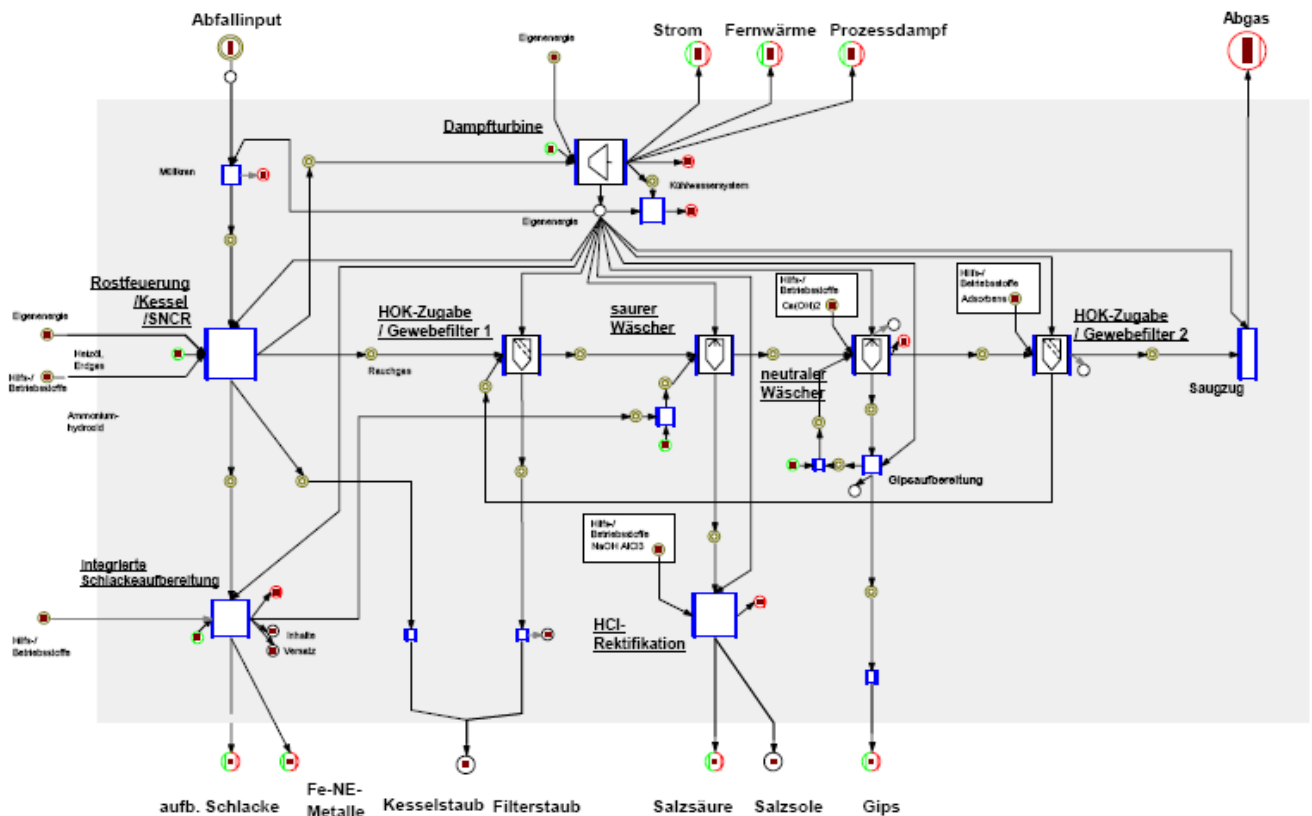


# Załącznik 3

## schemat spalarni z optymalizacją recyklingową

źródło: /IFEU Screening 2007/



Powyższy schemat przedstawia spalarnię odpadów, w której położono nacisk na produkcję jak najbardziej wartościowych produktów, które będą mogły być ponownie wykorzystane.

Charakterystyka instalacji:

- Intensywny przerób żużla i jego rewaloryzacja do klasy Z 1.1 ( może być użyty w budownictwie drogowym wraz z kosztownym odzyskiem metali żelaznych i nieżelaznych z podziałem na pierwiastki).
- Dwustopniowy mokry system oczyszczania spalin z produkcją gipsu oraz kwasu solnego.
- Popioły kotłowe i filtracyjne są składowane jako odpad niebezpieczny w kopalni soli jako podsadzka.
- Zastosowano dwa filtry workowe na początku i końcu cyklu oczyszczania spalin oraz dwustopniowy system mokrego oczyszczania spalin. Mimo rezygnacji z systemu katalitycznego oczyszczania tlenków azotu na rzecz SNCR osiąga się dobre normy emisyjne ( 80 mg NO<sub>x</sub>/Nm<sup>3</sup> ).
- Sprawność energetyczna netto wynosi 5,5% jako prąd elektryczny i 43,8% jako para procesowa. Ponieważ para jest oddawana położonemu obok odbiorcy przemysłowemu zagwarantowany jest jej zbyt przez cały rok. Dodatkowo sprzedaje się ciepło dla sieci ciepłowniczej