

Regionalna Dyrekcja
Ochrony Środowiska w Opolu

45-068 Opole, ul. 1-go Maja 6
RDOŚ-16-WOOS-6613-038/ 21/09/es

Opole, 2010-10-43

**Stowarzyszenie Technologii Ekologicznych
SILESIA
ul. Tulipanów 10
45-219 Opole**

W związku z wnioskiem (e-mail z 11.10.2010 r.) o przesłanie wyjaśnień PGE Elektrowni Opole S.A. z 23.09.2010 r. do Państwa uwag i wniosków do „raportu uoś budowy bloków 5 i 6 Elektrowni PGE Opole w Brzczu” (e-mail z 11.09.2010 r.), informuję, iż powyższe wyjaśnienia zostały przesłane zgodnie z Państwa prośbą faksem (na nr 77 45 10 349) w dniu 13.10.2010 r.

Regionalny Dyrektor
Ochrony Środowiska w Opolu


Alicja Majewska

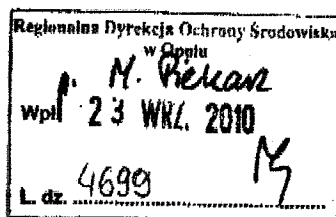


PGE Elektrownia Opole S.A.
46-021 Brzeziny k. Opola
Tel.: (+48 77) 423 50 50
Faks: (+48 77) 423 50 12

Brzeziny, 23 września 2010 r.

DS/104.../2010

**Regionalna Dyrekcja
Ochrony Środowiska w Opolu**
ul. 1-go Maja 6
45-068 Opole



Przedstawiamy stanowisko w sprawie uwag Stowarzyszenia Technologii Ekologicznych Silesia do „Raportu oddziaływania na środowisko - Budowa bloków 5 i 6 w PGE Elektrowni Opole S.A.”, przesłanych do Elektrowni e-mailem w dniu 20 września 2010r. Ponadto przedstawiamy doprecyzowanie niektórych elementów opisanych w raporcie OOS w sposób ogólnikowy oraz wyjaśnienie dotyczące trybu realizacji zamierzonej inwestycji, która ze względu na swój zakres oraz uwarunkowania zewnętrzne jest prowadzona w nietypowy sposób.

Ad 1. Źle wyliczony poziom emisji dla „wariantu O” dla roku 2016

Wyjaśnienie przyjęte przez STE SILESIA.

Ad 2. Transport kolejowy przez Miasto Opole

Wagony kolejowe typu hopper przeznaczone są do przewozu ładunków sypkich: zboża, cementu, nawozów sztucznych itd wymagających ochrony przed działaniem warunków atmosferycznych. Załadunek odbywa się przez luki w górnej części wagonu. Rozładunek odbywa się przez luki dolne na specjalnych urządzeniach wyładowniczych. Naszym zdaniem taka technologia rozładunku węgla w ilościach niezbędnych do pracy dwóch bloków energetycznych o mocy 800-900 MWe nie gwarantuje skutecznego rozładunku wagonów w przypadkach zamarzania lub zbrylania się węgla wewnątrz wagonów.

Dodatkowo zwracamy uwagę, że wagony te nie były dotychczas stosowane do przewozu węgla w energetyce krajowej i nie ma w tym zakresie wystarczających doświadczeń.

Ponadto wagony te nie nadają się do rozładunku na istniejących w Elektrowni Opole wywrotnicach wagonowych.

Ad 3 Budowa ujęcia wody na Odrze

Sposób prowadzenia robót budowlanych na zawalu i międzywalu omówiono w Aneksie do raportu w rozdziale 4.2 str. 31.

Podsumowując, roboty prowadzone będą w następujący sposób:

- a) budowla ujęciowa realizowana będzie w okresach stanów niskich i średnich wody, pod ochroną grodzy budowlanej ze ścianki szczelnej,
- b) przejście rurociągów pod wałem przeciwpowodziowym prowadzone będzie pod ochroną grodzy i realizowane metodą tunelingu lub przewiertu pod stopą wału, z dodatkowym wykonaniem w osi wału przesłony przeciwfiltracyjnej (np. metodą iniektowania),
- c) rurociągi grawitacyjne w międzywalu wykonane będą w okresach niskich stanów wody, w wykopach otwartych z czasowym odwodnieniem,
- d) pompownia i rozdzielnia realizowane będą poza obrysem wału przeciwpowodziowego, a część podziemna będzie wykonana w ściankach szczelnych.

Działania opisane w pkt. b) i c) nie utrudnią istniejących dojazdów w celach przeciwpowodziowych. Roboty prowadzone w międzywalu będą kontrolowane i zabezpieczone, wykopy zachowane na okres powodzi (zostanie przeprowadzone kontrolowane zalanie).

Ujęcie wody z rzeki Odry przewidziane jest jako ujęcie rezerwowe i nie będzie pracowało w sposób ciągły. Będzie uruchamiane głównie w przypadku stanów awaryjnych lub remontowych związanych z ujęciem Mała Panew i zbiornikiem Turawa. W przypadku prowadzenia ww. prac remontowych będzie uruchamiane tylko w sezonie pozazimowym. Konstrukcja monolityczna komory ujęciowej oraz filarów pomostu zabezpieczają ujęcie przed pochodem kry. Pobór wody z dolnych części koryta rzeki częściowo zabezpiecza także przed zatykaniem śryżem.

Konstrukcja monolityczna komory ujęciowej oraz filarów pomostu chronią ujęcie również przed skutkami kolizji z zerwaną barką.

W trakcie takiej kolizji narażony będzie tylko pomost komunikacyjny. Nie grozi to jednak wyłączeniem ujęcia z pracy.

Sposób prowadzenia robót w okresie realizacji ujęcia z rzeki Odry będzie wymagał szeregu uzgodnień z organami ochrony środowiska, ochrony przyrody oraz zarządcami

wód i wałów przeciwpowodziowych i to oni narzucają szczegółowe wymagania dotyczące realizacji ujęcia oraz rurociągów.

Ad. 4. Ryzyko wystąpienia awarii przemysłowej

Elektrownia będzie korzystać z wody amoniakalnej o stężeniu amoniaku mniejszym od 25 % lub z mocznika.

Ma także obowiązek postępować zgodnie z obowiązującym prawem i z pozwoleniami. Stąd obawa o stosowanie wody amoniakalnej o zbyt wysokim stężeniu nie ma uzasadnienia.

Ad. 5a. Kominny nowych chłodni

Oceniono przesłanianie (ograniczenie nasłonecznienia) terenu położonego na północ od chłodni kominowych.

Odnosząc się do postulatów Stowarzyszenia STE SILESIA wyjaśnić należy co następuje:

1. Postulat wyliczenia efektywnej wysokości chłodni jako sumy gabarytu konstrukcji oraz wysokości pióropusza pary nie jest uzasadniony ponieważ w czasie dnia równonocy kierunek cienia przesuwają się w sektorze kątowym 180° , natomiast pióropusz pary pochyla się wraz z kierunkiem wiatru, który w danym dniu jest quasistały natomiast w każdym następującym dniu może być inny.
Np. przy wietrze zachodnim smuga pary będzie układała się równolegle do ulicy Wiejskiej.
Przy wietrze północnym smuga pary będzie odchyłała się prostopadle od ulicy Wiejskiej i pochylała się nad teren Elektrowni.
Wpływ cienia na globalne nasłonecznienie może być oszacowany jedynie na podstawie badań empirycznych (pomiarów), które zostały przywołane w wykonanym oszacowaniu z sierpnia br. (rys nr 2 na stronie 11).
2. W wykonanym oszacowaniu przesłanianie zostało wyliczone jako skumulowane (dla obu chłodni).
3. Rankiem i wieczorem cień rzucany przez chłodnie jest rzeczywiście dłuższy lecz układa się wtedy wzdłuż ulicy Wiejskiej. Ponadto przesuwaniu kątowemu cienia towarzyszy jego szybkie skracanie.

MGR

Powyższe wskazuje, że średnie nasłonecznienie, dla ustalonej w raporcie OOŚ lokalizacji i wymiarów chłodni, będzie wynosiło ~5h 30', przy wymaganym czasie nasłonecznienia 3h. Wobec faktu, że lokalizacja i gabaryty chłodni, określone w raporcie OOŚ, zostaną utrzymane w projekcie budowlanym, zostaną spełnione wymogi minimalnego nasłonecznienia, o których mowa w rozporządzeniu Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. NR 75, poz. 690). Ewentualne zmiany mogą nastąpić w przypadku zmiany lokalizacji i gabarytów chłodni kominowych, co będzie równoznaczne z koniecznością uzyskania zmiany decyzji środowiskowej i przeprowadzeniem oceny oddziaływania na środowisko.

Ad. 5b. Wyliczenia dla popiołów i pyłów (pozostałości stałych ze spalania)

Energoprojekt w raporcie OOŚ powoływał się na projekt rozporządzenia opublikowany na stronie internetowej Ministerstwa Środowiska do konsultacji społecznych. Tak jak napisano w wyjaśnieniach do raportu z sierpnia 2010 r. *referencyjna metodyka obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń określona załączniku nr 4 rozporządzenia Ministra Środowiska z 5 grudnia w sprawie wartości odniesienia oraz w rozporządzeniu jest identyczna z metodyką określoną w załączniku nr 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z 26 stycznia 2010. Dlatego wykonane obliczenia rozprzestrzeniania substancji zanieczyszczających są prawidłowe i nie ma uzasadnienia merytorycznego, aby je powtarzać.*

Zwracamy także uwagę, że dla zanieczyszczenia, dla którego oszacowano w tabeli 1 na str. 13 wyjaśnień najwyższe stężenia (czyli dla ołowiu) wykonano także obliczenia rozkładów przestrzennych percentyl 99,8 % stężeń 1 godzinnych ołowiu (rysunek 3 na str 14). Zarówno wykonane w tabeli 1 oszacowania, jak i przedstawione na rysunku 3 obliczenia wykazują, że stężenia ołowiu będą mniejsze niż 1 % odpowiednich wartości dopuszczalnych, co oznacza, że obawy STO SILESIA w zakresie „wyliczeń dla popiołów i pyłów” są nieuzasadnione.

Ad. 6. Emisja skumulowana z innymi inwestycjami w Opolu

Wyjaśnienie przyjęte przez STE SILESIA

Ad. 7. Składowanie popiołów w opolskich kamionkach

Problem został obszernie wyjaśniony w odpowiedzi na uwagi do raportu o oddziaływaniu na środowisko STE Silesia z sierpnia 2010 r. Jeśli chodzi o potencjalne miejsca lokowania odpadów paleniskowych nie spełniających wymagania normy PN-EN 450-1:2006 - Popiół lotny do betonu.

Należy podkreślić, że sposoby zagospodarowania odpadów paleniskowych opisane w przedmiotowym raporcie nie muszą być realizowane przez Elektrownię Opole (są to jedynie potencjalne kierunki). Popioły nie spełniające wymagań norm wykorzystywane będą w innych gałęziach przemysłu oraz do rekultywacji terenów zdegradowanych. Realizacja projektu rekultywacji terenu niekorzystnie przekształconego wymagać będzie odrębnych uzgodnień i pozwoleń z odpowiednimi organami, co również było omówione w odpowiedzi z sierpnia br., i nie jest to celem przedmiotowego raportu. Oczywiście jest, że ewentualne prowadzenie przez Elektrownię rekultywacji jakichkolwiek terenów nie może wiązać się z użyciem materiałów o parametrach zagrażających środowisku (w tym wodzie). Wykonanie rekultywacji terenu w użyciu odpadów paleniskowych musi być zgodne z ostrymi wymaganiami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 21 marca 2006 r. w sprawie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów poza instalacjami i urządzeniami Dz.U. z 2006 r. nr 49 poz. 356).

Jeśli chodzi o uwagę STE Silesia cyt. „Nadal jednak kategorycznie sprzeciwiamy się planom PGE Elektrowni Opole, by pyły i popioły nieodpowiadające wymaganiom jakościowym dla przemysłu cementowego były składowane w opolskich kamionkach „Odra II” oraz „Groszowice”, to wyjaśniamy, że wyrobisko poeksploatacyjne kopalni wapienia Cementowni “Odra II” nie jest składowiskiem i nie mogą tam być składowane odpady, mowa może być jedynie o pracach rekultywacyjnych, co jest uwzględnione w miejscowych planach zagospodarowania przestrzennego. Natomiast składowisko „Groszowice” jest składowiskiem awaryjnym, co omówiono w odpowiedzi na uwagi STE Silesia z sierpnia br

Jeśli chodzi o uwagę STE Silesia cyt. „Rekultywacja takich kamionek nie powinna polegać na ich wypełnianiu popiołem, gdyż podziemne zbiorniki wody powodują zalanie tych wyrobisk, tworząc atrakcyjne kąpieliska. Rekultywacja mogłaby się ograniczyć jedynie do niwelacji części klifów dla plaży i ekspozycji bardziej malowniczych skał. Popioły z elektrowni nie są do tego potrzebne(...)”, to podkreślamy jeszcze raz, że przedmiotowy raport o oddziaływaniu na środowisko dotyczy budowy bloków 5 i 6

MGP

w PGE Elektrownia Opole S.A., nie dotyczy natomiast przedsięwzięcia pt. „rekultywacja wyrobiska Odra II”, jak sugerują uwagi STE Silesia. Takie ewentualne przedsięwzięcie dotyczące rekultywacji wyrobiska Odra II wymagać będzie odrębnego projektu i uzgodnień, gdzie określone zostaną m.in. zakres rekultywacji i materiały do rekultywacji, i tu uwagi STE Silesia byłyby cenne. Jednakże rekultywacja wyrobiska Odra II nie wchodzi w zakres przedsięwzięcia określony w rozdziale 7.2 przedmiotowego raportu.

Ewentualna rekultywacja wyrobiska Odra II jest w chwili obecnej jedynie na etapie wstępnych planów, a na dzień dzisiejszy odpady paleniskowe jako znaczące surowce są zagospodarowywane i wykorzystywane w przemyśle cementowym, produkcji betonów towarowych i ceramiki budowlanej oraz jako substytut kruszyw naturalnych w drogownictwie, infrastrukturze terenowej i rekultywacji wyrobisk poeksploatacyjnych.

Ad. 8. Droga dojazdowa Opole-Elektrownia

Wyjaśnienie przyjęte przez STE SILESIA

Ad. 9. Emisja rtęci do wód powierzchniowych

Tak jak to omówiono w rozdziale 17.5 raportu OOS cyt. „jako podstawowa technika ograniczenia emisji metali ciężkich i rtęci jest traktowane wielostopniowe oczyszczanie spalin w instalacji katalitycznego odazotowania spalin, instalacji odpylania i mokrego odsiarczania.

Układ odpylania i odsiarczania spalin może ograniczyć emisję rtęci z elektrowni o 70 - 75 % (w przybliżeniu po połowie w każdym z obu wyżej wymienionych stopni oczyszczania spalin). Zastosowanie instalacji SCR przed elektrofiltrem prowadzi do utlenienia rtęci elementarnej do rtęci w postaci jonowej, która jest łatwiej wymywalna w IOS powodując wzrost skuteczności usuwania rtęci nawet do około 90 % jej zawartości w węglu. BREF nie zaleca stosowania kolejnych stopni bardziej efektywnego usuwania rtęci ze spalin, tym niemniej znane są takie rozwiązania polegające np. na wtrysku węgla aktywnego do spalin i wychwytywanie go razem z rtęcią w filtrze tkaninowym.

Zastosowanie takiego rozwiązania w przypadku projektowanych bloków w PGE Elektrowni „Opole” S.A. przy wyposażeniu ich w SCR, elektrofiltry i mokrą instalację odsiarczania spalin w świetle obecnej wiedzy uważa się za nieuzasadnione”.

MGL

Ścieki z instalacji odsiarczania spalin, gdzie trafia rtęć i inne metale ciężkie wymyte ze spalin podlegają oczyszczeniu w instalacji oczyszczania ścieków z instalacji odsiarczania spalin (IOS).

Rtęć w ściekach oczyszczonych z IOS w Elektrowni Opole będzie występowała na poziomie daleko niższym od wartości najwyższych dopuszczalnych stężeń w ściekach wprowadzanych do wód i do ziemi ($< 0,06$ mg/l – średnia dobowa, $< 0,03$ mg/l - średnia miesięczna). Zapewnia to zastosowana standardowa oczyszczalnia ścieków z instalacji odsiarczania spalin.

W rozdz. 9.4.4.3 str. 223 Raportu i str. 229 rozdz. 9.6 pt. Wpływ zrzutu ścieków na jakość wody w rzece Odrze napisano, że standardowa oczyszczalnia ścieków z IOS zapewnia dotrzymanie standardów jakości ścieków w zakresie wszystkich normowanych metali ciężkich (w tym rtęci). Metale ciężkie występujące w ściekach surowych z IOS zostaną strącone w postaci nierozpuszczalnych wodorotlenków i siarczków (przy użyciu trój sodowej soli trójmerkaptotriazyny), a następnie usunięte w postaci tzw. placka filtracyjnego. Skład placka (w tym: zawartość rtęci) i sposób jego zagospodarowania przedstawiono w rozdz. 9.9.3.3 pt. Placek filtracyjny. Zastosowana technologia oczyszczania ścieków z instalacji odsiarczania spalin spełnia wymagania BAT, co podsumowano jednoznacznie na str. 21 w rozdz. 1.5 *Spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki BAT*. Opis technologii uznawanych za BAT zawarto w rozdz. 17.7 pt. BAT w zakresie przeciwdziałania zanieczyszczeniu wód. Procesy jakie przewidziano w planowanej dedykowanej oczyszczalni ścieków z instalacji odsiarczania spalin są zgodne z procesami określonymi w rozdziale 17.7 i tym samym klasyfikują oczyszczalnię jako spełniającą wymagania techniki BAT.

W rozdziale 14 Propozycja monitoringu oddziaływania na etapie realizacji i eksploatacji inwestycji str. 356 z uwagi na zaklasyfikowanie rtęci jako substancji szczególnie szkodliwej dla środowiska wodnego zaproponowano przed wprowadzeniem oczyszczonych ścieków z IOS bloków 5 i 6 do istniejącej oczyszczalni ścieków deszczowo-przemysłowych monitoring w zakresie zawartości rtęci w ściekach.

Obecnie w Elektrowni Opole rtęć jest badana:

- w wodzie surowej z rzeki M. Panwi:
 - 1 x miesiąc próbka jednorazowa;
- w ściekach oczyszczonych z IOS
 - 1 x miesiąc próbka zbierana codziennie z miesiąca;
- w ściekach surowych sanitarnych (na oczyszczalni końcowej)

MGI

- 1 x miesiąc próbka jednorazowa
- w ściekach sanitarnych oczyszczonych
 - 1 x miesiąc próbka jednorazowa
- w ściekach deszczowo-przemysłowych surowych
 - 1 x miesiąc próbka jednorazowa
- w ściekach deszczowo-przemysłowych oczyszczonych
 - 1 x miesiąc próbka jednorazowa
- w ściekach oczyszczonych zrzucanych do Odry
 - 1 x miesiąc próbka średniodobowa (pobór ścieków co 2 h)

Oczyszczone ścieki deszczowo-przemysłowe i bytowe odprowadzane są wspólnym kolektorem do odbiornika, którym jest rzeka Odra.

Obecnie w ściekach deszczowo-przemysłowych wprowadzanych do rzeki Odry stężenie rtęci utrzymuje się na granicy poziomu wykrywalności, czyli poniżej 0,001 mg/l (analizy elektrowni w latach 2005-2008). Ponieważ główny wkład rtęci w ściekach deszczowo-przemysłowych pochodzi z instalacji odsiarczania spalin poniżej przedstawiono wyniki prowadzonych przez Elektrownię Opole systematycznych pomiarów zawartości rtęci w ściekach z istniejących instalacji odsiarczania dla bloków 1-4, za oczyszczalnią ścieków IOS.

Tabela została sporządzona w oparciu o wyniki średniomiesięcznych analiz wykonanych przez akredytowane laboratorium Elektrowni Opole.

	ROK 2008			ROK 2009		
	średni godzinowy zrzut ścieków IOS [m ³ /h]	z średnie stężenie Hg [mg/dm ³]	ładunek [g/h]	średni godzinowy zrzut ścieków z IOS [m ³ /h]	średnie stężenie Hg [mg/dm ³]	ładunek [g/h]
styczeń	14,61	0,001	0,015	12,47	<0,001	0,01247
luty	14,75	0,001	0,015	11,74	<0,001	0,01174
marzec	14,26	0,001	0,014	16,55	<0,001	0,01655
kwiecień	15,34	<0,001	0,015	12,68	<0,001	0,01268
maj	15,17	<0,001	0,015	14,37	0,001	0,01437
czerwiec	14,63	<0,001	0,015	17,33	0,001	0,01733
lipiec	18,76	0,001	0,019	20,2	0,002	0,0404
sierpień	17,94	0,002	0,036	16,37	0,004	0,06548
wrzesień	16,56	0,002	0,033	15,14	<0,001	0,01514

październik	14,45	<0,001	0,014	15,14	<0,001	0,01514
listopad	15,2	<0,001	0,015	18,74	0,003	0,05822
grudzień	15,02	<0,001	0,015	18,32	0,008	0,14656
średnia roczna			0,018			0,035

Wyniki pomiarów wskazują, że stężenia rtęci są kilkakrotnie niższe niż wartości stężenia rtęci zawarte w tabeli 4.71 z BREFu dla dużych źródeł spalania paliw, przedstawionej na str. 368 Raportu (stężenie rtęci określono tam w przedziale 0,01-0,02 mg/l).

Średnia emisja rtęci z Elektrowni oscyluje wokół wartości 0,027 g/h. Łączny roczny ładunek rtęci szacowany w oparciu o powyższe wyniki badań wynosi: 0,23 kg/rok. Prognozuje się, że dla 6 bloków przy stężeniu rtęci w ściekach z IOS bloków 5 i 6 na porównywalnym poziomie jak dla bloków 1-4 będzie wynosił 0,60 kg/rok.

Z uwagi na brak wartości odniesienia w rzece Odrze w zakresie stężenia rtęci (WIOŚ w Opolu nie wykonuje badań w tym zakresie w żadnym z przekrojów prowadzonego monitoringu) nie można w sposób jednoznaczny obliczyć jak wpłynie powyższy ładunek rtęci wprowadzany do wód rzeki Odry na stan jej czystości. Niemniej, mając na uwadze przytoczone powyżej stężenia rtęci w ściekach i wielkości ładunków, jak i chłonność odbiornika można stwierdzić, że budowa nowych bloków nie spowoduje „pogorszenia” stanu jakości wód w rzece Odrze pod względem zawartości rtęci.

Po oddaniu do eksploatacji bloków 5 i 6 przewiduje się kontynuację monitorowania poziomu rtęci w ściekach w dotychczasowym zakresie, w tym pomiary w ściekach oczyszczonych z IOS z częstotliwością 1 x miesiąc z próbki zbieranej codziennie z miesiąca;

W związku z ciągłymi wątpliwościami STE Silesia, informujemy, że przy projektowaniu dwóch bloków w Elektrowni Opolu będą zastosowane niżej wymienione techniki uznawane za BAT przy spalaniu węgla kamiennego w kotłach pyłowych (opisano je szczegółowo w rozdz. 17 i podsumowano w rozdz. 1.5) co obrazuje poniższa tabela:

BAT	Spełnienie wymagań BAT w Elektrowni Opolo
	Sprawność Bloków
BREF dla dużych źródeł spalania paliw dla nowych elektrowni rekomenduje uzyskanie sprawności cieplnej netto przy spalaniu węgla	Zgodne z BAT. Sprawność cieplna netto nowych bloków określona została na poziomie około 46 %.

kamiennego i przy chłodzeniu wodą na poziomie 43 – 47 %	
Techniki ograniczania emisji SO₂	
Dla kotłów pyłowych uzupełniająco do stosowania niskosiarkowego paliwa, jako BAT są rozważane trzy podstawowe metody odsiarczania spalin: <ul style="list-style-type: none"> • metody mokre (wet scrubers), • metody półsuche rozpyłowe (spray dry scrubers: SDS) • dla małych instalacji o mocy około 250 MWt także metoda wtrysku sorbentu (dry (duct) sorbent injection: DSI) [to jest sucha metoda odsiarczania z filtrem tkaninowym]. 	Zgodne z BAT. Przewidziana do zastosowania metoda odsiarczania spalin w technologii mokrej wapienno-gipsowej.
Stosowanie niskosiarkowych paliw	Zakłada się spalanie węgla o niższej zawartości siarki
Średnie poziomy emisji SO ₂ dla kotłów pyłowych na poziomie 20-150 (mg/m ³ _u)	Tak, zakłada się osiągnięcie średnich eksploatacyjnych poziomów emisji SO ₂ na poziomie nie większym niż 100 mg/m ³ _u , co zawiera się w zakresie BAT
Techniki ograniczania emisji NO_x	
Przy redukcji emisji NO _x jako BAT traktuje się metody pierwotne i/lub wtórne odazotowanie w instalacji nekatalitycznej SNCR, lub w instalacji katalitycznej SCR	Zgodne z BAT. Przewidziana do zastosowania metoda odazotowania spalin w technologii SCR z zastosowaniem 24% wody amoniakalnej lub mocznika jako reagenta
Średnie poziomy emisji NO _x dla kotłów pyłowych na poziomie 90-150(mg/m ³ _u)	Tak, zakłada się osiągnięcie średnich eksploatacyjnych poziomów emisji NO _x na poziomie nie większym niż 100 mg/m ³ _u , co zawiera się w zakresie BAT
Techniki ograniczania emisji pyłu	
BREF dla kotłów nowych rekomenduje uzyskanie średnich ruchowych emisji pyłu na poziomie 5-10 mg/m ³ przewidując zastosowanie dla kotłów pyłowych elektrofiltrów lub filtrów tkaninowych	Tak, zakłada się osiągnięcie średnich eksploatacyjnych poziomów emisji pyłu na poziomie nie większym niż 10 mg/m ³ _u , co mieści się w zakresie BAT, przy zastosowaniu elektrofiltrów jako I stopnia odpylania spalin oraz mokrej instalacji odsiarczania spalin jako II stopnia redukcji pyłu.
BAT w zakresie emisji innych zanieczyszczeń do powietrza	

<p>technika ograniczenia emisji metali ciężkich i rtęci poprzez wielostopniowe oczyszczanie spalin w instalacji katalitycznego odazotowania spalin, instalacji odpylania i mokrego odsiarczania.</p>	<p>Będzie zrealizowane poprzez kolejno: katalityczne odazotowanie, odpylanie spalin w elektrofiltrze oraz mokre odsiarczanie spalin, co jest zestawem technik określanych jako BAT w zakresie redukcji rtęci i innych metali</p>
<p>BAT w zakresie systemów chłodzenia</p>	
<p>Wymogi lokalizacji</p> <p>Wybór pomiędzy mokrym, suchym oraz mokrym/suchym chłodzeniem w celu sprostania wymogom lokalizacji i procesu ukierunkowany jest na osiągnięcie najwyższej ogólnej sprawności energetycznej. W przypadku dużych ilości ciepła o niskim zakresie temperatur (10-25°C), za BAT uważane jest chłodzenie za pomocą systemów z jednorazowym przepływem. Systemy te znajdują zastosowanie dla nowych instalacji zlokalizowanych w sąsiedztwie wód powierzchniowych pod warunkiem, że odbiornik posiada wystarczający potencjał przyjęcia dużych ilości zrzucałego ładunku ciepła</p>	<p>Zastosowano rozwiązanie, które pozwala na wykorzystanie istniejącej infrastruktury jaka została wybudowana na terenie elektrowni docelowo z uwzględnieniem planowanej w przyszłości rozbudowy o dwa dodatkowe bloki. Ponadto wybór otwartego systemu chłodzenia mając na uwadze wielkość ładunku termicznego mógłby być oparty tylko o rzekę Odrę, która w obszarze oddziaływania elektrowni objęta jest ochroną przyrody (obszar specjalnej ochrony ptaków – Grądy Odrzańskie PLB020002). W związku z powyższym wybrano system chłodzenia zamknięty recyrkulacyjny.</p>
<p>Ograniczenie zużycia wody i redukcja emisji ciepła do wody</p> <ul style="list-style-type: none"> • Recyrkulacja wody chłodzącej, przy użyciu zamkniętego mokrego systemu recyrkulacyjnego, stanowi najlepszą dostępną technikę BAT w sytuacji, gdy dostępność wody jest niska bądź niepewna • W systemach recyrkulacyjnych za najlepszą dostępną technikę BAT można uważać zwiększenie 	<p>Wybrano system chłodzenia zamknięty recyrkulacyjny uznawany za BAT, pozwalający na odprowadzenie ciepła zamiast do odbiornika, bezpośrednio do atmosfery.</p> <p>Zgodne z BAT. Woda obiegowa w chłodni będzie zagęszczana do dopuszczalnej zawartości siarczanów i chlorków w wodzie nie powodujących korozji elementów stalowych i betonowych oraz dopuszczalnej twardości węglanowej nie powodującej strącania się węglanu wapnia (przewiduje się współczynnik krotności zagęszczenia wody obiegowej $k=4$ dla wody zasilającej z rzeki Mała Panew i $k=2,5$ dla wody z rzeki Odry).</p> <p>Zgodne z BAT. Zostaną zastosowane eliminatory unosu do poziomu poniżej 0,01% całkowitego</p>

MGS

<p>liczby cykli zagęszczania wody obiegowej, lecz wymogi dotyczące uzdatniania wody chłodzącej mogą stanowić czynnik ograniczający</p> <ul style="list-style-type: none"> Najlepszą dostępną techniką jest zastosowanie eliminatorów unosu w celu zmniejszenia unosu do poziomu poniżej 0,01% całościowego przepływu recyrkulacyjnego. 	<p>przepływu recyrkulacyjnego</p>
<p>Redukcja emisji substancji chemicznych do wody</p> <ul style="list-style-type: none"> identyfikacja stężeń wody obiegowej oraz korozyjności substancji chemicznych dodawanych do obiegu w celu umożliwienia doboru materiałów o odpowiedniej odporności na korozję zastosowanie w systemach z jednorazowym przepływem w wysoce korozyjnym środowisku materiału zawierającego tytan (Ti), stal nierdzewną wysokiej jakości, bądź materiały o podobnej jakości, jeśli środowisko redukujące uniemożliwia zastosowanie tytanu (Ti) Dla wież chłodniczych najlepszą dostępną techniką BAT jest zastosowanie odpowiednich rodzajów wypełnienia w odniesieniu do jakości wody (zawartość elementów stałych), spodziewanego poziomu zanieczyszczeń, 	<p>Zgodne z BAT. Określono wymagania jakości wody obiegowej w celu właściwego doboru materiałów z punktu widzenia odporności na korozję.</p> <p>Nie dotyczy systemu zamkniętego chłodzenia</p> <p>Zgodne z BAT. Zostaną zastosowane wypełnienia chłodni i materiały, które będą odporne na działanie środowiska wody obiegowej chłodni.</p>

MGB

temperatury oraz odporności na korozję, a także dobór materiałów budowlanych, które nie wymagają konserwacji chemicznej.	
optymalizacji uzdatniania wody chłodzącej poprzez kontrolowane dozowanie i dobór dodatków do wody chłodzącej, z ukierunkowaniem tych czynności na redukcję negatywnego wpływu na środowisko,	Zgodne z BAT. Dyspergatory, inhibitory korozji i środki do dezynfekcji zostaną dobrane pod kątem redukcji negatywnego wpływu na środowisko.
regularnej konserwacji wyposażenia	Zgodne z BAT. Wyposażenie chłodni będzie regularnie kontrolowane
monitorowania parametrów eksploatacyjnych takich jak: współczynnik korozji powierzchni wymiennika ciepła, skład chemiczny wody chłodzącej oraz stopień zanieczyszczenia i przeciekania.	Zgodne z BAT. Będą monitorowane
zastosowanie odpowiedniego wypełnienia w celu zniwelowania zanieczyszczeń	Zgodne z BAT. Zostanie zastosowane wypełnienie chłodni odporne na środowisko wody obiegowej.
zastąpienie sprzętu rotacyjnego urządzeniami o niskiej emisji hałasu	Zgodne z BAT. Zaprojektowano chłodnię kominową o ciągu naturalnym, bez elementów rotacyjnych.
zapobieganie przeciekom poprzez monitorowanie przewodów rurowych wymiennika ciepła,	Zgodne z BAT. Kontrolowane będą płyny w obiegu w zakresie jakości i ilości.
oczyszczanie ścieków przy użyciu filtrów biologicznych za pomocą strumienia bocznego,	Nie ma takiej potrzeby. Zrzut odsalający nie będzie kierowany bezpośrednio do odbiornika, ale do istniejącej oczyszczalni ścieków przemysłowo-deszczowych. Zgodne z BAT.
ulepszenie jakości wody przeznaczonej do uzupełniania obiegów	Zgodne z BAT. Woda w zależności od źródła poboru będzie uzdatniana innymi metodami. Dla wody z rzeki Mała Panew właściwa będzie koagulacja i flokulacja, dla rzeki Odry z uwagi na zasolenie mikrofiltracja i odwrócona osmoza.
celowe dozowanie chemikaliów w systemach z jednorazowym przepływem.	Nie dotyczy
BAT w zakresie przeciwdziałania zanieczyszczeniu wód	
Technologia mokra odsiarczania spalin • Oczyszczanie wody za	Zastosowano oczyszczanie ścieków z instalacji odsiarczania (usuwanie metali ciężkich, ChZT oraz zawiesiny) z zastosowaniem procesów uznawanych

<p>pomocą sedymentacji, filtracji, wymiany jonowej i neutralizacji</p> <ul style="list-style-type: none"> • Redukcja amoniaku przez napowietrzanie, wytrącanie i biodegradację • Zamknięte obiegi wody • Mieszanie ścieków z popiołem 	<p>za BAT:</p> <ul style="list-style-type: none"> - neutralizacja, - dozowanie siarczków, - flokulacja i koagulacja, - strącanie zawiesiny, - zagęszczanie i odwadnianie osadu, - korekcja pH.
<p>Transport i przepłukiwanie zużła Filtracja lub sedymentacja w zamkniętych obiegach wody</p>	<p>Nie dotyczy. Żużel będzie odbierany mechanicznie w stanie wilgotnym i kierowany do magazynu. Popiół będzie odbierany na sucho.</p>
<p>Regeneracja jonitów z demineralizacji oraz oczyszczania kondensatu Neutralizacja i sedymentacja</p>	<p>Zgodne z BAT. Ścieki przed wprowadzeniem do kanalizacji przemysłowo-deszczowej będą kierowane do neutralizatorów w celu neutralizacji i sedymentacji.</p>
<p>Elutriacja Neutralizacja</p>	<p>W Elektrowni Opole nie będą występowały ścieki z elutriacji.</p>
<p>Mycie kotłów, podgrzewaczy powietrza i odpyłaczy Neutralizacja i praca w obiegu zamkniętym lub zamiana na suchą metodę oczyszczenia</p>	<p>Zgodne z BAT. Generalnie metoda czyszczenia kotłów, podgrzewaczy powietrza i odpyłaczy będzie dobrana przez wyspecjalizowaną firmę, posiadającą uprawnienia do tego typu prac. Ścieki z trawienia ww. urządzeń będą krążyły w obiegu zamkniętym. Będą neutralizowane, odbierane i utylizowane zgodnie z BAT przez odbiorcę zewnętrznego.</p>
<p>Odsalanie kotła Osadzanie lub chemiczne uzdatnianie i wewnętrzne ponowne użycie</p>	<p>Zgodne z BAT. Projektowane kotły nie będą odsalane. Obieg parowo-wodny oczyszczany będzie on-line (instalacja oczyszczania kondensatu dla 100% przepływu).</p>
<p>Składowanie węgla kamiennego na uszczelnionych powierzchniach z drenażem i gromadzeniem odprowadzonej wody</p>	<p>Zgodne z BAT. Plac węglowy (rozbudowa placu istniejącego) zostanie uszczelniony i wyposażony w drenaż.</p>
<p>Woda deszczowa z obszaru składowisk węgla, która wypłukuje cząsteczki paliwa powinna być gromadzona i uzdatniana w odstojnikach przed odprowadzeniem</p>	<p>Zgodne z BAT. Wody opadowe ze składowiska węgla przed odprowadzeniem do kanalizacji ścieków przemysłowo-deszczowych będą oczyszczane z zawiesiny w osadnikach.</p>
<p>Techniki BAT przy odsiarczaniu mokrym są związane ze stosowaniem standardowej oczyszczalni ścieków</p>	<p>Zgodne z BAT. Oczyszczalnia ścieków z odsiarczania spalin stanowi integralną część instalacji odsiarczania i stosuje techniki przewidywane w BAT dla ścieków z mokrej technologii odsiarczania (patrz powyżej)</p>
<p>Poziomy emisji związane z techniką BAT oczyszczania ścieków</p>	<p>Prognozowane stężenia zanieczyszczeń w ściekach z instalacji odsiarczania nie przekroczą zalecanych wartości</p>
<p>BAT w zakresie emisji hałasu</p>	

stosowanie nasypów i przegród ziemnych w celu ekranowania źródeł hałasu,	Stosowania nasypów i przegród ziemnych nie będzie miało zastosowania dla przedmiotowej instalacji
stosowanie osłon, obudów, ekranów akustycznych oraz materiałów absorpcyjnych	Zgodnie z BAT. Uwzględnione już na etapie projektowania w przypadku urządzeń wolnostojących, o znacznych rozmiarach, powodujących nadmierną emisję hałasu (m.in. transformatory blokowe, wentylatory spalin).
zamknięcie /obudowa urządzeń powodujących hałas	Zgodnie z BAT. Uwzględnione na etapie projektowania, dotyczy praktycznie wszystkich źródeł emisji hałasu. .
dobór odpowiednich materiałów budowlanych (ściany, dach) w przypadku źródeł znajdujących się w budynkach	Zgodnie z BAT uwzględnione na etapie projektowania, dotyczy wszystkich budynków, w których znajdować się będą źródła emisji hałasu
posadowienie maszyn i urządzeń i ich konstrukcji wsporczych na wibroizolatorach oraz stosowanie izolacji i połączeń antywibracyjnych	Zgodnie z BAT uwzględnione na etapie projektowania, wszędzie tam, gdzie było to wymagane
modyfikacja mechanizmów w źródle hałasu	Nie ma zastosowania, nie przewiduje się modyfikacji mechanizmów w przypadku nowych instalacji
kierunkowanie (odpowiednie ustawienie) hałasujących maszyn i urządzeń	Zgodnie z BAT. Lokalizacja poszczególnych elementów instalacji została szczegółowo przeanalizowana i uwzględniono-na na etapie projektowania.
zmiany częstotliwości dźwięku	Nie ma zastosowania
w przypadku hałasu powstającego w kanałach i przewodach dobór ich odpowiedniej geometrii oraz obniżanie lokalnych prędkości przepływu	Zgodnie z BAT uwzględnione na etapie projektowania
stosowanie tłumików hałasu	Zgodnie z BAT uwzględnione na etapie projektowania, wszędzie tam, gdzie było to wymagane
stosowaniu osłon akustycznych wokół maszyn i stanowisk pracy	Zgodnie z BAT uwzględnione na etapie projektowania, wszędzie tam, gdzie było to wymagane
wyborze budowli stosownie do ich izolacyjności akustycznej, a w efekcie dobrze izolacji budynków	Zgodnie z BAT uwzględnione na etapie projektowania i potwierdzone wstępными modelowymi obliczeniami emisji hałasu do środowiska
używaniu tłumików na kanałach (głównie wydechowych)	Zgodnie z BAT uwzględnione na etapie projektowania, wszędzie tam, gdzie było to wymagane
używaniu absorpcyjnych wykładzin przewodów, rur, ścian i sufitów	Zgodnie z BAT uwzględnione na etapie projektowania, wszędzie tam, gdzie było to wymagane
używaniu izolatorów wibroakustycznych i	Zgodnie z BAT uwzględnione na etapie projektowania, wszędzie tam, gdzie było to

elastycznych połączeń	wymagane
dokładnym i szczegółowym projektowaniu	Zgodne z BAT. Potwierdzenie wstępnymi modelowymi obliczeniami emisji hałasu do środowiska.
zapewnieniu ochroniaczy słuchu dla personelu.	Na obecnym etapie (faza projektowa) nie ma zastosowania
Metody ograniczenia emisji hałasu z chłodni kominowych	
Obniżenie powierzchni wody przez szybsze odprowadzenie wody ze zbiornika wykorzystujące ściany zbiornika jako bariery dźwięku	Parametry techniczne chłodni na etapie projektowania są dobierane w taki sposób, aby nie było konieczne stosowanie dodatkowych metod ograniczania emisji hałasu. Przy projektowaniu chłodni nie stwierdzono potrzeby zastosowania takiego rozwiązania
Zmniejszenie wysokości spadku wody jest możliwe przez minimalizację powierzchni przekroju wlotu powietrza, który jest ograniczony.	Jak wyżej. Wysokość spadku wody jest jednym z parametrów technicznych chłodni i dobierana jest do wymagań układu chłodzenia, ta metoda ograniczania emisji hałasu w tym przypadku nie ma zastosowania
Uniknięcie oddziaływania kropel wody w zbiorniku jest możliwe dzięki urządzeniom wyłapującym je i odprowadzającym do zbiornika (deflektory wpływu); skutek: maksimum 7 dB	Jak wyżej. Przeprowadzone modelowe obliczenia emisji hałasu do środowiska nie wykazały potrzeby zastosowania takiego rozwiązania.
Rynny zbiorcze wody poniżej wypełnienia powodują również odchylenie: maksimum 10 dB; minusem metod polegających na odchyleniu jest podatność na zanieczyszczenie powierzchni urządzeń wyłapujących, co może zanieczyszczać wodę.	Jak wyżej. Przy projektowaniu chłodni nie stwierdzono potrzeby zastosowania takiego rozwiązania
Tłumiki dźwięku z przegrodami w punkcie poboru powietrza: redukcja maksimum 20 dB; minusem może być spadek ciśnienia powietrza, który może wynieść do 10 Pa. Spadek ciśnienia wymaga 20% wydajności zainstalowanego wentylatora	Nie ma zastosowania. Zazwyczaj rozwiązania takie stosowane są w przypadku chłodni z ciągiem wymuszonych tj. chłodni wentylatorowych.
Ekranu ziemne wokół podstawy wieży: rezultat - wyciszenie 10 dB.	Jak wyżej. Przeprowadzone modelowe obliczenia emisji hałasu do środowiska nie wykazały potrzeby zastosowania takiego rozwiązania. Metoda nie ingerująca w konstrukcję chłodni, jest możliwa do zastosowania w przyszłości, gdyby zaistniała taka konieczność.

Ściany akustyczne (lub ekrany) z warstwami pochłaniającymi dźwięk powodują wyciszenie o 20 dB, przy takich konstrukcjach, efektywność zależy od ich budowy i odległości od podstawy wieży	Jak wyżej. Przeprowadzone modelowe obliczenia emisji hałasu do środowiska nie wykazały potrzeby zastosowania takiego rozwiązania.
---	---

W czasie trwających prac nad projektem budowlanym oraz SIWZ-em do wyłonienia Generalnego Realizatora Inwestycji (GRI) wielokrotnie analizowano wcześniejsze zapisy, znajdujące się m.in. w raporcie OOS.

Poniżej przedstawiamy zmiany, które chcemy wprowadzić w stosunku do dotychczas przesłanych materiałów:

- Rezygnację z ostrogi płuczącej (pkt. 7.3.1 str. 96 Raportu),
- Technologia wykonywania fundamentów obiektów wielkogabarytowych (m.in. bloków oraz płyt dolnych i górnych pod turbiny) wymaga ciągłego wylewania betonów, co wymusza pracę przez 24 h/dobę. Okresy te nie mogą być jednorazowo dłuższe niż 14 dób i w sumie nie powinny przekroczyć 60 dób w czasie trwania całej budowy, która jest planowana na 62 miesiące.
- Magazyn żużla będzie miał wymiary 85x30x20 m, natomiast opisany w raporcie sposób jego wewnętrznego podziału może ulec zmianie.

Informacja dodatkowa na temat przyjętych założeń formalno-organizacyjnych procesu inwestycyjnego budowy bloków 5 i 6.

Decyzja o podjęciu prac przygotowawczych dla wybudowania i uruchomienia w PGE Elektrowni Opole SA kolejnych bloków energetycznych, wysokosprawnych i ekologicznych, została powzięta w roku 2005, wkrótce po powstaniu holdingu BOT Górnictwo i Energetyka S.A., w skład którego weszła też ówczesna Elektrownia Opole S.A. Wybór Elektrowni Opole jako miejsca tej inwestycji potwierdzany był w kolejnych latach kolejnymi decyzjami o przyznaniu transz środków na realizację fazy przygotowania inwestycji, a wreszcie udzieleniu w 2009 roku przez PGE S.A. promesy finansowania wykonania pod klucz dwóch bloków o mocy do 900 MW każdy.

Decyzja ta została podjęta w związku z prognozowanym, napiętym bilansem mocy i energii elektrycznej w Krajowym Systemie Energetycznym, wskazującym na rosnące

zapotrzebowanie na energię elektryczną, a jednocześnie na możliwość zmniejszenia produkcji z innych elektrowni, w związku z wycofywaniem znacznej liczby najstarszych jednostek.

Planując sposób przeprowadzenia fazy przygotowania inwestycji od początku brane były pod uwagę głównie jako najszybsze wprowadzenie komercyjnej eksploatacji nowych jednostek i jednocześnie nienadążanie podaży za popytem na rynku dostaw dla energetyki, objawiające się m.in. unikaniem przez potencjalnych realizatorów składania ofert na projekty niepewne pod względem formalnym (tj. nie posiadających uzgodnień środowiskowych i pozwoleń na budowę), co skutkuje brakiem konkurencyjności i wyższymi cenami w przetargach.

Uznano, że należy poprawić konkurencyjność w przetargu na GRI (Generalnego Realizatora Inwestycji) i skrócić okres przygotowania inwestycji, a w ten sposób czas do uruchomienia nowych bloków. Jako drogę do tego celu wybrano podjęcie równoległe działań na rzecz wyboru GRI (czas trwania ok. 18 m-cy) oraz wykonanie, przez inną firmę (biuro projektowe), projektu budowlanego wraz z uzyskaniem pozwolenia na budowę (czas trwania ok. 7 m-cy). W przypadku zmieszczenia się w założonych terminach osiągnie się: (1) skrócenie całego procesu z dwóch lat do półtora roku (o czas na uzyskanie pozwolenia na budowę), (2) rozwianie obawy realizatorów, co do ryzyka zamrożenia inwestycji z powodów formalnych, (3) umożliwienie rozpoczęcia prac budowlanych wkrótce po zawarciu umowy na realizację. Wyżej opisana sekwencja działań jest w tej chwili realizowana przez Elektrownię Opole.

Do czasu wyboru jednego z trzech, pozostających obecnie w przetargu na GRI oferentów i wykonania przez niego Projektu Podstawowego (Basic Engineering) (ok. 12 miesięcy od zawarcia umowy), nie będą znane właściwe dla tego etapu projektowania szczegółowe, specyficzne rozwiązania techniczne. Wobec powyższego dla „pierwszego” projektu budowlanego bloków 5-6, wykonywanego obecnie na zlecenie Elektrowni, w zakresie technologii i zabezpieczeń środowiskowych, przyjęto rozwiązania opisane we wstępnym SIWZ dla przetargu na GRI. Rozwiązania z tego SIWZ są jednocześnie tożsame z treściami Raportu Oddziaływania na Środowisko wraz z uzupełnieniem i wyjaśnieniami złożonymi w RDOŚ.

Dla uniknięcia groźby unieważnienia przetargu na wybór GRI, z powodu zarzutu o preferowaniu rozwiązań któregoś z oferentów, biuro projektowe wykonujące „pierwszy”

projekt budowlany, zostało zobowiązane do wiernego trzymania się założeń opisanych w SIWZ, a więc „pierwszy” projekt budowlany nie będzie zmieniał, założeń technologicznych przyjętych w SIWZ.

Z pytań zadawanych nam przez oferentów na GRI, w trakcie przygotowywania przez nich Ofert wstępnych, wiemy, że m.in. optymalizują pod kątem swoich rozwiązań rozmieszczenie niektórych obiektów budowlanych.

Należy się więc spodziewać, że po zawarciu umowy na realizację inwestycji, ujawnione zostaną istotne zmiany w stosunku do „pierwszego” pozwolenia na budowę i powstanie konieczność uzyskania zmiany decyzji pozwolenia na budowę, a w związku z tym ewentualnej zmiany decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach z równoczesnym, ponownym przeprowadzeniem oceny oddziaływania na środowisko. Zjawisko to może się kilkakrotnie powtórzyć w trakcie realizacji inwestycji, w wyniku postępów w projektowaniu szczegółowym (projekty wykonawcze). Takie są m.in. doświadczenia z finiszującej obecnie budowy bloku nr 13 w Elektrowni Bełchatów, należącej również do Grupy PGE.

Tym niemniej, na wielu odcinkach zmiany takie nie wystąpią i na bazie „pierwszego” pozwolenia na budowę będzie można tam natychmiast po zawarciu umowy rozpocząć i kontynuować prace budowlane.

W związku z tym PGE Elektrownia Opole S.A. wnioskuje o odstąpienie od obowiązku przeprowadzenia ponownej oceny oddziaływania na środowisko dla uzyskania „pierwszego” pozwolenia na budowę ze względów, o których mowa wyżej.

Z poważaniem

Prokurent
mgr inż. Zbigniew Szemidowicz

CZŁONEK ZARZĄDU
DYREKTOR TECHNICZNY
mgr inż. Jan Dłupka

K/o:

Energoprojekt W-wa

1 x DS