

**Załącznik nr 1 do decyzji  
nr DGMiOŚ-RNWIOŚ.6220.21.2024.AZ  
z dnia 31.10.2024 r.  
o środowiskowych uwarunkowaniach**

**Charakterystyka przedsięwzięcia pn.:  
„Wymiana źródła ciepła z dwóch kotłów 2 x 840 kW na jeden kocioł 1500 kW Fabryki  
Mebli przy ul. Żuławskiej 18 w Elblągu”.**

Investorem planowanego przedsięwzięcia jest Meble Wójcik Sp. z o.o. ul. Mazurska 45, 82-300 Elbląg.

Planowane przedsięwzięcie będzie polegało na wymianie 2 kotłów wodnych typu Multicrat TWM 840 o wydajności cieplnej 840 kW każdy, o łącznej wydajności 1680 kW, na nowy kocioł typu HRTPO 1500 o wydajności cieplnej 1500 kW, w ramach modernizacji istniejącej instalacji do przetwarzania odpadów. Przedsięwzięcie realizowane będzie na terenie funkcjonującego Zakładu Mebli przy ul. Żuławskiej 18 w Elblągu, na działce ewidencyjnej nr 182/3 obręb 32.

Obecnie na terenie Fabryki Mebli funkcjonuje kotłownia wodna, opalana odpadami poprodukcyjnymi płyty wiórowej, wyposażona w dwa kotły wodne o mocy 840 kW każdy. Jest to instalacja do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne przy zastosowaniu procesu termicznego przekształcania odpadów, o wydajności mniejszej niż 100 ton dziennie. W ramach przedsięwzięcia planowana jest wymiana dwóch starych kotłów wodnych na jeden kocioł wodny typu HRTPO o mocy 1500 kW. Kocioł jest w pełni przystosowany do prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów poprodukcyjnych z fabryki mebli o kodzie 03 01 05. Ceramiczna komora spalania wyposażona jest w palenisko retortowe oraz ruchomy ruszt z napędem hydraulicznym. Blok kotła został powiększony o dodatkową komorę dopalania zapewniającą czas przebywania gazów spalinowych w środowisku wysokich temperatur (> 850°C) na poziomie 2 sekund, za ostatnim doprowadzeniem powietrza.

Instalacja kotła wyposażona jest w następujące systemy:

- system recyrkulacji spalin, przyczyniający się do ograniczenia emisji tlenków azotu (NOx),
- palnik olejowy,
- multicyklon,
- filtr elektrostatyczny zapewniający wysoką skuteczność odpylania.

Instalacja nowego kotła posiada urządzenie zasypowe składające się ze ślimaka transportowego i sztokera doprowadzającego paliwo do paleniska, retorty do spalania odpadów poprodukcyjnych płyty wiórowej. Wentylatory powietrza pierwotnego i wtórnego zabezpieczają odpowiednią ilość powietrza potrzebną do procesu spalania. Całość sterowana jest układem sterującym z wymaganą armaturą kotła, utrzymującym pożądane parametry procesu spalania paliwa.

Instalacja kotła posiada zestaw armatury i urządzeń do sterowania procesem spalania i kontroli.

Spaliny emitowane będą emitorem stalowym otwartym o wysokości co najmniej 12 m n.p.t i średnicy wylotu 0,4 m.

Przewidywane, roczne zużycie paliwa wyniesie 3200 Mg, wytwarzanych odpadów w postaci trocin, wiór, ścinków płyt wiórowych o kodzie 03 01 05.

Planuje się, że instalacja będzie pracowała ze zmiennym obciążeniem przez cały rok tzn.: ok. 290 dni tj. 7000 godzin w roku. Istniejąca kotłownia obecnie i po wymianie kotłów ogrzewa budynki całego kompleksu fabryki oraz wytwarza ciepłą wodę do procesów technologii produkcji.

Z up. Prezydenta Miasta  
Katarzyna Wiśniewska  
Wiceprezydent