



Decyzja nr 3081/OS/2019

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR.III/6618/PZ/23/11/03/05 z dnia 30 grudnia 2005r. (zmienioną decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR.III/6618/23/11/zm/1/3/07 z dnia 12 grudnia 2007r., decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1282/OS/2009 z dnia 4 maja 2009r., sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego nr 277/OS/2009 z dnia 2 kwietnia 2009r. oraz decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 1253/OS/2013 z dnia 11 czerwca 2013r., nr 1393/OS/2014 z dnia 15 lipca 2014r., nr 2220/OS/2014 z dnia 4 listopada 2014r., nr 2314/OS/2015 z dnia 31 grudnia 2015r., nr 2754/OS/2019 z dnia 14 października 2019r.) dla instalacji spalania paliw Ciepłowni Gliwice (Zakład Ciepłny nr 1) zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Królewskiej Tamy 135, eksploatowanej przez Przedsiębiorstwo Energetyki Ciepłej – Gliwice Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach (Regon: 272857793; NIP: 6310100822),

Na podstawie

art. 104 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.) oraz na podstawie art. 192, art. 215 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.)

orzekam

zmieniam na wniosek Przedsiębiorstwa Energetyki Ciepłej – Gliwice Sp. z o.o. warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR.III/6618/PZ/23/11/03/05 z dnia 30 grudnia 2005r. (zmienioną decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR.III/6618/23/11/zm/1/3/07 z dnia 12 grudnia 2007r., decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1282/OS/2009 z dnia 4 maja 2009r., sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego nr 277/OS/2009 z dnia 2 kwietnia 2009r. oraz decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 1253/OS/2013 z dnia 11 czerwca 2013r., nr 1393/OS/2014 z dnia 15 lipca 2014r., nr 2220/OS/2014 z dnia 4 listopada 2014r., nr 2314/OS/2015 z dnia 31 grudnia 2015r., nr 2754/OS/2019 z dnia 14 października 2019r.) dla instalacji spalania paliw Ciepłowni Gliwice (Zakład Ciepłny nr 1) zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Królewskiej Tamy 135, w następujący sposób:

- I. **W rozdziale I. „Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji”, w punkcie 2. „Charakterystyka ogólna instalacji i stosowanych technologii”, w podpunkcie 2.1.2. „Urządzenia redukujące emisję”, dodaje się literę d) o treści:**

„d) Instalacja odazotowania spalin kotła WP-70 nr 1 i nr 3 w technologii selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) wykorzystuje reakcję selektywnej niekatalitycznej redukcji tlenków azotu przy pomocy amoniaku. Źródłem amoniaku do reakcji jest techniczny wodny roztwór mocznika o stężeniu masowym 40%. Roztwór mocznika jest dostarczany do zakładu transportem samochodowym i magazynowany w zbiorniku z tworzywa sztucznego. Ze zbiornika magazynowego jest on tłoczony jedną z dwóch pomp przesyłowych do modułów mieszających, gdzie jest on odpowiednio rozrzedzany wodą technologiczną i transportowany dalej do modułów dystrybucji, skąd jest rozdzielany do odpowiednich lanc wtryskowych w kotłach. Lance wtryskowe są dwuczynnikowe, tzn. rozrzedzony reagent będzie dodatkowo atomizowany przy pomocy sprężonego powietrza.”

- II. **W rozdziale I. „Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji”, w punkcie 2. „Charakterystyka ogólna instalacji i stosowanych technologii”, w podpunkcie 2.2. „Instalacje powiązane technologicznie z instalacją spalania paliw”, dodaje się podpunkt 2.2.8. „Instalacja odazotowania spalin kotła WP-70 nr 1 i nr 3 w technologii selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR)” o brzmieniu:**

„2.2.8. Instalacja odazotowania spalin kotła WP-70 nr 1 i nr 3 w technologii selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR)

Moduły instalacji odazotowania spalin:

- zbiornik magazynowy roztworu mocznika – izolowany zbiornik z tworzywa, ogrzewany przy pomocy zakładowej instalacji c.o.
- moduł pompowy wody demineralizowanej - dwie, wzajemnie rezerwujące się pompy (2x100%) osiowe, wielostopniowe, wykonane ze stali nierdzewnej, pracujące naprzemiennie celem wyrównywania czasu pracy urządzeń; każda z pomp będzie pokrywała zapotrzebowanie instalacji SNCR obu kotłów na wodę.

Moduł przygotowania i dystrybucji mediów - zadaniem modułu mieszającego jest przygotowanie mediów przed podaniem do kotła, tj. ustalenie ciśnienia powietrza atomizująco-chłodzącego oraz rozcieńczenie wodnego roztworu mocznika w celu uzyskania reagenta. Budowa modułów jest oparta o system instalacji rurociągowych, komplet zaworów regulacyjnych pneumatycznych i pomiary przepływu oraz ciśnień. Zadaniem modułu dystrybucji jest kierowanie reagenta do odpowiednich lanc celem uzyskania optymalnej redukcji tlenków azotu w spalinach. Zbudowany w oparciu o zestaw zaworów:

- elektromagnetycznych i pneumatycznych oraz system rurociągowych, a na ścianach komory paleniskowej zabudowanych 9 dwuczynnikowych lanc wtryskowych,
- układ pomiaru temperatury w komorze paleniskowej - na ścianach komory paleniskowej zostaną zabudowane 4 pomiary temperatury (termopary). Ich zadaniem będzie pomiar temperatury gazów spalinowych wewnątrz komory paleniskowej. Wartości mierzone będą miały wpływ na wybór pracujących lanc z uwagi na optymalne warunki redukcji tlenków azotu,
- układ automatyzacji pracy paleniska kotłów WP-70 nr 1 i nr 3 - zabudowa na kotle automatycznych napędów (typu AUMA) dla wszystkich klap na kanałach powietrza wtórnego i kanałach OFA,
- system pomiaru gazów spalinowych - pomiary gazowe realizowane dwoma sposobami tj.: stężenie $O_2/NO_x/CO$ metodą ekstrakcyjną z wykorzystaniem analizatora Siemens Ultramat 23 oraz stężenie NH_3 metodą In Situ przy pomocy analizatora LDS 6.

Urządzenia:

- zbiorniki magazynowe roztworu mocznika,
- pompa rozładunkowa,
- pompownia wodnego roztworu mocznika,
- pompownia wody demineralizowanej,
- moduł przygotowania mediów,
- układ pomiaru temperatury w komorze paleniskowej (1 kpl.),
- lance wtryskowe (9 szt.)

Zbiorniki

Dwupłaszczowy zbiornik magazynowy mocznika - przeznaczony do magazynowania wodnego roztworu mocznika, objętość około 50 m³, zapewnia 5 dniową retencję reagenta dla obu kotłów. Zbiornik bezodpływowy mocznika – o pojemności 5 m³ – w przypadku awarii przewidziano odprowadzenie mocznika z kontenera technologicznego, tacy rozładunkowej oraz króćca zbiornika mocznika do zbiornika.

Obiekty budowlane:

- a) samochodowa taca rozładunkowa z odwodnieniem liniowym typu „ACO-DRAIN”,
- b) fundament pod zbiornik magazynowy mocznika,
- c) kontener technologiczny,
- d) fundamenty urządzeń pomocniczych do obsługi tacy samochodowej (urządzenia rozładunkowe do napełniania i opróżniania zbiorników transportowych tzw. urządzenia N-O oraz oczomyjki).”

III. W rozdziale I. „Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji”, w punkcie 2. „Charakterystyka ogólna instalacji i stosowanych technologii”, w podpunkcie 2.3. „Źródła hałasu”, tabele przedstawiająca źródła typu budynek, zastępuje się poniższą tabelą:„

Symbol	Nazwa źródła hałasu	Czas emisji źródeł hałasu w czasie odniesienia T		Uśredniony poziom dźwięku wewnątrz całego obiektu w odległości 1 m od ścian zewnętrznych dB(A)	
		Pora dnia T=480 minut	Pora nocy T=60 minut	Pora dnia	Pora nocy
b1	WP-70 hala kotłowni cz. dolna	480	60	91,3	91,3
b2	PWS budynek pompowni wody sieciowej	480	60	91,0	91,0
b3	WP-SPS budynek stacji przygotowania mleka wapiennego i zawiesiny	480	60	85,8	85,8
b4	WR-25 hala kotłowni poziom odzūżlania	480	60	75,4	75,4
b5	ZRP zbiornik retencyjny popiołu	480	60	86,4	87,5
b6	DAZ budynek dmuchawy aeracji zbiornika	480	60	81,1	81,2
b6	SP budynek sprężarkowni	480	60	87,5	81,3
b8	SN budynek separatora nawęglania	480	60	81,2	81,3

Symbol	Nazwa źródła hałasu	Czas emisji źródeł hałasu w czasie odniesienia T		Uśredniony poziom dźwięku wewnątrz całego obiektu w odległości 1 m od ścian zewnętrznych dB(A)	
		Pora dnia T=480 minut	Pora nocy T=60 minut	Pora dnia	Pora nocy
b9	WP-A1 absorber nr 1 IOS dla kotłowni WP-70	480	60	81,3	85,0
b10	WP-A2 absorber nr 2 IOS dla kotłowni WP-70	480	60	81,3	86,6
b11	POM budynek pompowni oleju rozpałkowego	480	60	85,0	86,6
b12	WR-SPS budynek stacji przygotowania sorbentu	480	60	86,6	86,6
b13	WR-SPS budynek stacji przygotowania sorbentu	480	60	86,6	86,6
b14	WR-A2 absorber nr 2 IOS dla kotłowni WR-25	480	60	86,6	71,2
b15	WR-A1 absorber nr 2 IOS dla kotłowni WR-25	480	60	86,6	75,1
b1	WP-70 hala kotłowni cz. dolna	480	-	71,2	-
b4	WR-25 hala kotłowni poziom kotłów	480	-	75,1	-
b16	Kontener technologiczny mocznika	480	60	89,9	89,9

„pogrubiona czcionka” – nowe źródło hałasu

„kursywa” – źródło hałasu zmienione

IV. W rozdziale I. „Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji”, w punkcie 4. „Zużycie materiałów, paliw i energii”,

a) w podpunkcie 4.1.1. „Paliwo podstawowe” pod tabelą dodaje się treść:

„Badane parametry stosowanego paliwa, zgodnie z wymaganiami BAT to: LHV (wartość opałowa) wilgotność, substancje lotne, popiół, współczynnik „fixed carbon”, C, H, N, O, S, Br, Cl, F, metale i metaloidy (As, Cd, Co, Cr, Cu, Hg, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl, V, Zn).”

b) tytuł i treść podpunktu 4.1.3. „Zużycie paliwa” otrzymuje brzmienie:

„4.1.3. Zużycie podstawowych surowców, mediów i środków pomocniczych.

Lp.	Rodzaj surowca, materiału	Jednostka	Ilość
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	16 500
2.	Woda do celów technologicznych	m ³ /rok	133 000
3.	Mocznik	Mg/rok	150
4.	Miał węglowy	Mg/rok	150 000

Lp.	Rodzaj surowca, materiału	Jednostka	Ilość
5.	Olej opałowy (rozpałkowy)	m ³ /rok	200
6.	Wapno hydratyzowane	Mg/rok	2 700
7.	Wapno palone mielone	Mg/rok	2 300
8.	Fosforan trójsodowy	Mg/rok	1
9.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	1
10.	Chlorek sodu	Mg/rok	50
11.	Siarczyn sodu	Mg/rok	1,5
12.	Barwnik	Mg/rok	0,05

Źródłem zaopatrzenia PEC – Gliwice Sp. z o.o. jest miejska sieć wodociągowa miasta Gliwice. Uzupełnianie strat w obiegu kotłowym to ok. 60% ogólnego zużycia wody. Na potrzeby uzupełniania strat wody w obiegu ciepłowniczym przeznaczone jest ok. 30% ogólnego zużycia.”

c) usuwa się podpunkty 4.2. „Zużycie energii”, 4.3. „Zużycie wody” oraz 4.4. „Zużycie materiałów i surowców”.

V. W rozdziale II. „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii”,
dodaje się podpunkt II. A „Analiza zgodności z BAT” o brzmieniu:

„II. A Analiza zgodności z BAT.

1. W zakresie wprowadzenia zintegrowanego systemu zarządzania środowiskowego:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 1

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	<p>W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, prowadzący instalację zapewni wdrożenie i przestrzeganie po 17 sierpnia 2021r. systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla. 2. Określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji. 3. Planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami. 4. Wdrożenie szczegółowych procedur charakterystycznych dla systemów zarządzania środowiskowego. 5. Sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących. 6. Przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności. 7. Podążanie za rozwojem czystszych technologii. 8. Uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego

	<p>eksploatacji – wpływu na środowisko wynikającego z ostatecznego wycofania instalacji z eksploatacji.</p> <p>9. Stosowanie sektorowej analizy porównawczej w regularnych odstępach czasu.</p> <p>10. Wdrożenie programu zapewnienia jakości/kontroli jakości w celu zagwarantowania, aby właściwości wszystkich paliw były w pełni określone i kontrolowane (BAT 9).</p> <p>11. Wdrożenie planu zarządzania w celu ograniczenia emisji do powietrza lub wody w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji.</p> <p>12. Wdrożenie planu gospodarki odpadami w celu unikania powstawania odpadów, przygotowywania odpadów do ponownego użycia, poddawania ich recyklingowi lub odzyskiwania w inny sposób, łącznie z wykorzystaniem technik podanych w BAT 16.</p> <p>13. Systematyczną metodę identyfikacji potencjalnych niekontrolowanych lub nieplanowanych emisji do środowiska i radzenia sobie z nimi.</p> <p>14. Wdrożenia planu gospodarki pyłem, aby zapobiegać emisjom rozproszonym lub jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczać emisje wtórne z załadunku, rozładunku, magazynowania lub gospodarowania paliwami, pozostałościami i dodatkami.</p> <p>15. W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania hałasem jako część systemu zarządzania środowiskowego, który obejmie takie elementy jak: protokół monitorowania hałasu, protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu; program zapobiegania emisjom hałasu mający na celu np. określenie ich źródeł, monitorowanie emisji hałasu, określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wprowadzanie środków w zakresie zapobiegania emisjom hałasu i/lub ich ograniczania; przegląd historycznych przypadków wystąpienia hałasu i środków zaradczych oraz upowszechnianie wiedzy na ten temat.</p> <p>16. Wstępna pełna charakterystyka stosowanego paliwa i jego parametrów (zgodnie z normami EN, tu: 17.8.2017 L 212/19 Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej PL (obejmuje paliwa od poszczególnych dostawców)).</p> <p>17. Regularne badania jakości paliwa w celu sprawdzenia, czy jest ono zgodne ze wstępną charakterystyką oraz ze specyfikacją konstrukcji obiektu.</p> <p>18. Ustanowienie i wdrożenie konkretnego planu profilaktycznej konserwacji dla tych odpowiednich systemów-przegląd i rejestrowanie emisji spowodowanych przez inne niż normalne warunki użytkowania i związane z nimi okoliczności oraz realizacja działań naprawczych, jeżeli okaże się to konieczne.</p> <p>19. Okresową ocenę całościową emisji podczas innych niż normalne warunków użytkowania (np. częstotliwość wydarzeń, czas trwania, określenie/oszacowanie emisji) oraz w razie konieczności podjęcie działań naprawczych.</p>
--	--

2. W zakresie monitorowania kluczowych parametrów procesu.

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 2, BAT 3, BAT 4:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	<p>Dla kotłów WR-25 określenie sprawności elektrycznej zostało wykonane tylko raz po uruchomieniu. Pomiaru sprawnościowe wg norm EN są wykonywane regularnie dla kotłów WP-70.</p> <p>Do kontroli wydajności spalania używany jest system komputerowy, który wspiera działania zapobiegania emisjom lub ich redukcji.</p> <p>Ponadto dla wszystkich kotłów WR-25 zostały przeprowadzone modernizacje komór spalania.</p>
BAT 3	<p>W instalacji prowadzone są ciągłe pomiary wielkości emisji do powietrza ze źródeł spalania paliw o mocy cieplnej w paliwie od 100 MW. PEC – Gliwice Sp. z o.o. wykonuje raporty zbiorcze z prowadzonych ciągłych pomiarów emisji. W odniesieniu do spalin prowadzone są: ciągłe pomiary zawartości tlenu w spalinach, temperatury i przepływu spalin, pary wodnej</p>

	i ciśnienia.
BAT 4	<p>Po zrealizowaniu inwestycji – instalacji odazotowania spalin SNCR, w układzie ciągłego monitoringu gazów spalinowych zostanie zabudowana sonda pobiercza gazu spalinowego. Monitoring wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji energetycznego spalania paliw (instalacja podstawowa) w okresie derogacji winien być prowadzony zgodnie z przepisami wykonawczymi do ustawy Prawo ochrony środowiska.</p> <p>Monitoring wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji energetycznego spalania paliw (instalacja podstawowa) po okresie derogacji winien być prowadzony w następującym zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ciągłe pomiary emisji w zakresie substancji: NO_x, CO, SO₂, pył, NH₃, - okresowe pomiary emisji z częstotliwością raz na trzy miesiące w zakresie substancji: HCl i HF, - okresowe pomiary emisji z częstotliwością raz na rok w zakresie substancji: metale i metaloidy z wyjątkiem rtęci (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V, Zn), - okresowe pomiary emisji z częstotliwością raz na sześć miesięcy w zakresie substancji: Hg.

3. W zakresie ogólnej efektywności środowiskowej i sprawności spalania.

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 6, BAT 7, BAT 8, BAT 9, BAT 10, BAT 11, BAT 12:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 6	<p>Łączenie i mieszanie paliwa Kotły WR-25 opalane są węglem kamiennym, kotły WP-70 opalane są węglem kamiennym (miat węglowy); do ich rozpalania używany jest olej opałowy (rozpalkowy). W kotłach stosowany jest węgiel o następujących parametrach: – zawartość siarki 0,8%; zawartość popiołu do 20%;</p> <p>Konserwacja układu spalania Przeeglądy techniczne układów spalania są wykonywane na bieżąco oraz w razie potrzeby.</p> <p>Zaawansowany system kontroli Automatyzacja wykorzystywana w zakładzie polega na stosowaniu systemów monitorowania oczyszczania spalin z pyłu oraz sterowania procesem podawania reagentów. Przebieg procesu oczyszczania spalin sterowany jest automatycznie, z możliwością wyboru różnych trybów i opcji optymalizujących ten proces. Planowana instalacja odazotowania będzie cechowała się znacznym stopniem automatyzacji i w normalnych warunkach pracy będzie wymagała jedynie okresowego nadzoru operatora i obchodowego. Rozładunek i magazynowanie reagenta -mocznika również objęte są automatyzacją. Podczas rozładunku automatyka nie dopuści do przepełnienia poprzez wyłączenie pomp i zamknięcie zaworu odcinającego. Przy kotle WP-70 nr 1 i 3 zostanie posadowiony moduł mieszająco-pomiarowy i moduł dystrybucji mediów do SNCR zabudowany we wspólnej szafie.</p> <p>Dobra konstrukcja urządzeń do spalania Konstrukcja urządzeń do spalania oraz urządzeń pomocniczych jest dobrana w taki sposób, aby zapewnić dobrą wydajność i dotrzymanie wymaganych parametrów emisji.</p> <p>Dobór paliwa Stosowane paliwo uzależnione jest od dostępnych na rynku paliw, kupowany węgiel kontrolowany jest pod względem jakości. Nie przewiduje się spalania paliwa alternatywnego.</p>
BAT 7	<p>PEC-Gliwice jest w trakcie budowy instalacji SNCR selektywnej niekatalitycznej redukcji emisji NO_x. Planowany termin oddania do użytkowania instalacji przypada na kwiecień 2019 r. Parametrem gwarantowanym przez wykonawcę w podpisanej umowie na budowę instalacji SNCR na kotłach WP-70 nr 1 i nr 3 jest m.in. ulot nieprzereagowanego amoniaku <10 mg/m³_u w przeliczeniu na 6% O₂.</p>

BAT 8	Instalacje służące redukcji zanieczyszczeń do powietrza podlegają okresowym przeglądom wykonywanym zarówno systemem własnym jak i zleconym oraz są eksploatowane przy zgodnej z założeniami projektowymi wydajności.
BAT 9	<p>Przeprowadzane badania jakości węgla. Badania te obejmują pomiar: wartości opałowej, zawartości siarki, zawartości popiołu i wilgoci. Badania te wykonywane są w terminie i zakresie koniecznym na potrzeby prawidłowej realizacji umowy z dostawcą oraz zapisami w procedurach związanych z systemem handlu emisjami. Badania wykonywane są we (własnym) zakładowym akredytowanym laboratorium.</p> <p>Wskazane jest prowadzenie badań parametrów wskazanych w BAT 9 każdorazowo przy znaczącej zmianie jakości paliwa.</p>
BAT 10	<p>PEC Gliwice Sp. z o.o. od 1998 r. wdraża program „Czystszej produkcji” oraz posiada Świadectwo Czystszej Produkcji, jako sygnatariusz Międzynarodowej Deklaracji CP UNEP złożył Oświadczenie w oparciu o program GLOBAL COMPACT Sekretarza generalnego ONZ, które zobowiązuje przedsiębiorstwo do przestrzegania dziewięciu fundamentalnych reguł z zakresu praw człowieka, standardów pracy i ochrony środowiska.</p> <p>Prowadzone są badania węgla, wykonywane we własnym akredytowanym laboratorium w zakresie koniecznym na potrzeby prawidłowej realizacji umowy z dostawcą oraz na potrzeby systemu handlu emisjami.</p> <p>Do celów określenia okresów rozruchu i wyłączenia dla stabilnego wytwarzania ciepła z kotłów węglowych WP-70 oraz WR-25 przedmiotowej instalacji IPPC ustalono wartości progowe obciążenia. Wdrożono procedurę D5.2 określającą rodzaje działań, które są podejmowane w celu utrzymania w sprawności urządzeń i instalacji technologicznych, co zapobiega nieplanowanym emisjom do środowiska. PEC Gliwice Sp. z o.o. posiada plan gospodarki pyłem. Wszystkie zbiorniki posiadają instalację odpowietrzającą zbiornik oraz cysternę w trakcie jej załadunku i są wyposażone w urządzenia odpylające.</p> <p>Warunkami pracy odbiegającymi od normalnych są okresy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rozruchu instalacji, - wyłączenia instalacji. <p>Do celów określenia okresów rozruchu i wyłączenia dla stabilnego wytwarzania ciepła z kotłów węglowych WP-70 oraz WR-25 przedmiotowej instalacji IPPC ustala się:</p> <p><u>Dla kotłów WP-70</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. wartości progowe obciążenia tj. minimalne obciążenia rozruchu i minimalne obciążenia wyłączenia 35 MW / 81,4 MW = 43 %, 2. wartości progowe dla parametrów operacyjnych (ustala się trzy kryteria, przy czym koniec okresu rozruchu lub początek okresu wyłączenia następuje po spełnieniu co najmniej dwóch kryteriów): <ol style="list-style-type: none"> a) minimalna temperatura spalin w komorze paleniskowej: 1173 K (900 0C), b) maksymalna zawartość O₂ w spalinach: 10,0%, c) minimalne natężenie przepływu cieczy będącej nośnikiem ciepła: 750 m³/h;. <p>Procedury rozruchu kotła/komina</p> <p>Spełnienie warunku 2c i zawartości tlenu w spalinach O₂ ≤ 17% uruchamia procedurę rozruchu, jednocześnie spełnienie warunku 1 i 2a i 2b potwierdza zakończenie rozruchu kotła.</p> <p><u>Procedury wyłączenia kotła/komina</u></p> <p>Jednoczesne nie spełnienie warunków: 1 i 2a i 2b uruchamia procedurę wyłączenia kotła, nie spełnienie warunku 2c potwierdza zakończenie wyłączenia kotła.</p> <p><u>Dla kotłów WR-25</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. wartości progowe obciążenia tj. minimalne obciążenia rozruchu i minimalne obciążenia wyłączenia: dla kotłów WR-25: 9 MW / 29 MW = 31 %; 2. wartości progowe dla parametrów operacyjnych (ustala się trzy kryteria, przy czym koniec okresu rozruchu lub początek okresu wyłączenia następuje po spełnieniu co najmniej dwóch kryteriów): <ol style="list-style-type: none"> a) minimalna temperatura spalin w komorze paleniskowej: 393 K (1200C), b) maksymalna zawartość O₂ w spalinach: 10,0%, c) minimalne natężenie przepływu cieczy będącej nośnikiem ciepła: 250 m³/h;.

	<p><u>Procedury rozruchu kotła/komina</u> Spełnienie warunku 2c i zawartości tlenu w spalinach $O_2 \leq 17\%$ uruchamia procedurę rozruchu jednocześnie spełnienie warunku 1 i 2a i 2b potwierdza zakończenie rozruchu kotła.</p> <p><u>Procedury wyłączenia kotła/komina</u> Jednoczesne nie spełnienie warunków: 1 i 2a i 2b uruchamia procedurę wyłączenia kotła, nie spełnienie warunku 2c potwierdza postój kotła/komina.</p>
BAT 11	<p>Warunkami pracy odbiegającymi od normalnych są okresy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rozruchu instalacji, - wyłączania instalacji. <p>Do celów określenia okresów rozruchu i wyłączenia dla stabilnego wytwarzania ciepła z kotłów węglowych WP-70 oraz WR-25 przedmiotowej instalacji IPPC ustala się:</p> <p><u>Dla kotłów WP-70</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. wartości progowe obciążenia tj. minimalne obciążenia rozruchu i minimalne obciążenia wyłączenia 35 MW / 81,4 MW = 43 %, 2. wartości progowe dla parametrów operacyjnych (ustala się trzy kryteria, przy czym koniec okresu rozruchu lub początek okresu wyłączenia następuje po spełnieniu co najmniej dwóch kryteriów): <ol style="list-style-type: none"> a) minimalna temperatura spalin w komorze paleniskowej: 1173 K (900 °C), b) maksymalna zawartość O_2 w spalinach: 10,0%, c) minimalne natężenie przepływu cieczy będącej nośnikiem ciepła: 750 m³/h. <p><u>Procedury rozruchu kotła/komina</u> Spełnienie warunku 2c i zawartości tlenu w spalinach $O_2 \leq 17\%$ uruchamia procedurę rozruchu, jednocześnie spełnienie warunku 1 i 2a i 2b potwierdza zakończenie rozruchu kotła.</p> <p><u>Procedury wyłączenia kotła/komina</u> Jednoczesne nie spełnienie warunków: 1 i 2a i 2b uruchamia procedurę wyłączenia kotła, nie spełnienie warunku 2c potwierdza zakończenie wyłączenia kotła.</p> <p><u>Dla kotłów WR-25</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. wartości progowe obciążenia tj. minimalne obciążenia rozruchu i minimalne obciążenia wyłączenia: dla kotłów WR-25: 9 MW / 29 MW = 31 %; 2. wartości progowe dla parametrów operacyjnych (ustala się trzy kryteria, przy czym koniec okresu rozruchu lub początek okresu wyłączenia następuje po spełnieniu co najmniej dwóch kryteriów): <ol style="list-style-type: none"> a) minimalna temperatura spalin w komorze paleniskowej: 393 K (120°C), b) maksymalna zawartość O_2 w spalinach: 10,0%, c) minimalne natężenie przepływu cieczy będącej nośnikiem ciepła: 250 m³/h. <p><u>Procedury rozruchu kotła/komina</u> Spełnienie warunku 2c i zawartości tlenu w spalinach $O_2 \leq 17\%$ uruchamia procedurę rozruchu, jednocześnie spełnienie warunku 1 i 2a i 2b potwierdza zakończenie rozruchu kotła.</p> <p><u>Procedury wyłączenia kotła/komina</u> Jednoczesne nie spełnienie warunków: 1 i 2a i 2b uruchamia procedurę wyłączenia kotła, nie spełnienie warunku 2c potwierdza postój kotła/komina.</p>
BAT 12	<p>W celu zwiększenia sprawności energetycznej stosuje się:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zapewnienie optymalnych warunków spalania, przy bieżącym kontrolowaniu parametrów takich jak: temperatura, ciśnienie, energia elektryczna, zaopatrzenie w wodę, - kontrolę jakości węgla, zużycia energii, - pompy wody demineralizowanej na potrzeby SNCR będą pracować naprzemiennie celem wyrównywania czasu pracy urządzeń, ciśnienie i przepływ wody będzie regulowany za pomocą samoczynnego zaworu regulacyjnego.

4. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

W celu redukcji/minimalizacji emisji hałasu zastosowano następujące rozwiązania wynikające z: BAT 1 i BAT 17.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	<p>Przedsiębiorstwo Energetyki Ciepłej – Gliwice Sp. z o.o., w oparciu o zintegrowany system zarządzania środowiskowego, opracowało procedury prowadzenia procesów technologicznych i postawiło sobie za cel minimalizację niekorzystnego wpływu na środowisko poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przestrzeganie norm prawnych oraz innych wymagań związanych z ochroną środowiska, - wdrażanie, uzasadnionych ekonomicznie, nowych rozwiązań technicznych obniżających emisję do środowiska, - doskonalenie systemu zarządzania środowiskowego. <p>Przedsiębiorstwo Energetyki Ciepłej Gliwice Sp. z o.o. nie posiada planu zarządzania hałasem, gdyż w wyniku eksploatacji instalacji nie występuje uciążliwość hałasu w punktach podlegających ochronie. Brak przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu.</p>
BAT 17	<p>Przedsiębiorstwo Energetyki Ciepłej Gliwice Sp. z o.o. stosuje szereg technik mających na celu ograniczenie emisji hałasu do środowiska, które odpowiadają technikom wymienionym w BAT. Do stosowanych technik zaliczyć można m. in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zastosowanie osłon dźwiękochłonnych na silnikach napędowych nowo zabudowanych instalacji na zewnątrz, - zainstalowanie tłumików dźwiękochłonnych na wentylatorach odpowietrzających zbiorniki IOS, - środki operacyjne stosowane przez PEC – Gliwice Sp. z o.o. w celu ograniczenia emisji hałasu do minimum to: <ul style="list-style-type: none"> · udoskonalona kontrola i lepsze utrzymanie urządzeń, · zamykanie drzwi i okien (w miarę możliwości), · obsługa urządzeń przez doświadczony personel (w miarę możliwości), · unikanie przeprowadzania hałaśliwych działań przez firmy obce i podwykonawców w porze nocy. <p>Przedsiębiorstwo Energetyki Ciepłej Gliwice Sp. z o.o. prowadzi okresowe pomiary poziomu dźwięku na najbliższych terenach chronionych przed hałasem. Pomiary te wskazują, że praca zakładu nie powoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów dźwięku w środowisku.</p>

5. W zakresie ogólnej efektywności środowiskowej i sprawności energetycznej:

W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej oraz zwiększenia sprawności energetycznej spalania węgla kamiennego zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 18 i BAT 19:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 18	<p>Utrzymywanie optymalnej efektywności środowiskowej spalania węgla uzyskuje się poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dobór odpowiedniej jakości paliwa (węgla), - zapewnienie stabilnych warunków spalania, - bieżące przeglądy i konserwację układów spalania i oczyszczania spalin, - stosowanie automatycznych systemów kontroli i spalania, - wybór odpowiednich konstrukcji urządzeń, zapewniających dobrą wydajność i dotrzymanie wymaganych parametrów emisji.
BAT 19	<p>Sprawność energetyczna spalania węgla jest zapewniana poprzez: zapewnienie optymalnych warunków spalania; kontrolę jakości węgla i zużycia czynników energetycznych; regulację ciśnienia i przepływu wody (pompy wody zmineralizowanej).</p> <p>W instalacji IPPC zastosowany jest system <u>mokrego odprowadzania żużla</u> i popiołów:</p>

- kotły WR-25 i WP-70 posiadają dwa odzūżlacze mokre. Mieszanka popiołu i żużla z wanien odzūżlaczy przez układ przenośników taśmowych transportowana jest na miejsce czasowego magazynowania (plac żużla), następnie załadowywana jest na samochody samowyładowcze.

Odpady o kodzie 10 01 01 - żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłůw - sę magazynowane selektywnie w wydzielonej części, wybetonowanego placu stanowiącego składowisko żużla, na terenie Ciepłowni. Natomiast odpady o kodzie 10 01 02 - popioły lotne z węgla - magazynowane sę w zbiorniku retencyjnym o pojemności 500 m³. Popioły odprowadzane sę do rynien odzūżlaczy.

6. W zakresie emisji do powietrza:

Aby zapobiec emisjom do powietrza bądź je ograniczyć zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 20, BAT 21, BAT 22, BAT 23, BAT 41, BAT 44, BAT 47, BAT 49, BAT 50, BAT 51.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
W odniesieniu do spalania paliw stałych	
BAT 20	<p>W celu ograniczenia emisji NO_x we wrześniu 2017 r. rozpoczęto budowę instalacji odazotowania spalin w technologii SNCR, która będzie połączona z optymalizacją procesu spalania metodami pierwotnymi tzn. stopniowania powietrza do procesu spalania polegającą na automatyzacji pracy paleniska kotłůw WP-70 w zakresie redukcji NO_x, tlenu i tlenku węgla za kotłem. Celem wykonania ww. inwestycji jest uzyskanie trwałej redukcji emisji tlenków azotu średniorocznie poniżej 180 mg/m³_u w przeliczeniu na NO₂ i przy 6% O₂.</p> <p>Obecnie w celu redukcji emisji do powietrza stosowane sę techniki polegające na optymalizacji spalania, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> - optymalizacja temperatury spalania, - zaawansowany system kontroli (kotły wyposażone sę w automatyczny system sterowania i kontroli). <p>Konieczne jest zastosowanie odpowiednich technik oczyszczania spalin w celu dostosowania emisji NO_x do poziomůw obowiązujących po zakończeniu okresu derogacji wynikających ze standardůw emisyjnych oraz konkluzji BAT.</p> <p>W związku z powyższym realizowana jest budowa instalacji SNCR selektywnej niekatalitycznej redukcji emisji NO_x na kotłach WP-70 nr 1 i nr 3 (w realizacji – termin oddania do użytkowania zaplanowano na kwiecień 2019 r.).</p> <p>Całkowita nominalna moc cieplna dostarczona w paliwie obiektu WR-25 wynosi 131 MW, a obiektu WP-70 wynosi 293,7 MW.</p> <p>Dla kotłůw WP-70 zostaną zastosowane układy odazotowania pozwalające dotrzymać poziomy powiązane z BAT dla emisji NO_x.</p> <p>Układy odazotowania zostaną zaprojektowane w taki sposób, aby dotrzymać standard emisyjny oraz graniczne wielkości emisyjne.</p> <p>Wskaźnikowa wielkość emisyjna (średnioroczna) CO wynosi 140 [mg/Nm³].</p>
BAT 21	<p>W PEC Gliwice Sp. z o.o. w celu ograniczenia emisji SO_x, HCl i HF stosuje się technikę referencyjną BAT określoną jako SDA absorber suchego rozpylania .</p> <p>Parametrem gwarantowanym posiadanej IOS dla kotłůw WP-70 jest uzyskanie trwałej redukcji emisji SO₂ poniżej 200 mg/m³_u spalin suchych przy 6% O₂.</p> <p>Kotłownia WR-25 została doposażona w instalację odsiarczania spalin.</p> <p>W przypadku dwutlenku siarki oraz pyłu, dotrzymanie granicznych poziomůw powiązanych zBAT będzie równoznaczne z dotrzymaniem standardůw emisyjnych.</p> <p>Wielkości dopuszczalnej emisji dwutlenku siarki dla emitora kotłowni WR-25 od dnia 1.01.2023 r. i dla emitora kotłowni WP-70 od dnia 1.07.2020 r. wyniesie średniorocznie 200 mg/m³_u.</p> <p>W związku z dostosowaniem instalacji do wymogůw konkluzji BAT zmniejszeniu ulegnie wielkość</p>

	<p>emisji dwutlenku siarki.</p> <p>W instalacji zostały przeprowadzone pomiary emisji HCl i HF (emitor E1 kotła WP-70).</p> <p>Do określenia wielkości emisji dla chlorowodoru uwzględniono zawartość chloru w aktualnie dostarczonym paliwie, która kształtuje się na poziomie od 2170 mg/kg do 2800 mg/kg, a więc przekracza 1000 mg/kg. Poziom emisji powiązany z BAT w tym przypadku wynosi zatem 20 mg/m³u – jako średnia roczna lub średnia z próbek uzyskanych w ciągu jednego roku.</p> <p>Do określenia wielkości emisji dla fluorowodoru wykorzystano maksymalne poziomy powiązane z BAT dla okresu uśredniania wyników pomiarów określonego jako średnia roczna lub średnia z próbek uzyskanych w ciągu jednego roku i wynosi 3 mg/m³u.</p>
BAT 22	<p>Obecnie w celu ograniczenia emisji pyłu i metali zawartych w pyle stosowane jest odpylanie spalin w układach elektrofiltrów oraz filtrów workowych.</p> <p>Odpylanie spalin z trzech kotłów typu WP-70 prowadzone jest w elektrostatycznych odpylaczach trójstrefowych – elektrofiltrach.</p> <p>Po zrealizowanej inwestycji pył z elektrofiltrów oczyszczających spaliny z kotłów WP-70 nr 1 i nr 3 będzie zawierał związki amonowe w wyniku zastosowania SNCR – systemu odazotowania spalin. Obiekty instalacji energetycznego spalania zostały już wyposażone w elektrofiltry na każdym kotle, a w przypadku kotła WR-25 nr 2 baterie bicyklonów. Po zakończeniu okresu derogacji wartość dopuszczalna wyrażona jako średnia roczna ilość zanieczyszczeń dla pyłu wynosi 14 mg/m³u.</p> <p>Spółka dokona pomiaru wielkości emisji przez akredytowane laboratorium w trakcie typowej procedury rozruchu w terminie pierwszego planowanego rozruchu po oddaniu do eksploatacji nowych układów oczyszczania spalin, celem weryfikacji założonych wielkości emisji.</p>
BAT 23	<p>W wyniku oczyszczania spalin w istniejących urządzeniach odpylających następuje również redukcja emisji rtęci do powietrza.</p> <p>Obecnie w celu ograniczenia emisji pyłu i metali zawartych w pyle stosowane jest odpylanie spalin w układach elektrofiltrów oraz filtrów workowych.</p> <p>Zgodne z BAT 22.</p> <p>Po zakończeniu okresu derogacji wartość dopuszczalna wyrażona jako średnia roczna lub średnia z próbek uzyskanych w ciągu jednego roku ilość zanieczyszczeń dla rtęci wynosi 0,009 mg/m³u.</p>

7. W zakresie gospodarki odpadami:

W celu ograniczenia ilości odpadów, w ramach BAT należy zorganizować operacje w celu zmaksymalizowania, zgodnie z zasadą pierwszeństwa i z uwzględnieniem cyklu życia następujących elementów wynikających z BAT 16:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 16	<p>W Ciepłowni Gliwice nie prowadzi się odzysku odpadów w procesie spalania ani w innym procesie. Ogranicza się powstawanie odpadów przez optymalne wykorzystanie paliw, surowców, materiałów.</p> <p>Odpady wytworzone w związku z eksploatacją instalacji IPPC do spalania paliw oraz instalacjami pomocniczymi powiązanymi technologicznie z instalacją IPPC, magazynowane są w wydzielonych i specjalnie do tego celu przystosowanych miejscach na terenie zakładu.</p> <p>Po zgromadzeniu odpowiedniej partii odpadów, zlecane jest przekazanie ich do zagospodarowania uprawnionym podmiotom, posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami lub wpis do rejestru zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie.</p>

8. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zastosowano rozwiązania wynikające z BAT 10, 11, 13, 14.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 10	<p>Aby ograniczyć emisje do wody w warunkach innych niż normalne warunki użytkowania, w ramach BAT należy ustanowić i wdrożyć plan zarządzania, jako część systemu zarządzania środowiskowego – proporcjonalny do znaczenia potencjalnych uwolnień zanieczyszczeń – który obejmuje następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> – właściwe zaprojektowanie systemów uznane za istotne w tworzeniu warunków innych niż normalne warunki użytkowania i które może mieć wpływ na emisje, w tym emisje do wody, – ustanowienie i wdrożenie konkretnego planu profilaktycznej konserwacji dla tych odpowiednich systemów, – przegląd i rejestrowanie emisji spowodowanych przez inne niż normalne warunki użytkowania i związane z nimi okoliczności oraz realizacja działań naprawczych, jeżeli okaże się to konieczne, – okresową ocenę całościową emisji podczas innych niż normalne warunków użytkowania oraz w razie konieczności podjęcie działań naprawczych. <p>Prowadzący instalację ustanowił i wdrożył plan zarządzania, jako część systemu zarządzania środowiskowego, który jest proporcjonalny do wielkości uwalnianych zanieczyszczeń poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – odpowiednio zaprojektowane i dobrane systemy mające istotne znaczenie na emisje do wody, – prowadzenie zaplanowanej profilaktycznej konserwacji dla tych systemów, – przegląd i rejestrowanie emisji uwalnianych w innych niż normalne warunkach użytkowania i związane z nimi okoliczności, a w razie potrzeby prowadzenie działań naprawczych, – ocenę całościową emisji podczas innych niż normalne warunków użytkowania w określonych odstępach czasu, a w razie konieczności podjęcie działań naprawczych. <p>Warunkami pracy odbiegającymi od normalnych są okresy rozruchu i wyłączenia instalacji IPPC do spalania paliw. Do celów określenia okresów rozruchu i wyłączenia dla stabilnego wytwarzania ciepła z kotłów węglowych WP-70 oraz WR-25 przedmiotowej instalacji IPPC ustalono wartości progowe obciążenia tj. minimalne obciążenia rozruchu i wyłączenia kotłów. W ww. okresach nie będzie następować zwiększenie ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych (z uzdatniania wody, odmulania kotłów, mycia pomieszczeń przemysłowych, odzulfania-wygaszania odpadów paleniskowych), może natomiast nastąpić niezauważalne zmniejszenie ich ilości, co nie wpłynie na pracę zakładowej oczyszczalni ścieków. Zmniejszenie ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych związane jest z rzeczywistą ilością odprowadzanych ścieków (w tym przewymiarowaną ilością wód opadowych i roztopowych zawartych w strumieniu ścieków przemysłowych wprowadzanych do środowiska).</p> <p>Warunki użytkowania instalacji inne niż normalne nie będą wpływać na gospodarkę wodno-ściekową w taki sposób, aby konieczne było zaprojektowanie specjalnego systemu zarządzania środowiskiem, w tym opracowanie szczegółowych rozwiązań w zakresie gospodarki wodno-ściekowej dla warunków innych niż normalne.</p> <p>Zakładowa oczyszczalnia ścieków jest odrębną instalacją IPPC do oczyszczania ścieków przemysłowych wymienioną, jako instalacja w innych rodzajach działalności, do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego (tj. zgodnie z ust. 6 pkt 13 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości (Dz. U. z 2014 roku, poz.1169)). W związku z tym, wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do dużych źródeł spalania (LCP) nie dotyczą eksploatowanej oczyszczalni ścieków.</p>
BAT 11	<p>Celem BAT jest odpowiednie monitorowanie emisji do wody podczas innych niż normalne warunków użytkowania.</p> <p>W przedmiotowej instalacji:</p>

	<p>Warunki użytkowania instalacji inne niż normalne nie będą wpływać na gospodarkę wodno-ściekową w taki sposób, aby konieczne było monitorowanie emisji do wody inne niż w warunkach normalnych.</p> <p>Monitorowanie emisji do wody odbywa się w następujący sposób:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ciągły pomiar ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych, - badania jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych do rzeki Bytomki z częstotliwością raz na dwa miesiące w zakresie: odczyn pH, chlorki, siarczany, zawiesina ogólna, indeks oleju mineralnego, chrom ogólny, ołów, substancje ekstrahujące się chlorkiem metylenu, - dobowy rejestr ilości odprowadzanych ścieków w m³ na podstawie odczytów wskazań urządzenia pomiarowego. <p>Ponadto zakładowa oczyszczalnia ścieków jest odrębną instalacją IPPC do oczyszczania ścieków przemysłowych wymienioną jako instalacja w innych rodzajach działalności, do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego (tj. zgodnie z ust. 6 pkt 13 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 roku, poz.1169)).</p> <p>W związku z tym, wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do dużych źródeł spalania (LCP) nie dotyczą eksploatowanej oczyszczalni ścieków.</p>
<p>BAT 13</p>	<p>Aby ograniczyć zużycie wody i ilość uwalnianych zanieczyszczonych ścieków, w ramach BAT należy stosować jedną lub obie podane niżej techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - uzdatnianie wody (ponownie wykorzystywanie wody/ścieków do innych celów), - gospodarka popiołem paleniskowym z instalacji suchego odżulania. <p>W przedmiotowej instalacji stosuje się następujące techniki:</p> <p>Ścieki powstające z procesów uzdatniania wody są ponownie wykorzystywane do gaszenia żużli i mycia posadzek.</p> <p>Aby ograniczyć zużycie wody - ścieki niezasolone powstałe w stacji uzdatniania wody (SUW) są używane do celów technologicznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ścieki niezasolone powstałe w kolumnach OS 1 i OS 2 trafiają bezpośrednio poprzez stację hydroforową do odżulaczy kotłów WR-25, - pozostałe ścieki niezasolone po mechanicznym oczyszczeniu w oczyszczalni poprzez pompę hydroforową wykorzystywane są do gaszenia żużla z kotłów WP-70 oraz mycia posadzek na poziomach kotłowni WP-70.
<p>BAT 14</p>	<p>Aby zapobiec zanieczyszczeniu niezanieczyszczonych strumieni ścieków i ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oddzielić strumienie ścieków i oczyszczać je osobno, w zależności od zawartości zanieczyszczeń.</p> <p>W przedmiotowej instalacji:</p> <p>Ścieki z instalacji spalania paliw kierowane są na zakładową oczyszczalnię ścieków przemysłowych, która jest odrębną instalacją IPPC.</p> <p>W związku z prowadzoną działalnością w PEC Gliwice Sp. z o.o. wytwarzane są następujące ścieki przemysłowe:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ścieki zasolone (ze stacji uzdatniania wody) – pochodzące z przepuszczania solanki przez złożę wymienników jonitowych oraz ścieki z odwróconej osmozy, zawierające śladowe ilości zanieczyszczeń mechanicznych, - ścieki niezasolone (ze stacji uzdatniania wody) – ze wzniesienia złoża przed procesem regeneracji, - ścieki pozostałe niezasolone. <p>Powyższe ścieki gromadzone są w oddzielnych zbiornikach i odprowadzane po ich oczyszczeniu</p>

<p>wspólnym wylotem do rzeki Bytomki.</p> <p>Ścieki zasolone zawierające śladowe ilości zanieczyszczeń mechanicznych kierowane są do zbiornika ścieków zasolonych, gdzie następuje sedymentacja zawiesiny.</p> <p>Ścieki niezasolone ze stacji uzdatniania kierowane są do procesu odzulfiania. Nadmiar ścieków z odzulfaczy kierowany jest do zbiornika ścieków niezasolonych, pełniącego rolę osadnika, w którym następuje redukcja zawiesin do 70%.</p> <p>Pozostałe ścieki wraz z wodami opadowymi kierowane są do zbiornika ścieków przemysłowych i wód opadowych. Jest to 3-komorowy zbiornik, w którym następuje proces sedymentacji zawiesin i części pływających znajdujących się w ściekach oraz wodach opadowych i roztopowych.</p> <p>Ścieki przemysłowe wraz z wodami opadowymi kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych. Mieszanina oczyszczonych ścieków przemysłowych i wód opadowych przepompowywana jest po oczyszczeniu do kolektora odpływowego następnie wprowadzana wylotem do rzeki Bytomki.</p> <p>Zatem, istnieją ograniczone możliwości rozdzielenia strumieni ścieków przemysłowych niezasolonych i wód opadowych oraz osobnego ich oczyszczania.</p>

IV. W rozdziale III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”, w punkcie 1. „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza”, w podpunkcie 1.2. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzenia do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, w podpunkcie 1.2.1 Instalacja energetycznego spalania paliw – cztery kotły typu WR-25 i trzy kotły typu WP-70:

- a) Tabelę „Emisja roczna dla instalacji IPPC – kotłów WR-25 i WP-70 – w okresie 1.07.2020 r. – 31.12.2022 r.” zastąpić poniższymi tabelami:

„Emisja roczna dla instalacji IPPC – kotłów WR-25 i WP-70 – w okresie 1.07.2020 r. – 16.08.2021 r.

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej z kotłowni WR-25 [Mg/rok]	Wielkość emisji rocznej z kotłowni WP-70 [Mg/rok]	Wielkość emisji rocznej z instalacji [Mg/rok]
po okresie derogacji do dnia 16.08.2021 r. dla kotłów WP-70 i w okresie derogacji dla kotłów WR-25			
dwutlenek azotu	379,041	90,368	469,407
dwutlenek siarki	1011,139	112,960	1124,099
pył ogółem	76,044	11,295	87,339

Emisja roczna dla instalacji IPPC – kotłów WR-25 i WP-70 – w okresie 17.08.2021 r. – 31.12.2022 r.

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej z kotłowni WR-25 [Mg/rok]	Wielkość emisji rocznej z kotłowni WP-70 [Mg/rok]	Wielkość emisji rocznej z instalacji [Mg/rok]
po okresie derogacji od dnia 17.08.2021 r. dla kotłów WP-70 i w okresie derogacji dla kotłów WR-25			
dwutlenek azotu	379,041	81,331	460,372
dwutlenek siarki	1011,139	90,368	1101,507
pył ogółem	76,044	6,326	82,370
chlorowodór	-	9,037	9,037
fluorowodór	-	1,355	1,355
rtęć	-	0,0041	0,0041

amoniak	-	4,518	4,518
---------	---	-------	-------

b) Tabelę „Emisja roczna dla instalacji IPPC – kotłów WR-25 i WP-70 – od 1.01.2023 r.” zastąpić poniższą tabelą:

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej z kotłowni WR-25 [Mg/rok]	Wielkość emisji rocznej z kotłowni WP-70 [Mg/rok]	Wielkość emisji rocznej z instalacji [Mg/rok]
po okresie derogacji dla kotłów WP-70 i WR-25			
dwutlenek azotu	170,592	81,331	251,923
dwutlenek siarki	189,546	90,368	279,914
pył ogółem	13,268	6,326	19,594
chlorowodór	18,955	9,037	27,992
fluorowodór	2,843	1,355	4,198
rteć	0,0085	0,0041	0,0126
amoniak	9,477	4,518	13,995
tlenek węgla	132,682	63,257	195,94

c) Pod tabelą „Emisja roczna dla instalacji IPPC – kotłów WR-25 i WP-70 – od 1.01.2023 r.” dodać następujące tabele:

„Standardy emisyjne w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Emitor/Źródło	Dopuszczalna wielkość stężenia w mg/m ³ u suchych gazów odlotowych w warunkach normalnych przy 6 % zawartości tlenu		
	Dwutlenek azotu	Dwutlenek siarki	Pył
Standard emisyjny obowiązujący po okresie derogacji, od dnia 1.01.2023 r.			
E1 – emitor kotłowni WR-25	200	250	25
Standard emisyjny obowiązujący po okresie derogacji, od dnia 1.07.2020 r.			
E2 – emitor kotłowni WP-70	200	250	25

Graniczne wielkości emisyjne w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Emitor	Substancja	Graniczne wielkości emisyjne [mg/m ³], przy zawartości tlenu 6% w gazach odlotowych ze spalania węgla kamiennego od 17 sierpnia 2021 r.	
		Średnia roczna	Średnia dobowo
Wielkości dopuszczalnej emisji dla emitora kotłowni WR-25 od dnia 1.01.2023 r.			
E1	Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	180	210
	Dwutlenek siarki	200	250
	Pył	14	25
	Chlorowodór	20	-
	Fluorowodór	3	-
	Rteć	0,009	-
	Amoniak	10	-
Wielkości dopuszczalnej emisji dla emitora kotłowni WP-70 od dnia 17.08.2021 r.			
E2	Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	180	210
	Dwutlenek siarki	200	250
	Pył	14	25

	Chlorowodór	20	-
	Fluorowodór	3	-
	Rtęć	0,009	-
	Amoniak	10	-

Nr / Nazwa emitora / Nazwa miejsca emisji	Substancja	Wskaźnikowa wielkość emisyjna (średnioroczna) [mg/Nm ³] od 17 sierpnia 2021 r.	Spełnienie wymagań Konkluzji BAT
E1 (od 1.01.2023 r.) E2 (od 17.08.2021 r.)	CO	140	w pełnym zakresie pracy bloku, tj. od 100 do 40 % wydajności maksymalnej trwałej (WMT)

- d) Treść ostatniego akapitu „Dopuszczalna emisja roczna w okresie od 01.01.2023 r.” zastąpić poniższą treścią:

„Dopuszczalna emisja roczna w okresie od 1.01.2023 r.”

- Tlenki azotu: 252 Mg/rok
- Dwutlenki siarki: 280 Mg/rok
- Pył ogółem: 28 Mg/rok
- Chlorowodór: 28 Mg/rok
- Fluorowodór: 4,2 Mg/rok
- Rtęć: 0,013 Mg/rok
- Amoniak: 14 Mg/rok
- Tlenek węgla 196 Mg/rok”

V. W rozdziale III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”, w punkcie 3. „Wytwarzanie i magazynowanie odpadów oraz sposób postępowania z odpadami”,

- a) podpunkt 3.2.1. „Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów” **otrzymuje brzmienie:**

„3.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów.

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne oraz węglowodory. Odpady zawierają m.in. destylaty średnie, ciężkie parafinowe, obrabiane wodorem (ropa naftowa). <u>Właściwości:</u> HP3 – łatwopalne, HP5-toksyczne, HP14 – ekotoksyczne.	1,000
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne oraz węglowodory. Odpady zawierają m.in.	1,110

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
			destylaty średnie, ciężkie parafinowe, obrabiane wodorem (ropa naftowa). <u>Właściwości:</u> HP3 – łatwopalne, HP5-toksyczne, HP-14 – ekotoksyczne.	
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne oraz węglowodory, biały olej mineralny (ropa naftowa), destylaty ciężkie parafinowe, obrabiane wodorem (ropa naftowa); oleje bazowe – niespecyfikowane. <u>Właściwości:</u> HP3 – łatwopalne, HP5-toksyczne, HP14 – ekotoksyczne.	10,400
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> lekkie frakcje węglowodorowe, woda, zanieczyszczenia mechaniczne, związki metali – baru, wapnia, cynku, magnezu, miedzi, kadmu i innych, związki fosforu, siarki, arsenu powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu olejów (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne). <u>Właściwości:</u> HP3 – łatwopalne, HP5-toksyczne, HP14 – ekotoksyczne.	10,100
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> woda, zanieczyszczenia mechaniczne aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne oraz węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką, związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych). <u>Właściwości:</u> HP3 – łatwopalne, HP5-toksyczne, HP14 – ekotoksyczne.	1,100
6.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> szlamy zawierające oleje mineralne z dodatkiem grafitu koloidalnego (na bazie krzemianów) zawierają aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory oraz destylaty średnie, ciężkie parafinowe, obrabiane wodorem (ropa naftowa). <u>Właściwości:</u> HP3 – łatwopalne, HP5-toksyczne, HP14 – ekotoksyczne.	0,200
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad stanowią beczki, zbiorniki, pojemniki po stosowanych środkach pomocniczych, m.in. smary, oleje, odczynniki chemiczne. Odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, które mogą zawierać m.in. kwasy. <u>Właściwości:</u> HP3 – wysoce łatwopalne, łatwopalne, HP4 – drażniące, HP8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne	1,630
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> tworzywa sztuczne, szkło, różnego rodzaju metale nieżelazne wykonane	0,615

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
		niebezpieczne, porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	z metali kolorowych, głównie aluminium. itp. w zależności od zawartości opakowania wykazują różne właściwości niebezpieczne w zależności od składu substancji zawartej w opakowaniu. <u>Właściwości:</u> HP3 – wysoce łatwopalne, HP4 – drażniące, HP8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne	
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi, powstaje w wyniku czyszczenia, konserwacji oraz prac naprawczych maszyn i urządzeń instalacji IPPC i urządzeń pomocniczych (np. zużyte zaolejone szmaty, ścierki). W wyniku likwidacji rozlanych substancji zużywany jest sorbent, odpad w postaci zanieczyszczonego granulatu sorbującego rozlaną substancją – odpad nie zawiera PCB. Odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi jak: oleje, smary, rozpuszczalniki, które mogą zawierać np. węglowodory aromatyczne i alifatyczne, metale ciężkie, toluen, aceton, alkohole. <u>Właściwości:</u> HP3- wysoce łatwopalne, HP4 – drażniące, HP7 – rakotwórcze, HP14 – ekotoksyczne.	4,400
10.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> wodny roztwór glikolu etylenowego z dodatkami uszlachetniającymi (jak: inhibitory korozji, stabilizatory, skażalnik, barwnik). <u>Właściwości:</u> HP3- wysoce łatwopalne, HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne	1,000
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Lampy fluorescencyjne złożone są ze szkła, metalu oraz luminoforu (pyłu fluorescencyjnego) zawierającego rtęć. Monitory składają się ze szklanego kineskopu, zawierającego metale takie jak ołów, bar, stront i cyrkon oraz luminoforu obejmującego substancje niebezpieczne w postaci pierwiastków ziem rzadkich. Posiadają obudowę z metali i tworzyw sztucznych. <u>Właściwości:</u> HP6 – toksyczne, HP14 – ekotoksyczne.	0,500
12.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony), zawierające substancje niebezpieczne	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> W skład odpadu wchodzi: benzyna ciężka obrabiana wodorem (ropa naftowa), niskowrząca frakcja naftowa obrabiana wodorem, destylaty ciężkie parafinowe z odparafinowywania rozpuszczalnikowego (ropa naftowa), ditlenek węgla. <u>Właściwości:</u> HP6-toksyczne, HP14 – ekotoksyczne.	0,400

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<p>Rodzaje baterii i akumulatorów opartych na ogniwach galwanicznych, zbudowany z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu oraz roztworu wodnego kwasu siarkowego spełniającego funkcje elektrolitu. Klasyfikowane są jako odpad niebezpieczny ze względu na zawarty w nim elektrolit – kwas siarkowy, ołów metaliczny, kadm i ich związki.</p> <p>Ołowiowa konstrukcja nie stwarza istotnego zagrożenia dla środowiska, lecz elektrolit jest odpadem uciążliwym ze względu na znaczącą zawartość związków ołowiu. W środowisku wodnym związki ołowiu hamują naturalne procesy rozpadu substancji organicznej, zakłóceniu ulegają naturalne procesy samooczyszczenia wód i gleb. Kwas siarkowy jest silnie żrącą i drażniącą niepalną cieczą, gwałtownie rozpuszczającą się w wodzie. Z wodą miesza się z każdym stosunku. Nie jest palny. Działa niszcząco na tkanki roślinne i zwierzęce.</p> <p>Odpady mogą mieć właściwości¹⁾: HP 6 – ostra toksyczność, HP 14 – ekotoksyczne.</p>	0,250
14.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	<p><u>Podstawowy skład chemiczny</u>: ciekłe, lotne i stałe węglowodory oraz inne związki organiczne zawierające tlen, azot, siarkę</p> <p><u>Właściwości</u>: HP3 – łatwopalne, HP6 – toksyczne, HP14 – ekotoksyczne.</p>	1,000
15.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	<p><u>Podstawowy skład chemiczny</u>: Odpad jaki powstaje w swoim składzie ma wodę zanieczyszczoną cząsteczkami oleju.</p> <p><u>Właściwości</u>: HP1 – wybuchowe, HP3– łatwopalne, HP4 – drażniące, HP5 – szkodliwe, HP6 – toksyczne, HP14 – ekotoksyczne.</p>	0,180
16.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	<p><u>Podstawowy skład chemiczny</u>: Odpad w postaci szlamu uwodnionego zawierający substancje niebezpieczne.</p> <p><u>Właściwości</u>: HP4 – drażniące, HP5 – toksyczne, HP9 – zakaźne, HP14 – ekotoksyczne.</p>	200,000

Odpady niebezpieczne oznaczają odpady wykazujące co najmniej jedną spośród właściwości niebezpiecznych. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, oraz warunki uznania odpadów za niebezpieczne, z wyjątkiem warunków uznania odpadów za posiadające właściwości zakaźne, określają przepisy rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. Urz. UE L 365 z 19.12.2014, str. 89, z późn. zm.) oraz rozporządzenia Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 „Ekotoksyczne” (Dz. Urz. UE L 150 z 14.06.2017, str. 1)

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów ¹⁾	Ilość [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad składa się m.in. z: gumy-chemicznie zbudowanej z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin), wbudowane elementy metalu, włókien sztucznych, kauczuków i, silikonów itp. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, odpad stały, palny, nie biodegradowalny nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	12,800
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> W skład odpadu wchodzi: tlenki krzemu, glinu, żelaza, wapnia, magnezu, manganu, pierwiastki śladowe (Ag; As; Ba; Cr; Cu; Mn; Ni; V; Sr; Zn). <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	20 000,000
3.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> W skład odpadu wchodzi: tlenki krzemu, glinu, żelaza, wapnia, magnezu, manganu, sodu, potasu, pierwiastki śladowe (Ag; As ; Ba; Cr; Cu; Mn; Ni ; V; Sr; Zn). <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	25 000,000
4.	10 01 05	Stale odpady z wapienowych metod odsiarczania gazów odlotowych	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> W skład odpadu wchodzi: hydraty siarczany (IV) wapnia, siarczany (VI) wapnia, węglanu wapnia oraz wodorotlenek wapnia i popiół lotny. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	7 000,000
5.	10 01 07	Produkty z wapienowych metod odsiarczania gazów odlotowych odprowadzane w postaci szlamu	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> W skład odpadu wchodzi: hydraty siarczany (IV) wapnia, siarczany (VI) wapnia, węglanu wapnia oraz wodorotlenek wapnia i popiół lotny. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	100,000
6.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> W skład odpadu wchodzi: tlenki krzemu, glinu, żelaza, wapnia, magnezu, manganu, sodu, potasu, pierwiastki śladowe (Ag; As ; Ba; Cr; Cu; Mn; Ni). <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie palny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	30 000,000
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpady stanowią wióry i opiłki metali żelaznych. Odpady powstają w czasie obróbki mechanicznej metali (naprawa zużytych części maszyn, urządzeń). Stopy żelaza oprócz najważniejszego składnika, jakim jest węgiel	3,500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów ¹⁾	Ilość [Mg/rok]
			zawierają m.in. pewne ilości krzemu, manganu, siarki i fosforu. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie palny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	
8.	12 01 13	Odpady spawalnicze	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad stanowią resztki elektrod oraz drutu spawalniczego. W skład odpadu wchodzi: rutyl, fluorek wapnia, celuloza, pyłki żelaza, tlenek tytanu, żużle. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie biodegradowalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	1,200
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad stanowią zużyte materiały ściernie z tarcz szlifierek oraz materiałów ściernych służących do ręcznej obróbki. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie palny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	0,200
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Papier i tektura składają się z włókien, głównie pochodzenia roślinnego (drewno drzew iglastych i liściastych, trzcina, len, konopie, słoma zbożowa itp.). Mogą zawierać dodatek wypełniaczy (np. siarczanu barowego, kredy, talku), substancji klejących (np. parafiny, kałafonii, klejów zwierzęcych), barwników oraz innych środków nadających specjalne właściwości. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, biodegradowalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	3,750
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Opakowania z tworzyw sztucznych m.in.: folia i taśmy propylenowe np.: opakowania po częściach zamiennych typu łożyska, wały, armatura kotłowa. Odpad stanowią tworzywa sztuczne stosowane do pakowania ze względu na ich korzystne właściwości, takie jak: termoplastyczność, wytrzymałość, niski ciężar właściwy, odporność na działanie wilgoci, mała wrażliwość na nasłonecznienie, itp. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie biodegradowalny nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	3,450
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad powstaje w postaci zużytych drewnianych palet po ich wykorzystaniu w procesie transportu np. części zamiennych, armatury kotłowej, przekładni napędów, preparatów do korekcji wody kotłowej. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, palny, biodegradowalny, nie stanowi istotnego zagrożenia	2,500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów ¹⁾	Ilość [Mg/rok]
			dla zdrowia człowieka i środowiska	
13.	15 01 04	Opakowania z metali	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Opakowania stalowe np. skrzynki po śrubach, nakrętkach, podkładkach. Stal jest stopem żelaza z węglem, którym zawartość węgla nie przekracza 1,7%, dający się obrabiać plastycznie. Oprócz żelaza i węgla stal zawiera inne niewielkie domieszki metali w celu nadania jej specjalnych właściwości. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	3,650
14.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpady wielomateriałowe składają się z: celulozy, polietylenu i aluminium. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	0,300
15.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> stop metali żelaznych (aluminium), polimery syntetyczne (PE, PET, PP), celuloza <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	1,550
16.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> krzemionka, piasek kwarcowy oraz skalenie, soda i zależnie od rodzaju szkła tlenki sodu, potasu i ołowiu. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	1,310
17.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad składa się z polimeru naturalnego i syntetycznego. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	1,200
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad zawiera zużyte materiały włókiennicze i papierowe np. rękawice, odzież, ubrania ochronne i inne nie zawierające substancji niebezpiecznych. W skład odpadu wchodzi: dwutlenek krzemu, bawełna, celuloza, tworzywa sztuczne, włókno poliestrowe. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, palny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	6,000
19.	16 01 17	Metale żelazne	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo i stal <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	22,000
20.	16 01 18	Metale nieżelazne	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> metale nieżelazne (tj. miedź, brąz, mosiądz, aluminium, cynk).	2,550

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów ¹⁾	Ilość [Mg/rok]
			<u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Zużyte urządzenia elektroniczne i elektrotechniczne, zróżnicowane pod względem składu, formy. Mogą zawierać elementy wykonane z metali, a także różnego rodzaju tworzyw sztucznych, niewykazujących właściwości niebezpiecznych jedynie neutralne, charakterystyczne dla tego rodzaju elementów. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	7,450
22.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpady powstają w związku z eksploatacją instalacji odazotowania, są to produkty nieodpowiadające wymaganiom, przeterminowany lub nieprzydatny do użytku roztwór mocznika. Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych. <u>Właściwości:</u> Znajduje szerokie zastosowanie jako reduktor w procesie selektywnej redukcji katalitycznej, służącej oczyszczaniu spalin. Występuje w stężeniach 45%, 40%, 35%. Mocznik tworzy bezbarwne kryształy w formie długich i bezbarwnych igieł bez zapachu o temperaturze topnienia ok. 133 °C, przy dalszym ogrzewaniu ulega rozkładowi przed osiągnięciem temperatury wrzenia. Jest higroskopijny, łatwo rozpuszczalny w wodzie.	8,600
23.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Baterie alkaliczne stanowią ogniwa alkaliczne, jednorazowego użytku, nienadające się do ponownego ładowania. Jako elektrolit zastosowany jest roztwór zasadowy. Zawierają wodny roztwór wodorotlenku potasu, tlenek cynku oraz dwutlenek manganu. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	0,540
24.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpady te powstają w wyniku zużycia i wymiany baterii i akumulatorów w różnych elementach urządzeń elektrycznych i elektronicznych <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	1,440
25.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad powstaje po procesie kondycjonowania próbki gazu spalinowego w analizatorach spalin. W procesie przygotowania próbki gazu następuje odseparowanie wilgoci	0,300

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów ¹⁾	Ilość [Mg/rok]
			zawartej w spalinach, powstałe skropliny gazu trafiają do kuwet pod analizatorami. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, uwodniony, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	
26.	17 02 02	Szkło	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> piasek kwarcowy. <u>Właściwości:</u> odpad stały, niepalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	10,050
27.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpady tworzyw sztucznych – polimerów charakteryzują się małym ciężarem właściwym, dużą odpornością na korozję, odpornością na działanie kwasów i zasad, dobrymi właściwościami izolacyjnymi i elektrycznymi. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	3,100
28.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad w postaci miedzi, brązu i mosiądzu powstaje przy remontach urządzeń. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	2,200
29.	17 04 02	Aluminium	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> aluminium jest to metal lekki, odporny na wpływy atmosferyczne i działanie słabych kwasów, ma dużą przewodność elektryczną i cieplną. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	2,300
30.	17 04 03	Odpady i złomy metaliczne oraz stopów metali, ołów	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> metale żelazne i nieżelazne <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	0,100
31.	17 04 05	Żelazo i stal	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> stop żelaza z węglem poniżej 2% oraz innymi pierwiastkami (chrom, kobalt, krzem, magnez, molibden, nikiel, wanad, wolfram i inne), obrabiany plastycznie w procesie stalowniczym w stanie ciekłym. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	556,200
32.	17 04 07	Mieszanka metali	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo i stal. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	10,000
33.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> metale nieżelazne, gumy, polimery tworzyw sztucznych <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	2,600
34.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpady materiałów izolacyjnych nie zawierające substancji	80,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów ¹⁾	Ilość [Mg/rok]
		17 06 01 i 17 06 03	niebezpiecznych takich jak: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ oraz odpady zawierające szkło wapieniowo - sodowe, wata szklana, materiały izolacyjne ze spienionych tworzyw sztucznych (styropian), izolacyjne sznury i płyty gumowe. <u>Właściwości:</u> Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych. Stan skupienia stały. Odpady te można wykorzystać ponownie w całości lub w części.	
35.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> W skład odpadu wchodzi mechaniczne zawiesiny takie jak: pyły, żużel, węgiel, piasek, zawiesina popiołów. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, szlam, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	200,000
36.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> W skład odpadu wchodzi: węgle sulfonowe, żywice jonitowe, silikażele, <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	6,000

¹⁾ Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach."

b) podpunkt 3.2.2. „Źródła powstawania wytwarzanych odpadów ich magazynowanie oraz sposób postępowania z odpadami” otrzymuje brzmienie:

„3.2.2. Źródła powstawania wytwarzanych odpadów ich magazynowanie oraz sposób postępowania z odpadami.

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami ¹⁾
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstaje przy prowadzeniu prac związanych z: 1 .eksploatacją urządzeń w budynku kotłowni WP-70 i budynku kotłowni WR-25, 2.taśmociągami nawęglającymi kotłownie i składowisko węgla, 3.taśmociągami odzūżlającymi kotłownie, instalacjami	Odpady magazynowane w magazynie olejów przepracowanych, selektywnie na utwardzonym podłożu (posadzka wykonana z wylewki betonowej) zabezpieczającym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, w wyznaczonym miejscu (zamkniętym pomieszczeniu),	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania.
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	oczyszczania spalin dla instalacji IPPC. Odpad powstaje również w spycharkach nawęglających zasobniki przykottłowe kotłów WP-		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami ¹⁾
			70 i WR-25, w ładowarkach zapewniających załadunek żużła, w ciągniku zapewniającym transport wewnątrzzakładowy żużła z zasobników na składowisko żużła, w wózku widłowym zapewniającym transport produktu poreakcyjnego spod lejów absorberów IOS, w napędach urządzeń kotłowych i instalacji oczyszczających spaliny.	w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach („OLEJ ODPADOWY” wraz z podaniem kodu odpadu) np. beczkach 200 l, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, zabezpieczonych przed stłuczeniem, w sposób zabezpieczający przed	
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstaje przy prowadzeniu prac związanych z: 1 .eksploatacją urządzeń w budynku kotłowni WP-70 i budynku kotłowni WR-25, 2.taśmociągami nawęglającymi kotłownie i składowisko węgla, 3.taśmociągami odżużlającymi kotłownie, instalacjami oczyszczania spalin dla instalacji IPPC. Odpad powstaje w spycharkach nawęglających zasobniki przykotłowe kotłów WP-70 i WR-25, w ładowarkach zapewniających załadunek żużła, w ciągniku zapewniającym transport wewnątrzzakładowy żużła z zasobników na składowisko żużła, w wózku widłowym zapewniającym transport produktu poreakcyjnego spod lejów absorberów IOS, w napędach urządzeń kotłowych i instalacji oczyszczających spaliny.	rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby (utwardzone podłoże, beczki umieszczone są na tacy wychwytywającej ewentualne rozlewy z beczek). Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Dodatkowo miejsce magazynowania odpadów w postaci olejów odpadowych jest wyposażone w środki do zbierania wycieków, spełnia ono wymagania określone w aktualnym rozporządzeniu w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi.	
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstawać będzie przy prowadzeniu prac związanych z eksploatacją urządzeń w budynku kotłowni WP-70 i budynku kotłowni WR-25, z taśmociągami nawęglającymi kotłownie i składowisko węgla, z taśmociągami odżużlającymi kotłownie, z instalacjami oczyszczania spalin dla instalacji IPPC. Odpad powstaje również w		Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami ¹⁾
			<p>spycharkach nawęglających zasobniki przykotłowe kotłów WP-70 i WR-25, w ładowarkach zapewniających załadunek żużła, w ciągniku zapewniającym transport wewnątrzzakładowy żużła z zasobników na składowisko żużła, w wózku widłowym zapewniającym transport produktu poreakcyjnego spod lejów absorberów IOS, w napędach urządzeń kotłowych i instalacji oczyszczających spaliny.</p>		
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Odpad powstawać będzie przy prowadzeniu prac związanych z: eksploatacją urządzeń w budynku kotłowni WP-70 i budynku kotłowni WR-25, taśmociągami nawęglającymi kotłownie i składowisko węgla, taśmociągami odżużlającymi kotłownie, instalacjami oczyszczania spalin dla instalacji IPPC. Odpad powstaje również w spycharkach nawęglających zasobniki przykotłowe kotłów WP-70 i WR-25, w ładowarkach zapewniających załadunek żużła, w zapewniającym transport wewnątrzzakładowy żużła z zasobników na składowisko żużła, w wózku widłowym zapewniającym transport produktu poreakcyjnego spod lejów absorberów IOS, w napędach urządzeń kotłowych i instalacji oczyszczających spaliny. Odpady powstają podczas eksploatacji maszyn.</p>		
6.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	<p>Odpady powstają w zbiorniku separatora, będącego integralną częścią instalacji magazynu oleju rozpałkowego kotłów WP-70 i WR-25 (instalacji IPPC) są to szlamy z odwodnienia oleju z tacy antyrozlewowej oraz z budynku</p>	<p>Odpady magazynowane selektywnie, w zbiorniku o pojemności 180 l zabudowanym w studzience kanalizacyjnej pod ziemią.</p>	<p>Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku lub unieszkodliwienia.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami ¹⁾
			pompowni oleju rozpałkowego.		
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią przeważnie worki z tworzyw sztucznych (głównie składające się ze związków polimerowych: PE, PP, PET) zanieczyszczone pozostałościami środków wykorzystywanych m.in. w procesie uzdatniania wody oraz oczyszczania ścieków.	Zużyte opakowania magazynowane są selektywnie w opisanych i specjalnie na dany rodzaj przeznaczonych pojemnikach z workiem foliowym. Pojemniki umieszczone są czasowo w pomieszczeniu stacji uzdatniania wody oraz docelowo w magazynie odpadów niebezpiecznych na terenie Bazy. Wszystkie pomieszczenia, w których magazynowane będą odpady, mają posadzkę wykonaną z wylewki betonowej, są zadaszone.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania.
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady opakowaniowe powstaną po zużyciu środków konserwujących w pojemnikach ciśnieniowych używanych do konserwacji i napraw urządzeń, po materiałach stosowanych w procesach technologicznych.		
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Miejsce wytwarzania -budynek kotłowni WP-70 i kotłowni WR-25. Odpad zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi, powstaje w wyniku czyszczenia, konserwacji oraz prac naprawczych maszyn i urządzeń instalacji IPPC i urządzeń pomocniczych (np. zużyte zaolejone szmaty, ścierki).	Odpady te są czasowo magazynowane w wyznaczonym, zamkniętym pomieszczeniu, w zamkniętych, szczelnych i opisanych metalowych pojemnikach z workiem foliowym o pojemności 110 dm ³ w budynku warsztatu maszyn roboczych, budynku sprężarkowni, warsztacie remontów ZC-1, warsztacie młynów (budynek WP-70), w kotłowni WP-70 i WR-25, pomieszczeniach głowic absorbera w magazynie olejów przepracowanych, w warsztacie ZC-4 oraz docelowo w pojemniku stalowym typu ASP w magazynie odpadów	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami ¹⁾
				niebezpiecznych na terenie Bazy. Wszystkie pomieszczenia wyposażone są w wylewkę betonową. Odpady magazynowane na terenie Zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.	
10.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Miejsce wytworzenia - budynek WP-70, budynek WR-25, warsztaty. Zużyte płyny powstające w wyniku prowadzonych prac remontowych lub ich wymiany w eksploatowanych urządzeniach i maszynach instalacji IPPC i instalacjach powiązanych technologicznie z instalacją IPPC.	Odpady te magazynowane selektywnie są w szczelnych kontenerach, na utwardzonej posadzce. Posadzka, gdzie magazynowane są odpady, wykonana jest z wylewki betonowej. Zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, w miejscu zadaszonym. Zlokalizowanych w magazynie olejów przepracowanych.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady te stanowią zużyte monitory lampy fluoroscencyjne (światłówki) i lampy sodowo-rtęciowe wykorzystywane do oświetlenia.	Zużyte lampy fluoroscencyjne i lampy sodowo rtęciowe magazynowane są czasowo w zamkniętym kontenerze umieszczonym przy budynku stacji uzdatniania (teren Ciepłowni). Docelowo magazynowane są w magazynie odpadów niebezpiecznych na terenie Bazy.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.
12.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony), zawierające substancje niebezpieczne	Miejsce wytworzenia - budynek kotłowni WP-70, budynek kotłowni WR-25, warsztaty. Odpad stanowią przeterminowane lub niespełniające warunków technologicznych partie produktów stosowanych w procesach technologicznych instalacji IPPC (m.in. jest to odpad typu zużyta puszka sprayu WD-40	Odpady magazynowane są selektywnie w opisanym i szczelnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym miejscu magazynu odpadów niebezpiecznych na terenie Bazy, zadaszonym, posiadającym wybetonowaną posadzkę.	Selektywna zbiórka i przekazanie do unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami ¹⁾
			stosowanego do celów remontowych i przy eksploatacji urządzeń w celu smarowania tym preparatem śrub, włączów).		
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Powstają w dziale Informatyki.	Odpady magazynowane są selektywnie w opisanym i szczelnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym miejscu magazynu odpadów niebezpiecznych na terenie Bazy, zadaszonym, posiadającym wybetonowaną posadzkę.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.
14.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpad powstaje w związku z eksploatacją instalacji pomocniczej (w zakresie gospodarki paliwowo-surowcowej) powiązanej z instalacją IPPC. Olej służy do rozpalania kotłów WP-70 i kotłów WR-25. Odpady powstają w wyniku czyszczenia zbiorników magazynowych oleju rozpałkowego.	Odpad nie jest magazynowany w zakładzie, bo po wytworzeniu jest od razu odbierany przez uprawniony podmiot do zagospodarowania.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania.
15.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpad powstaje w związku z eksploatacją instalacji pomocniczych powiązanych technologicznie z instalacją IPPC, w Instalacjach Odsiarczania Spalin oraz w budynku sprężarkowni i budynku przygotowania sorbentu (m.in. prace remontowe/prace awaryjne - zmywanie nawierzchni pod absorberami i filtrami instalacji odsiarczania spalin oraz w pomieszczeniu sprężarkowi).	Czyszczenie urządzeń będzie prowadził podmiot zewnętrzny, który jako świadczący usługę, zgodnie z ustawą o odpadach, odpowiedzialny jest za wytworzone odpady, chyba że umowa stanowić będzie inaczej. Nie będzie wymagane magazynowanie ww. odpadów, ponieważ ich odbiór odbywa się bezpośrednio z urządzeń oczyszczających (w przypadku separatorów) i bezodpływowego zbiornika.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku lub do unieszkodliwiania.
16.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania	Miejsce wytwarzania - oczyszczalnia ścieków (integralna część instalacji IPPC). Odpady te powstają w związku z eksploatacją mechanicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych oraz instalacji uzdatniania wody	Odpady te nie są magazynowane na terenie Ciepłowni, ponieważ po wytworzeniu są od razu odbierane przez uprawniony podmiot do zagospodarowania.	Selektywna zbiórka i przekazanie do unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami ¹⁾
		ścieków przemysłowych	kotłowej.		

¹⁾ Przetwarzanie odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami lub wpis do rejestru zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami ¹⁾
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady powstają w związku z eksploatacją instalacji pomocniczej (gospodarka paliwowo-surowcowa) powiązanej z instalacją IPPC. Miejsca wytwarzania odpadu - taśmociągi nawęglające i odżużlające kotłowni WP-70 i WR-25 oraz taśmociąg nawęglania KWK-PEC. Odpady te powstają w wyniku remontów przenośników taśmowych, bandaży rolek, uszczelek i innych.	Odpady magazynowane są czasowo na wybetonowanym podłożu znajdującym się przy murze oporowym składowiska piasku (teren Ciepłowni) oraz docelowo na placu obok magazynu głównego (teren Bazy) stanowiącego magazyn odpadów palnych.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpad powstaje w związku z eksploatacją instalacji spalania paliw w Ciepłowni. Miejsce wytwarzania - kotły WP-70 i WR-25.	Odpady magazynowane są selektywnie w zbiorniku żużla kotłów WP-70 i w wydzielonej części składowiska, sąsiadująca ze składowiskiem opału wybetonowanego placu stanowiącego składowisko żużla, na terenie Ciepłowni.	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania).
3.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Odpad powstaje w związku z eksploatacją instalacji spalania paliw w Ciepłowni. Miejsce wytwarzania - kotły WP-70 i WR-25.	Odpady magazynowane są w zbiorniku retencyjnym o pojemności 500 m ³ . Popioły odprowadzane są do rynien odżużlaczy.	
4.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych	Powstają w związku z eksploatacją instalacji	Odpady magazynowane są w zbiorniku produktu	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami ¹⁾
		metod odsiarczania gazów odlotowych	odsiarczania spalin w Ciepłowni. Miejsce wytwarzania -Instalacja odsiarczania spalin kotłów WP-70 i WR-25.	dla instalacji odsiarczania kotłów WR-25 oraz w zbiorniku dla instalacji kotłów WP-70 oraz w workach typu big-bag, bezpośrednio pod absorberem.	
5.	10 01 07	Produkty z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych odprowadzane w postaci szlamu	Powstają w związku z eksploatacją instalacji odsiarczania spalin w Ciepłowni. Miejsce wytwarzania -Instalacja odsiarczania spalin kotłów WP-70 i WR-25.	Szlam magazynowany jest selektywnie w bezodpływowym zbiorniku na terenie Ciepłowni w pobliżu instalacji odsiarczania spalin.	
6.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Powstają w związku z eksploatacją instalacji spalania paliw w Ciepłowni. Miejsce wytwarzania - kotłownie	Odpady magazynowane są selektywnie w wydzielonej części, wybetonowanego placu stanowiącego składowisko żużła, na terenie Ciepłowni.	
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji IPPC i instalacji pomocniczych w sprawności.	Odpad magazynowany selektywnie jest w oznaczonych stalowych kontenerach w warsztacie remontów pomp.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.
8.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji IPPC i instalacji powiązanych do IPPC w sprawności. Miejsce wytwarzania - budynek WP-70 , budynek WR-25, taśmociągi i mosty nawęglania i odżużlania w obrębie kotłowni, warsztaty.	Odpady magazynowane są selektywnie w opisanych kontenerach w wydzielonym miejscu przy magazynie odpadów niebezpiecznych na terenie Bazy oraz w budynku kotłowni WP-70.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji IPPC i instalacji powiązanych do IPPC w sprawności. Miejsce wytwarzania - budynek WP-70, budynek WR-25, taśmociągi i mosty nawęglania i odżużlania	Odpady magazynowane są selektywnie w opisanych kontenerach w wydzielonym miejscu przy magazynie odpadów niebezpiecznych na terenie Bazy oraz w budynku kotłowni WP-70.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami ¹⁾
			w obrębie kotłowni, warsztaty		
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji IPPC i instalacji powiązanych do IPPC w sprawności.	Odpady magazynowane są selektywnie w opisanych kontenerach na placu obok magazynu głównego stanowiącego magazyn odpadów palnych.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji IPPC i instalacji powiązanych do IPPC w sprawności.	Odpady magazynowane są selektywnie w opisanych kontenerach na placu obok magazynu głównego stanowiącego magazyn odpadów palnych.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji IPPC i instalacji powiązanych do IPPC w sprawności. Odpad powstawać będzie w postaci zużytych palet po ich wykorzystaniu w procesie transportu	Odpady magazynowane są selektywnie w opisanych kontenerach na placu obok magazynu głównego stanowiącego magazyn odpadów palnych.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji IPPC i instalacji powiązanych do IPPC w sprawności. Opakowania stalowe np. skrzynki po śrubach, nakrętkach, podkładkach.	Odpady magazynowane są selektywnie w opisanych kontenerach w wydzielonym miejscu przy magazynie odpadów niebezpiecznych na terenie Bazy.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.
14.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji IPPC i instalacji powiązanych do IPPC w sprawności.	Odpady magazynowane są selektywnie w opisanych kontenerach na placu obok magazynu głównego stanowiącego magazyn odpadów palnych.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania.
15.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji IPPC i instalacji powiązanych do IPPC	Odpady magazynowane są selektywnie w opisanych na placu obok magazynu głównego stanowiącego magazyn	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami ¹⁾
			w sprawności.	odpadów palnych.	
16.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji IPPC i instalacji powiązanych do IPPC w sprawności.	Odpady magazynowane są selektywnie w opisanych kontenerach w wydzielonym miejscu przy magazynie odpadów niebezpiecznych na terenie Bazy.	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania).
17.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji IPPC i instalacji powiązanych do IPPC w sprawności.	Odpady magazynowane są na placu obok magazynu głównego stanowiącego magazyn odpadów palnych. w kontenerze w szczelnych workach.	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania).
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji IPPC i instalacji powiązanych do IPPC w sprawności.	Odpady magazynowane są selektywnie w opisanych, szczelnych pojemnikach umieszczonych w wydzielonym miejscu o utwardzonym podłożu, czasowo w stacjach przygotowania sorbentu, pomieszczeniach głowicy absorbera, warsztacie remontu młynów, pomieszczeniu sprężarkowni, w kotłowni WP-70, w warsztacie remontu pomp (TA-Dział Elektryczny), w warsztacie elektrycznym (TA), w warsztacie TS (Dział AKPiA), w warsztacie ZC-4, Docelowo magazynowane są na placu obok magazynu głównego (teren Bazy) stanowiącego magazyn odpadów palnych, w kontenerze w szczelnych workach.	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania).
19.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady będą powstawać w wyniku prowadzonych prac naprawczych,	Odpady magazynowane są w sposób selektywny na wydzielonym placu, na terenie Ciepłowni,	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami ¹⁾
20.	16 01 18	Metale nieżelazne	remontowych, modernizacyjnych i konserwacyjnych urządzeń eksploatowanych w instalacji IPPC i instalacji pomocniczych powiązanych z instalacją IPPC. Miejsca wytwarzania - kotły, warsztaty	będącym magazynem i składem złomu Odpad magazynowany jest w sposób selektywny na wydzielonym i uszczelnionym miejscu na terenie Ciepłowni przeznaczonym do magazynowania złomu.	
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji IPPC i instalacji pomocniczych powiązanych z instalacją IPPC w sprawności, w wyniku zużycia i wymiany różnych elementów urządzeń elektrycznych i elektronicznych.	Odpady magazynowane są w pojemnikach, kontenerach na placu obok magazynu głównego (teren Bazy) stanowiącego magazyn odpadów palnych. Ponadto odpad może być czasowo magazynowany w wyznaczonym miejscu w warsztacie elektrycznym, warsztacie TS. Odpad magazynowany jest również w magazynie TK (Dział Informatyki). Miejsca magazynowania posiadają wybetonowaną posadzkę, a samo magazynowanie odbywa się w sposób bezpieczny dla środowiska.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.
22.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji odazotowania kotłów WP-70 metodą SNCR	Odpady magazynowane są selektywnie przed budynkiem kotłowni WP-70, w zbiorniku zabudowanym pod ziemią.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku i unieszkodliwienia.
23.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji IPPC i instalacji pomocniczych powiązanych z instalacją IPPC w sprawności. Odpady te powstają w wyniku zużycia i wymiany baterii w	Odpady magazynowane są w pojemnikach, w wydzielonym miejscu przy magazynie odpadów niebezpiecznych na terenie Bazy. Ponadto odpad może być magazynowany w wyznaczonym miejscu	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami ¹⁾
			różnych elementach urządzeń elektrycznych, elektronicznych oraz. aparatury kontrolno-pomiarowej.	w warsztacie elektrycznym, warsztacie TS, warsztacie ZC-4 oraz w dziale TK.	
24.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji IPPC i instalacji pomocniczych powiązanych z instalacją IPPC w sprawności. Odpady te powstają w wyniku zużycia i wymiany baterii i akumulatorów w różnych elementach urządzeń elektrycznych i elektronicznych	Odpady magazynowane są w pojemnikach, kontenerach w wydzielonym miejscu przy magazynie odpadów niebezpiecznych na terenie Bazy. Ponadto odpad może być magazynowany w wyznaczonym miejscu w warsztacie elektrycznym, warsztacie TS.	
25.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Instalacja IPPC zgodnie z założeniami BAT wymaga monitoringu ciągłego emisji zanieczyszczeń powietrza. Odpad powstaje po procesie kondycjonowania próbki gazu spalinowego w analizatorach spalin.	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach (zlewnie odpadowe) o pojemności 150 dm ³ każdy. Pojemniki te będą usytuowane w pomieszczeniu pod każdym kominem.	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania). zagospodarowanie.
26.	17 02 02	Szkło	Odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych oraz wyburzeń obiektów budowlanych instalacji IPPC (miejsce wytwarzania - budynki technologiczne instalacji).	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach w wydzielonym miejscu przy magazynie odpadów niebezpiecznych na terenie Bazy. Miejsca magazynowania posiadają wybetonowaną posadzkę.	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania).
27.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych, naprawczych i modernizacyjnych przy urządzeniach elektrycznych na obiektach instalacji IPPC	Odpady magazynowane są w pojemnikach, kontenerach na placu obok magazynu głównego (teren Bazy) stanowiącego magazyn odpadów palnych. Ponadto odpad może być czasowo magazynowany	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami ¹⁾
			oraz instalacji pomocniczych powiązanych z instalacją IPPC.	w wyznaczonym miejscu w warsztacie TS. Miejsca magazynowania posiadają wybetonowaną posadzkę, a samo magazynowanie odbywa się w sposób bezpieczny dla środowiska.	
28.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych, naprawczych i modernizacyjnych przy urządzeniach na obiektach instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych powiązanych z instalacją IPPC.	Odpad magazynowany selektywnie w oznaczonych pojemnikach usytuowanych w wydzielonym miejscu przy magazynie odpadów niebezpiecznych na terenie Bazy oraz przy budynku warsztatu TS.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.
29.	17 04 02	Aluminium	Odpady będą powstawać w wyniku prowadzonych prac naprawczych, remontowych, modernizacyjnych i konserwacyjnych urządzeń eksploatowanych w instalacji IPPC oraz w instalacjach pomocniczych powiązanych z instalacją IPPC.	Odpady magazynowane są w wydzielonym miejscu przy magazynie odpadów niebezpiecznych na terenie Bazy. Odpad będzie magazynowany w kontenerze przy budynku warsztatu TS.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.
30.	17 04 03	Ołów	Odpady będą powstawać w wyniku remontów kotłów i urządzeń pomocniczych (złomowane części) instalacji IPPC oraz w instalacjach pomocniczych powiązanych z instalacją IPPC.	Odpady magazynowane są w wydzielonym miejscu przy magazynie odpadów niebezpiecznych na terenie Bazy. Odpad będzie magazynowany w kontenerze przy budynku warsztatu TS.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.
31.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady będą powstawać w wyniku remontów maszyn i urządzeń (złomowane części) instalacji IPPC	Odpad magazynowany w wydzielonym i uszczelnionym miejscu na terenie Ciepłowni przeznaczonym do	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami ¹⁾
			oraz w instalacjach pomocniczych powiązanych z instalacją IPPC	magazynowania złomu. Odpad będzie magazynowany w kontenerze przy budynku warsztatu TS. Odpad magazynowany jest również w specjalnych pojemnikach w hali cięcia blach, w budynku kotłowni WP-70, przed warsztatem maszyn roboczych, oraz przy murze oporowym składowiska p.poż. i składowiska piasku.	
32.	17 04 07	Mieszanina metali	Odpady będą powstawać w wyniku remontów maszyn i urządzeń (złomowane części) instalacji IPPC oraz w instalacjach pomocniczych powiązanych z instalacją IPPC.	Odpady magazynowane są w pojemnikach, kontenerach w wydzielonym miejscu przy magazynie odpadów niebezpiecznych na terenie Bazy. Miejsca magazynowania posiadają wybetonowaną posadzkę, a samo magazynowanie odbywa się w sposób bezpieczny dla środowiska.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.
33.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady kabli pochodzą z remontowanych maszyn i urządzeń elektrycznych oraz remontów instalacji elektrycznych instalacji IPPC oraz w instalacjach pomocniczych powiązanych z instalacją IPPC.	Odpad będzie magazynowany w pojemnikach usytuowanych w wydzielonym miejscu przy magazynie odpadów niebezpiecznych na terenie Bazy, w warsztacie działu TA (Dział Elektryczny), w warsztacie TS.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.
34.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady te powstają w związku z remontami instalacji.	Odpad magazynowany selektywnie w kontenerach usytuowanych: na terenie Bazy oraz czasowo magazynowany w kontenerze na terenie Ciepłowni.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami ¹⁾
35.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady te powstają w związku z eksploatacją mechanicznej oczyszczalni ścieków stanowiącej integralną część instalacji IPPC oraz instalacją uzdatniania wody do celów przemysłowych.	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu odbierane są przez firmy posiadające stosowne zezwolenie na gospodarowanie tego rodzaju odpadami.	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania).
36.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady te powstają w związku z eksploatacją instalacji uzdatniania wody dla celów przemysłowych. Miejsca wytwarzania - pomieszczenie chemikaliów w budynku SUW.	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu odbierane są przez firmy zewnętrzne posiadające stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku.

¹⁾ Przetwarzanie odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami lub wpis do rejestru zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie"

c) podpunkt 3.2.3. „Warunki i okres magazynowania odpadów” otrzymuje brzmienie:

„3.2.3. Warunki i okres magazynowania odpadów

Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku.

Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub wymogów organizacyjnych i nie przekracza terminów nimi uzasadnionych, nie dłużej niż przez okres 1 roku.”

VI. W rozdziale V. „Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji”, w punkcie 1. „Monitoring emisji”, podpunkt 1.2. „Monitoring emisji do powietrza”, otrzymuje brzmienie:

„1.2. Monitoring emisji do powietrza.

Monitoring wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji energetycznego spalania paliw (instalacja podstawowa) w okresie derogacji winien być prowadzony zgodnie z przepisami wykonawczymi do ustawy – Prawo ochrony środowiska.

Monitoring wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji energetycznego spalania paliw (instalacja podstawowa) po okresie derogacji winien być prowadzony w następującym zakresie:

- ciągłe pomiary emisji w zakresie substancji: NO_x, CO, SO₂, pył, NH₃,
- okresowe pomiary emisji z częstotliwością raz na trzy miesiące w zakresie substancji: HCl i HF,

- okresowe pomiary emisji z częstotliwością raz na rok w zakresie substancji: metale i metaloidy z wyjątkiem rtęci (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V, Zn),
- okresowe pomiary emisji z częstotliwością raz na sześć miesięcy w zakresie substancji: Hg.”

**VII. Rozdział VI. „Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych”
otrzymuje brzmienie:**

„VI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Do celów określenia okresów rozruchu i wyłączenia dla stabilnego wytwarzania ciepła z kotłów węglowych WP-70 oraz WR-25 przedmiotowej instalacji IPPC ustala się:

Dla kotłów WP-70

1. wartości progowe obciążenia tj. minimalne obciążenia rozruchu i minimalne obciążenia wyłączenia 35 MW / 81,4 MW = 43 %,
2. wartości progowe dla parametrów operacyjnych (ustala się trzy kryteria, przy czym koniec okresu rozruchu lub początek okresu wyłączenia następuje po spełnieniu co najmniej dwóch kryteriów):
 - a) minimalna temperatura spalin w komorze paleniskowej: 1173 K (900 °C),
 - b) maksymalna zawartość O₂ w spalinach: 10,0%,
 - c) minimalne natężenie przepływu cieczy będącej nośnikiem ciepła: 750 m³/h;.

Procedury rozruchu kotła/komina

Spełnienie warunku 2c i zawartości tlenu w spalinach O₂ ≤ 17% uruchamia procedurę rozruchu, jednoczesne spełnienie warunku 1 i 2a i 2b potwierdza zakończenie rozruchu kotła.

Procedury wyłączenia kotła/komina

Jednoczesne nie spełnienie warunków: 1 i 2a i 2b uruchamia procedurę wyłączenia kotła, nie spełnienie warunku 2c potwierdza zakończenie wyłączenia kotła.

Dla kotłów WR-25

1. wartości progowe obciążenia tj. minimalne obciążenia rozruchu i minimalne obciążenia wyłączenia: dla kotłów WR-25: 9 MW / 29 MW = 31 %;
2. wartości progowe dla parametrów operacyjnych (ustala się trzy kryteria, przy czym koniec okresu rozruchu lub początek okresu wyłączenia następuje po spełnieniu co najmniej dwóch kryteriów):
 - a) minimalna temperatura spalin w komorze paleniskowej: 393 K (120 °C),
 - b) maksymalna zawartość O₂ w spalinach: 10,0%,
 - c) minimalne natężenie przepływu cieczy będącej nośnikiem ciepła: 250 m³/h;.

Procedury rozruchu kotła/komina

Spełnienie warunku 2c i zawartości tlenu w spalinach O₂ ≤ 17% uruchamia procedurę rozruchu, jednoczesne spełnienie warunku 1 i 2a i 2b potwierdza zakończenie rozruchu kotła.

Procedury wyłączenia kotła/komina

Jednoczesne nie spełnienie warunków: 1 i 2a i 2b uruchamia procedurę wyłączenia kotła, nie spełnienie warunku 2c potwierdza postój kotła/komina.”

VIII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Podaniem z dnia 23 stycznia 2019 r. spółka Przedsiębiorstwo Energetyki Ciepłej – Gliwice Sp. z o.o. wystąpiła o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR.III/6618/PZ/23/11/03/05 z dnia 30 grudnia 2005 r. (zmienioną decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR/III/6618/23/11/zm/1/3/07 z dnia 12 grudnia 2007 r., decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1282/OS/2009 z dnia 4 maja 2009 r., sprostowaną

postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego nr 277/OS/2009 z dnia 2 kwietnia 2009 r. oraz decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 1253/OS/2013 z dnia 11 czerwca 2013 r., nr 1393/OS/2014 z dnia 15 lipca 2014 r., nr 2220/OS/2014 z dnia 4 listopada 2014 r., nr 2314/OS/2015 z dnia 31 grudnia 2015 r., nr 2754/OS/2019 z dnia 14 października 2019 r.) dla instalacji spalania paliw Ciepłowni Gliwice (Zakład Ciepłoty nr 1) zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Królewskiej Tamy 135.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Złożony przez Przedsiębiorstwo Energetyki Ciepłej – Gliwice Sp. z o.o. wniosek został przekazany pocztą elektroniczną do Ministerstwa Środowiska w dniu 14 marca 2019 r., zgodnie z wymogiem art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.).

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 1 pkt. 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 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 3 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska* Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

W związku z analizą pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR.III/6618/PZ/23/11/03/05 z dnia 30 grudnia 2005 r. (z późn. zmianami) dla instalacji spalania paliw Ciepłowni Gliwice (Zakład Ciepłoty nr 1) zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Królewskiej Tamy 135, przeprowadzoną na podstawie art. 215 ust. 4 pkt 2 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz z uwagi na publikację decyzji Komisji Europejskiej ustanawiającej Konkluzje BAT w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, Marszałek Województwa Śląskiego przy piśmie z dnia 16 lutego 2018 r. nr pisma: OS.PZ.KW-00146/18 (nr sprawy: OS.PZ.7222.00162.2017) wezwał spółkę Przedsiębiorstwo Energetyki Ciepłej – Gliwice Sp. z o.o. do złożenia wniosku o zmianę warunków przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, w terminie roku od dnia doręczenia wezwania oraz poinformował o konieczności dostosowania instalacji, w terminie do 17 sierpnia 2021 r. do wymagań określonych w przedmiotowych konkluzjach BAT.

Wobec powyższego, podaniem z dnia 23 stycznia 2019 r. prowadzący instalację: Przedsiębiorstwo Energetyki Ciepłej – Gliwice Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach, złożyła wniosek o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego, obejmujący wymagania zawarte w decyzji Komisji Europejskiej ustanawiającej Konkluzje BAT w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania.

Wnioskowane przez Przedsiębiorstwo Energetyki Ciepłej Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach zmiany w pozwoleniu zintegrowanym obejmują głównie zakres wynikający z analizy przeprowadzonej na podstawie w art. 215 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* i dotyczą dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do wymagań określonych w decyzji Komisji Europejskiej z dnia 17 sierpnia 2017 r. (2017/1442/UE) ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania.

Do przedmiotowego wniosku nie stosuje się przepisów art. 210 ust. 3a ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Wnioskowana zmiana nie została uznana za istotną zmianę pozwolenia

zintegrowanego rozumianą jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 3 pkt 7 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Do dokumentacji wnioskowej spółka dołączyła Suplement do opracowania „Analiza wymagalności sporządzenia raportu początkowego dla instalacji należącej do Przedsiębiorstwa Energetyki Ciepłej – Gliwice Sp. z o. o”, opracowany w lutym 2019 r.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień przy pismach z dnia 1 lutego 2019 r., 11 marca 2019 r., 25 kwietnia 2019 r. oraz 5 czerwca 2019 r. W trakcie trwania postępowania Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach z dnia 5 marca 2019 r., 29 marca 2019 r., 8 maja 2019 r., 6 czerwca 2019 r., 19 czerwca 2019 r. oraz 16 września 2019 r.

Z uwagi na wejście w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U z 2018 r., poz.1592), określających m.in. nowy zakres informacji oraz załączników jakie winien zawierać wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego określającego warunki wytwarzania odpadów, a zatem wniosek wymagał przedłożenia dokumentów wymienionych w art. 4 ww. ustawy, w tym:

- 1) operatu przeciwpożarowego spełniającego wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz. U. z 2018 r., poz. 992 ze zm.) oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620),
- 2) postanowienia komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej uzgadniającego warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, o których mowa w art. 42 ust. 4c ww. ustawy o odpadach,
- 3) zaświadczeń i oświadczeń, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska z uwzględnieniem art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. - Kodeks karny (Dz. U. z 2017 r. poz. 2204 oraz z 2018 r. poz. 20, 305 i 663).

Rozpatrzenie przedmiotowego wniosku zgodnie z ww. przepisami ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw wymagało również przeprowadzenia przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Marszałek Województwa Śląskiego zwrócił się zatem o przeprowadzenie takiej kontroli pismem z dnia 11 marca 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-000237/19.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach po przeprowadzeniu kontroli wydał postanowienie z dnia 16 kwietnia 2019 r. o znaku MZ.5560.25-2.2019.ŁN opiniujące pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach znak: MZ.5560.3-1.2019 z dnia 16 stycznia 2019 r. dla Przedsiębiorstwa Energetyki Ciepłej – Gliwice Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 183, art. 184 oraz art. 208 i art. 210 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W zakresie ochrony powietrza:

Zmiana pozwolenia zintegrowanego wynika z opublikowania w Dzienniku Urzędowym UE Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/1442 z dnia 31 lipca 2017 r, ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (IED) - Konkluzje BAT dla LCP i związana z tym konieczność dostosowania instalacji spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MWt zlokalizowanej w Gliwicach należącej do Przedsiębiorstwa Energetyki Ciepłej – Gliwice Sp. z o.o. do wymogów określonych w Konkluzjach BAT.

Przedmiotem dokumentacji wnioskowej jest również uwzględnienie rozbudowy i modernizacji istniejącej instalacji spalania paliw w Ciepłowni Gliwice należącej do PEC – Gliwice Sp. z o.o. poprzez zainstalowanie instalacji odazotowania spalin kotła WP-70 nr 1 i nr 3 w technologii selektywnej redukcji niekatalizacyjnej. Przewiduje się, że zakończenie całości prac dla dwóch kotłów WP-70 wraz z optymalizacją pracy instalacji, rozruchem próbnym, szkoleniem obsługi i przekazaniem stosownej dokumentacji eksploatacyjnej nastąpi w kwietniu 2019 r.

Kotłownia WR-25 objęta jest derogacją tzw. ciepłowniczą na mocy art. 146b ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska. Do dnia 31.12.2022 r. obowiązywać będą zatem wielkości dopuszczalnej emisji, zgodne z dotychczas obowiązującymi w pozwoleniu zintegrowanym, a po tej dacie obowiązywać będą standardy emisyjne zgodne z załącznikiem nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. poz. 680, z późn. zm.).

Kotłownia WP-70, zgodnie z art. 146c ust. 1 Prawa ochrony środowiska objęta została natomiast Przejściowym Planem Krajowym (dalej: PPK), w związku z czym do dnia 30.06.2020 r. obowiązywać będą wielkości dopuszczalnej emisji zgodne z dotychczas obowiązującymi w pozwoleniu zintegrowanym, a po tej dacie obowiązywać będą standardy emisyjne zgodnie z załącznikiem Nr 1 do ww. rozporządzenia.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów źródeł wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Monitoring emisji substancji do powietrza został ustalony zgodnie z BAT4.

W zakresie ochrony przed hałasem:

Zmiany w pozwoleniu zintegrowanym wynikają z konieczności dostosowania instalacji do wymagań emisyjnych wynikających z konkluzji BAT, w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania, a także obejmują zmiany wynikające z pojawienia się nowego źródła kubaturowego – kontenera technologicznego mocznika oraz zmiany parametrów akustycznych istniejącego źródła kubaturowego – WP-70 hala kotłowni część dolna.

W obliczeniach wykonanych w ramach niniejszego opracowania uwzględniono wszystkie istniejące oraz nowe źródła hałasu, wynikające z planowanych zmian. Analiza została przeprowadzona dla najbardziej niekorzystnego wariantu, czyli przy założeniu maksymalnych mocy akustycznych oraz jednoczesnej pracy wszystkich urządzeń.

Planowane zmiany w funkcjonowaniu instalacji nie przyczynią się do pogorszenia stanu klimatu akustycznego na terenach podlegających ochronie akustycznej.

Z obliczeń rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością instalacji wynika, że przewidziane do zastosowania techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska (BAT 17) są wystarczające do spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów

ochrony środowiska przed hałasem. Instalacja IPPC spełnia zatem w zakresie ochrony przed hałasem wymogi dotyczące konkluzji BAT 17 mającej na celu zapobieganie i ograniczanie emisji hałasu do środowiska.

Wymieniony w konkluzji BAT 1, plan zarządzania hałasem będzie wdrażany jako część zarządzania środowiskowego, w przypadku jeżeli spodziewana będzie uciążliwość hałasu na terenach chronionych akustycznie, lub w wyniku badań hałasu (okresowe pomiary hałasu w środowisku lub inne badania) udowodnione zostanie występowanie nadmiernego hałasu na terenach chronionych akustycznie.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Zmiana pozwolenia zintegrowanego dla instalacji spalania paliw PEC Gliwice Sp. z o. o w zakresie gospodarki wodno-ściekowej związana była z koniecznością przeanalizowania spełnienia przez instalację konkluzji BAT w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania (LCP) w zakresie zużycia wody i emisji ścieków, tj. BAT 3, BAT 5, BAT 10, BAT 11, BAT 13, BAT 14 i BAT 15.

W wyniku analizy stwierdzono, że w zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

- zastosowano rozwiązania wynikające z BAT 10, dotyczące emisji do wody podczas innych niż normalne warunków użytkowania przyjęte rozwiązania są proporcjonalne do znaczenia potencjalnych uwolnień zanieczyszczeń; z przedmiotowej instalacji następuje emisja ścieków przemysłowych do wody, ale nie jest to emisja ścieków przemysłowych z oczyszczania spalin, stanowiących kluczowe źródło emisji ścieków w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania; uznaje się, że przyjęte rozwiązania są proporcjonalne do znaczenia potencjalnych uwolnień zanieczyszczeń),
- zastosowano rozwiązania wynikające z BAT 11, dotyczące monitorowania emisji do wody podczas innych niż normalne warunków użytkowania. Z przedmiotowej instalacji następuje emisja ścieków przemysłowych do wody, ale nie jest to emisja ścieków przemysłowych z oczyszczania spalin, stanowiących kluczowe źródło emisji ścieków w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania; uznaje się, że przyjęte rozwiązania są proporcjonalne do znaczenia potencjalnych uwolnień zanieczyszczeń,
- zastosowano rozwiązania wynikające z BAT 13, dotyczące ograniczania zużycia wody i ilości uwalnianych zanieczyszczonych ścieków, dzięki ponownemu wykorzystaniu ścieków powstających z procesów uzdatniania wody,
- rozwiązania wynikające z BAT 14, dotyczące zapobiegania zanieczyszczeniu niezanieczyszczonych strumieni ścieków i ograniczenia emisji do wody – są ograniczone ze względu na konfigurację systemów odprowadzania ścieków, tj. rozdział strumieni ścieków przemysłowych niezasolonych i wód opadowych oraz osobnego ich oczyszczania. W PEC Gliwice Sp. z o.o powstają ścieki przemysłowe (tj. ścieki zasolone, ścieki niezasolone i ścieki pozostałe) - gromadzone w oddzielnych zbiornikach i odprowadzane po ich oczyszczeniu wspólnym wylotem do rzeki Bytomki. W przedmiotowej instalacji następuje emisja ścieków przemysłowych do wody, ale nie jest to emisja ścieków przemysłowych z oczyszczania spalin, stanowiących kluczowe źródło emisji ścieków w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania,
- rozwiązania wynikające z BAT 15, dotyczące ograniczenia emisji do wody z oczyszczania spalin - nie mają zastosowania (a co za tym idzie - nie mają zastosowania również rozwiązania wynikające z BAT 3 i BAT 5). W PEC Gliwice Sp. z o. o nie powstają ścieki z mokrego oczyszczania spalin, bowiem w ww. instalacji zastosowano odsiarczanie spalin metodą półsuchą z wykorzystaniem wodorotlenku wapnia, jako sorbentu. Półsucha wapienna metoda odsiarczania spalin polega na absorpcji kwaśnych zanieczyszczeń gazowych: SO₂, SO₃, HCl zawartych w spalinach przez zawiesinę mleka wapiennego w suszarce rozpyłowej. W metodzie półsuchej nie powstają ścieki z odsiarczania spalin.

W przedmiotowej instalacji następuje emisja ścieków przemysłowych do wody, ale nie jest to emisja ścieków przemysłowych z oczyszczania spalin.

W zakresie gospodarki odpadami:

W zakładzie Przedsiębiorstwo Energetyki Ciepłej – Gliwice Sp. z o.o. w Gliwicach w ramach gospodarki odpadami prowadzone są następujące rodzaje działalności:

- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych
- wytwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne.

Wnioskodawca wniósł o zmianę pozwolenia zintegrowanego, która objęła odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji IPPC – do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW wraz z instalacjami pomocniczymi powiązаныmi technologicznie z IPPC.

Wnioskiem objęte są odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne wytwarzane w Ciepłowni Gliwice przez Przedsiębiorstwo Energetyki Ciepłej – Gliwice Sp. z o.o. przy ul. Królewskiej Tamy 135 w Gliwicach.

Odpady objęte wnioskowanymi zmianami wytwarzane są w następujących działach:

- Zakład Ciepły Nr 1,
- Zakład Ciepły Nr 4,
- Dział Elektryczny,
- Dział AKPiA,
- Dział Zaopatrzenia i Gospodarki Materiałowej,
- Dział Informatyki.

W odniesieniu do obowiązującego pozwolenia nastąpi zwiększenie masy wytwarzanych odpadów:

- innych niż niebezpieczne z 82 966,450 do 83 057,04 Mg/rok (wzrost o 90,59 Mg/rok);
- niebezpiecznych z 233,725 do 233,885 Mg/rok (wzrost o 0,16 Mg/rok).

Wzrost masy odpadów innych niż niebezpieczne dotyczy odpadów o kodach:

- 15 01 02 (z 2,400 na 3,400 Mg/rok),
- 15 02 03 (z 5,900 na 6,000 Mg/rok),
- 16 02 14 (z 7,400 na 7,450 Mg/rok),
- 16 06 04 (z 0,330 na 0,340 Mg/rok),
- 16 06 05 (z 1,410 na 1,440 Mg/rok),
- 17 02 03 (z 2,900 na 3,100 Mg/rok),
- 17 04 01 (z 2,000 na 2,200 Mg/rok),
- 17 04 02 (z 2,200 na 2,300 Mg/rok),
- 17 04 05 (z 556,000 na 556,200 Mg/rok),
- 17 04 11 (z 2,500 na 2,600 Mg/rok).

Ponadto zawnioskowano o dodanie odpadów:

- 16 03 04 (8,600 Mg/rok) – odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji odazotowania kotłów WP-70 metodą SNCR
- 17 06 04 (80,00 Mg/rok) – odpady powstające w związku z remontami instalacji.

W przypadku odpadów niebezpiecznych, zmiana masy wytwarzanych odpadów dotyczy następujących kodów:

- 15 01 11* (wzrost z 0,605 na 0,615 Mg/rok),
- 16 02 13* (zmniejszenie z 0,600 na 0,500 Mg/rok),
- 16 06 02* (zlikwidowanie z listy wytwarzanych odpadów z 0,200 na 0,000 Mg/rok).

Poza wyżej wymienionymi zmianami, zawnioskowano o dodanie kodu 16 06 01* (0,250 Mg/rok).

Planowane zmiany w gospodarce odpadami związane są z planowaną instalacją odazotowania kotłów WP-70, co spowoduje zwiększenie ilości wytworzonych odpadów. W wyniku wprowadzonych zmian nie zwiększy się oddziaływanie zakładu na środowisko.

Pismem z dnia 29 października 2019 r. strony zostały poinformowane o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów.

Prowadzący instalację nie wniósł uwag do sprawy.
Pozwolenie zintegrowane nie zwalnia prowadzącego instalację od posiadania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, jeżeli jest ona wymagana.
Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od jej doręczenia.

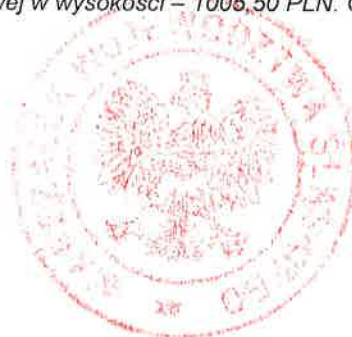
Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych: <https://bip.slaskie.pl/daneosobowe/>

Przedłożono dowód uiszczenia opłaty skarbowej w wysokości – 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

z up. Miasta Katowice WOJEWÓDZTWA

Beata Drąg
Zastępcza Dyrektora
Wydział Ochrony Środowiska



Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Energetyki Ciepłej - Gliwice Sp. z o.o.
ul. Królewskiej Tamy 135, 44-100 Gliwice
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach
Zarząd Zlewni w Gliwicach, ul. Robotnicza 2, 44-100 Gliwice

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Prezydent Miasta Gliwice
ul. Zwycięstwa 21, 44-100 Gliwice
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
3. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
4. OS.PZ. a.a poz. rej. 23

Do wiadomości w wersji elektronicznej:

1. Ministerstwo Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
2. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień – SOD
3. OS.OW – BIP (SOD)
4. SO.RW – baza pozwoleń zintegrowanych – SOD

