5218 ¹⁾
2.	- w tym pył do 2,5 µm	181,11926 ¹⁾	120,86326 ¹⁾	60,60026 ¹⁾	30,46526 ¹⁾
3.	- w tym pył do 10 µm	258,7418 ¹⁾	172,6618 ¹⁾	86,5718 ¹⁾	43,5218 ¹⁾
4.	dwutlenek siarki	3 826,30	2 343,59	860,89	430,44
5.	tlenki azotu jako NO ₂	1 606,98	1 147,85	688,71	344,35

¹⁾ w emisji pyłu uwzględniono emisje z kotłów OP-140 i CKTI-75 według PPK oraz z silosu na mączkę kamienia wapiennego, zbiornika dziennego mączki wapiennej SDAP i silosu na wapno:

emisja roczna z silosów:

- pył zawieszony PM10 - 0,4818 Mg/rok,
- pył zawieszony PM2,5 - 0,33726 Mg/rok,
- pył ogółem - 0,4818 Mg/rok.

b) dopuszczalna wartość emisji w warunkach normalnej pracy instalacji do spalania paliw od dnia 1 lipca 2020 r.

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg	
		od 1 lipca 2020 r. do 31 grudnia 2020 r.	od 1 stycznia 2021 r.
1.	pył ogółem	43,5218 ¹⁾	86,5718 ¹⁾
2.	- w tym pył do 2,5 µm	30,46526 ¹⁾	60,60026 ¹⁾
3.	- w tym pył do 10 µm	43,5218 ¹⁾	86,5718 ¹⁾
4.	dwutlenek siarki	430,44	860,89
5.	tlenki azotu jako NO ₂	344,35	688,71

¹⁾ w emisji pyłu uwzględniono emisje z kotłów OP-140 i CKTI-75 według PPK oraz z silosu na mączkę kamienia wapiennego, zbiornika dziennego mączki wapiennej SDAP i silosu na wapno:

emisja roczna z silosów:

- pył zawieszony PM10 - 0,4818 Mg/rok,
- pył zawieszony PM2,5 - 0,33726 Mg/rok,
- pył ogółem - 0,4818 Mg/rok.

21. Zmienia się numerację pkt VI.1.5.2. decyzji na numerację pkt VI.1.4.2.

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

VI.2.1. Określam ilości poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku związanych z funkcjonowaniem Instalacji do spalania paliw

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,50
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	9,00
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	0,60
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,30
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)	1,68
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,30
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	7,50
8.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	108,00
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
9.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1,50
10.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	10,00
11.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	40 000,00
12.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	120 000,00
13.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	45 012,00 ¹⁾
14.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	10 000,00
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,75
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6,50
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	6,50
18.	15 01 04	Opakowania z metali	3,50
19.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3,50
20.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	3,00
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	24,50
22.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	24,40
23.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	200,00
24.	17 02 01	Drewno	5,00
25.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,75
26.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	3,00

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
27.	17 04 02	Aluminium	0,80
28.	17 04 05	Żelazo i stal	803,00
29.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	12,40
30.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	6,00

*odpad niebezpieczny

1) na odpad składa się: 20 000 Mg/rok – z instalacji odsiarczania metodą pól suchą i 25 012 Mg/rok – z instalacji odsiarczania metodą mokrą w tym: 24 100 Mg/rok – gips i 912 Mg/rok – placek filtracyjny.

23. 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 sposobów magazynowania odpadów
<i>Odpady niebezpieczne</i>		
1.	13 01 10*	Odpady magazynowane są w szczelnych, oznakowanych pojemnikach i beczkach, następnie są transportowane do wydzielonego pomieszczenia na poziomie „0” w budynku EC-I, posiadającego betonową posadzkę, niedostępnego dla osób trzecich. Beczki umieszczone są na szczelnych tacach.
2.	13 02 05*	
3.	13 08 99*	
4.	15 01 10*	Opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi magazynowane są w szczelnym i oznakowanym pojemniku w wydzielonym pomieszczeniu z betonową posadzką w budynku EC-I na poziomie „0”. Pomieszczenie to jest niedostępne dla osób trzecich.
5.	15 02 02*	Tkaniny, dzianiny do wycierania gromadzone są w zamkniętych pojemnikach w miejscu powstawania. Pojemniki te po zapelnieniu przewożone są do ww. pomieszczenia.
6.	16 02 13*	Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach w wydzielonym i oznakowanym pomieszczeniu z betonową posadzką, zlokalizowanym w budynku podstacji P-22.
7.	16 02 15*	
8.	16 08 02*	Zużyte katalizatory z instalacji odazotowania magazynowane są luzem w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu betonowym na terenie EC. Miejsce magazynowania ogrodzone i zabezpieczone przed dostępem osób trzecich. Katalizatory będą zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych – magazynowane pod namiotem.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>		
9.	07 02 13	Odpady magazynowane są w oznaczonym kartonie w budynku Sklepera. Pomieszczenie posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich. Po zebraniu większej ilości przekazywane są do Magazynu Odpadów.
10.	07 02 99	Po zdemontowaniu zużytych i uszkodzonych taśm, pasków i uszczelek są one gromadzone w miejscu powstawania i po zakończeniu remontu transportowane wózkiem widłowym do pomieszczenia na poziomie „0” budynku EC-I przy wejściu do ciepłowni.
11.	10 01 01	Odpad jest transportowany z instalacji mokrego odpopielania i odzulfiania hydrotransportem na stawy magazynowe tzw. „czarne stawy” na terenie ZP JANIKOSODA.
12.	10 01 02	Odpad bezpośrednio po wytworzeniu z lejów zsypanych elektrofiltrów kierowany jest do zbiorników naporowych będących we władaniu odbiorcy Zakładu Gospodarki Popiołami Sp. z o.o. w Janikowie.
13.	10 01 05	Odpad z instalacji odsiarczania spalin metodą pól suchą magazynowany jest w silosie obok instalacji odsiarczania spalin, skąd pobierany jest i przetwarzany we własnym zakresie lub przekazywany bezpośrednio z silosu do wykorzystania odbiorcy posiadającemu zezwolenie na jego wykorzystanie. Odpad gipsu po odwodnieniu przekazywany jest przenośnikiem do magazynu gipsu o pojemności 550 m ³ . Magazyn posiada utwardzoną posadzkę. 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). Odpad (placek filtracyjny) jest magazynowany w zbiorniku znajdującym się pod prasą filtracyjną. Zbiornik będzie znajdował się na

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsc i sposobów magazynowania odpadów
		utwardzonej posadzce, na poziomie +0,30.
14.	10 01 80	Popiół i żużel po wymieszaniu z wodami popłuczynami i chłodniczymi spuszczone jest do zbiornika (bagrowni) skąd pompą bagrową podawany jest hydrotransportem na stawy magazynowe („czarne stawy”). Odpady te są kierowane instalacją mokrego odpowielania i odzulfania głównie w sytuacji braku możliwości przesyłu odpadów do Zakładu Gospodarowania Popiołami Sp. z o. o. lub np. w razie awarii czy remontu.
15.	15 01 01	Powstałe odpady w postaci opakowań (np. kartony) gromadzone są w opakowaniach zbiorczych w Magazynie Podstacji P-22, w pomieszczeniu z betonową posadzką, niedostępnym dla osób trzecich. Po zebraniu większej ilości przekazywane są do Magazynu Odpadów.
16.	15 01 02	Odpady magazynowane są w oznaczonym kartonie w budynku Sklepera, w pomieszczeniu z betonową posadzką, niedostępnym dla osób trzecich. Po zebraniu większej ilości przekazywane są do Magazynu Odpadów.
17.	15 01 03	Odpady magazynowane są luzem lub w pojemnikach na placu betonowym przy Budynku Socjalnym EC. Plac ten jest ogrodzony i niedostępny dla osób trzecich. Po zebraniu większej ilości przekazywane są do Magazynu Odpadów.
18.	15 01 04	
19.	15 01 05	
20.	15 02 03	Tkaniny, dzianiny do wycierania gromadzone są w zamkniętych pojemnikach w miejscu powstawania, pojemniki te po zapelnieniu przewożone są do Magazynu8 Odpadów.
21.	16 02 14	Odpady magazynowane są luzem na placu betonowym w wydzielonym miejscu przy Budynku P-22. Po zebraniu większej ilości przekazywane są do Magazynu Odpadów.
22.	16 02 16	Odpady w postaci opakowań (np. kartony) są gromadzone w opakowaniach zbiorczych w Magazynie Podstacji P-22. Pomieszczenie to posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
23.	17 01 07	Odpady powstałe w związku z prowadzeniem prac naprawczych, remontowych i inwestycyjnych, stanowią części budowli, maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji. Miejsce magazynowania tych odpadów będzie każdorazowo wyznaczane przez kierownika prowadzącego remont.
24.	17 02 01	Odpad magazynowany jest luzem na placu betonowym przy Budynku Socjalnym EC. Plac jest ogrodzony i niedostępny dla osób trzecich. Po zebraniu większej ilości odpad przekazywany jest do Magazynu Odpadów. W przypadku większych remontów zagospodarowaniem odpadów zajmuje się firma wykonująca prace i posiadająca uprawnienia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów. W tym przypadku odpady będą wywożone bezpośrednio z miejsca ich powstawania poza teren zakładu.
25.	17 02 03	Odpady magazynowane są w beczkach w budynku Sklepera. W przypadku większych remontów zagospodarowaniem odpadów zajmuje się firma wykonująca prace i posiadająca uprawnienia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów. W tym przypadku odpady będą wywożone bezpośrednio z miejsca ich powstawania poza teren zakładu.
26.	17 04 01	Odpady magazynowane są luzem na placu betonowym przy Budynku Socjalnym EC. Plac jest ogrodzony i niedostępny dla osób trzecich. Po zebraniu większej ilości przekazywane są do Magazynu Odpadów. W przypadku większych remontów zagospodarowaniem odpadów zajmuje się firma wykonująca prace i posiadająca uprawnienia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów, w takim przypadku odpady będą wywożone bezpośrednio z miejsca ich powstawania poza teren zakładu.
27.	17 04 02	
28.	17 04 05	
29.	17 04 11	
30.	17 06 04	Odpad przekazywany wyspecjalizowanym firmom.

*odpad niebezpieczny

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

XI.2. Monitoring poboru wody

Monitoring poboru wody powierzchniowej dostarczanej do Instalacji uzdatniania wody należy prowadzić z wykorzystaniem przepływomierza elektromagnetycznego umieszczonego na rurociągu tłocznym na terenie ujęcia z jeziora Pakoskiego.

Zużycie poszczególnych rodzajów wód należy nadzorować w punktach pomiarowych FW 262, FW 263 oraz FW 265 wyposażonych w przepływomierze.

FW 262 – odczyt przepływu wody zdekarbonizowanej z EC do Hali Maszyn,

FW 263 – odczyt przepływu wody chłodniczej z instalacji uzdatniania wody do EC,

FW 265 – odczyt przepływu wody chłodniczej z EC do chłodni wentylatorowej.

Zużycie wody chłodniczej na instalacji do spalania paliw jest określone na podstawie różnicy wskazań:

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

Zużycie wody zdemineralizowanej na Instalacji do spalania paliw jest określone na podstawie różnicy wyprodukowanej wody zdemineralizowanej i sumie zużycia wszystkich odbiorców pobierających wodę zdemineralizowaną (Hala Maszyn, Soda Oczyszczona).

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

Dane o ilości zużywanych poszczególnych rodzajów wód należy przechowywać w celu ewentualnego udostępnienia organowi kontrolnemu.

25. 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 E-01, E-02 oraz E-03 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

Symbol emitora	Umiejscowienie i układ systemu pomiarowego	Zakres pomiarów dla emitorów	Metodyka pomiarów dla obu emitorów	Częstotliwość pomiarów
E-01 (komin EC-I)	pyłomierz, analizator wielogazowy, przepływomierz, analizator tlenu zainstalowane na kominie	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	

Symbol emitora	Umiejscowienie i układ systemu pomiarowego	Zakres pomiarów dla emitorów	Metodyka pomiarów dla obu emitorów	Częstotliwość pomiarów
	odprowadzającym gazy odlotowe z kotłów CKTI-75	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	
E-02 Komin Elektroci eplowni EC-II)	4 analizatory na kanałach dolotowych, 4 pyłomierze (system składa się z 6 analizatorów spalin oraz 6 pyłomierzy)	Prędkość przepływu spalin lub ciśnienie dynamiczne spalin	Dowolna metoda gwarantująca niepewność pomiaru mniejszą niż 10%	Pomiar ciągły
		Temperatura spalin	Dowolna metoda gwarantująca niepewność pomiaru $\pm 5K$	
		Ciśnienie statyczne lub bezwzględne spalin	Dowolna metoda gwarantująca niepewność pomiaru $\pm 10Pa$	
		Wilgotność bezwzględna gazów odlotowych lub stopień zawilżenia gazu	Dowolna metoda gwarantująca niepewność pomiaru nie mniejszą niż: 20% w przypadku wilgotności bezwzględnej gazów odlotowych, 10% w przypadku stopnia zawilżenia gazów odlotowych	
E-03 (komin EC-II)	pyłomierz, analizator wielogazowy, przepływomierz, analizator tlenu zainstalowane na kominie odprowadzającym gazy odlotowe z kotłów OP-140	Tlenki (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	

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 w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody 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

26. 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 i 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 należytym stanie technicznym następujące urządzenia umożliwiające obliczanie średniego stężenia oraz łącznej emisji dwutlenku siarki, tlenków azotu, tlenku węgla, pyłu i przepływu spalin:

- pyłomierze,
- wielogazowe analizatory spalin,
- przepływomierze,
- analizator tlenu,
- czujniki pomiaru temperatury,
- czujniki pomiaru ciśnienia.

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

W czasie pracy kotłów (w zależności od konfiguracji pracy) będą działały dwa układy pomiarowe równolegle.

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

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

28. 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 chwili zaistnienia zdarzenia.

29. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 16 stycznia 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.11.2016.AMK, pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Wnioskodawca – CIECH Soda Polska Spółka Akcyjna, ul. Fabryczna 4, 88-101 Inowrocław, reprezentowana przez Pełnomocnika Pana Jacka Dombka, pismem z dnia 7 czerwca 2017 r., znak: BOŚ/JD/4191/2017 (data wpływu do organu: 12 czerwca 2017 r.) przedłożył wniosek w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 16 stycznia 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.11.2016.AMK udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do wytwarzania energii i paliw, do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW, zlokalizowanej w Janikowie, na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA w obrębie 7, na działkach oznaczonych w ewidencji gruntów numerami: 1/79, 1/81, 5/5, 5/8, 5/10, 6/5 oraz w obrębie 8 na działkach: 1/36, 1/40, 1/44, 1/47, 1/69, 1/82, 1/83, 1/84, 1/85, 1/86, (powiat inowrocławski, miasto Janikowo), 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 towarzyszącymi, powiązаныmi technologicznie: Instalacją do produkcji i dystrybucji energii elektrycznej oraz Instalacją do uzdatniania wody.

Organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a 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 oraz opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego. Z powyższym wnioskiem dołączono pełnomocnictwo Pana Jacka Dombka wraz z opłatą skarbową za jego udzielenie.

Podstawę do rozpatrzenia wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego stanowiła dokumentacja opracowana w czerwcu 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 Przemysłowej 30 w Janikowie” 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*) dla trzech kotłów CKTI (K1, K2, K3) i jednego kotła OP-140 (K4) oraz budowie Instalacji odsiarczania spalin (metodą mokrą wapniakową – *ang. Flue Gas Desulphurization FGD*) dla dwóch kotłów OP-140 (K4, K5).

Na podstawie art. 50 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257) pismem z dnia 11 października 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.10.2017 wezwano CIECH Soda Polska S.A., do uzupełnienia wniosku. Wnioskodawca przedłożył pismem z dnia 25 października 2017 r., znak: BOŚ/AG/9032/2017 (data wpływu do organu: 27 października 2017 r.) stosowne uzupełnienia i wyjaśnienia.

Pismem z dnia 9 listopada 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.10.2017 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 Miejskiego w Janikowie, w Zakładzie Produkcyjnym JANIKOSODA w Janikowie, na tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego. W wyznaczonym czasie nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski do ww. sprawy.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, stosownie do art. 10 § 1 Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomieniem z dnia 22 grudnia 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.10.2017 Organ poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebraniem materiałem dowodowym oraz możliwością wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 3 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. W wyznaczonym czasie nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski do ww. sprawy.

CIECH Soda Polska S.A. Zakład Produkcyjny JANIKOSODA w Janikowie zobowiązany został do budowy Instalacji do odsiarczania spalin (IOS) oraz Instalacji do odazotowania spalin (SCR), w celu osiągnięcia i przestrzegania dopuszczalnych standardów emisyjnych od dnia 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 r. poz. 1138 ze zm.). Emisje w poszczególnych latach, harmonogram realizacji inwestycji zostały uwzględnione w decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 16 stycznia 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.11.2016.AMK.

Zgodnie z ww. rozporządzeniem w sprawie wymagań istotnych dla realizacji Przejściowego Planu Krajowego, zwanego dalej PPK, Instalacja do spalania paliw zlokalizowana na terenie CIECH Soda Polska S.A., Zakład Produkcyjny JANIKOSODA

przy ulicy Przemysłowej 30 w Janikowie, została ujęta w wyżej wymienionym Planie (pozycja nr 27 i nr 28 w Załączniku nr 1 do ww. rozporządzenia).

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 2010/75/UE 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 Instalacja do spalania paliw, produkcji i dystrybucji energii elektrycznej oraz Instalacja 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 hałasu związane z realizacją przedsięwzięcia polegającego na budowie Instalacji odazotowania oraz Instalacji odsiarczania spalin, m.in. rozładunek mączki wapiennej do silosów – IOS, załadunek gipsu na pojazdy samochodowe – IOS. Nowymi źródłami hałasu na Instalacji do spalania paliw związanymi z przedmiotową budową są również budynki instalacji IOS i budynki związane z instalacją SCR.

W związku z budową przedmiotowych instalacji wykorzystywane będą nowe surowce podstawowe: woda amoniakalna – jako reagent na instalacji odazotowania spalin (SCR), mączka kamienia wapiennego w instalacji odsiarczania oraz mączka SDAP – produkt półsuchej instalacji odsiarczania. Ponadto, surowcami pomocniczymi, wykorzystywanymi na instalacji do odsiarczania, w stacji uzdatniania ścieków są: wapno, polimer, TMT-15, chlorek żelazowy oraz kwas solny.

Roczne zużycie energii elektrycznej na Instalacji do spalania paliw wzrośnie do 64 170 MWh. Natomiast zużycie wody powierzchniowej surowej na instalacji do odsiarczania dla dwóch kotłów OP-140 wyniesie 1 056m³/d.

Odmuliny i odsoliny trafiają do bagrowni, gdzie łącznie ze ściekami z chłodzenia gazów z pieców wapiennych wykorzystywane są do transportu hydraulicznego ciężkiej frakcji popiołów z wanien żużlowych (pozostałości żużli) na czarny staw zlokalizowany na terenie ZP JANIKOSODA.

W związku ze zmianą zagospodarowania terenu (wzrost powierzchni utwardzonych o około 0,1 ha i dachów o około 0,11 ha) ilość wód opadowych lub roztopowych odprowadzanych do kanalizacji wód opadowych ZP JANIKOSODA wzrośnie o około 42 l/s. Wobec powyższego łączna ilość wód opadowych lub roztopowych wynosić będzie 136 l/s.

W wyniku eksploatacji Instalacji do energetycznego spalania paliw oraz w związku z budową Instalacji IOS i SCR, powstanie nowy rodzaj odpadu, a w stosunku do niektórych wytwarzanych już odpadów zmieni się ich ilość. Nowy odpad stanowi odpad niebezpieczny o kodzie 16 08 02* (Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki).

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 za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego w terminie czternastu dni od daty doręczenia decyzji.

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

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

z up. Marszałka
Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Marta Walter (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 Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa (wersja elektroniczna),
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz (wersja elektroniczna),
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku
ul. Rogaczewskiego 9/19
80-804 Gdańsk (wersja elektroniczna),
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu
ul. Chlebowa 4/8
60-101 Poznań

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. 1827 ze 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).

