

Kraków, dnia 17 grudnia 2014 r.

Nasz znak: SR-III.7221.70.2014.MW

Wpłynęło dnia

18. 12. 2014

L/dz. 1480/2014

## DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 180 pkt. 3, art. 180a, art. 181 ust. 1 pkt. 4, art. 183 ust. 1, art. 184, art. 188 ust. 1, 2, 2a i 2b, w związku z art. 378 ust. 2a pkt. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami),
- art. 41 ust. 2 i 3 pkt. 1a, art. 42 ust. 2, art. 43 ust. 2 oraz art. 45 ust. 4 – 8, w związku z art. 29 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późniejszymi zmianami),
- art. 14 ust. 3 ustawy z dnia 24 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (Dz. U. Nr 79, poz. 666 z późniejszymi zmianami),
- art. 104 oraz art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późniejszymi zmianami),

### po rozpatrzeniu

wniosku Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, z dnia 30 września 2014 r., znak: OŚ/PSŚ/1048/2014, uzupełnionego przy piśmie z dnia 21 listopada 2014 r., bez znaku, w sprawie wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem przetwarzania odpadów w procesie odzysku i unieszkodliwiania, a także uchylenia decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 09 grudnia 2009 r., znak: SW.III.MW.7650-25/09, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 14 lutego 2011 r., znak: SR.III.7221.4.2011.MW oraz decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 17 stycznia 2013 r., znak: SR-III.7221.55.2012.MW, udzielającej Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem prowadzenia odzysku, unieszkodliwiania oraz zbierania odpadów,

### orzekam

- I. Uchylam, za zgodą Strony, decyzję Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 09 grudnia 2009 r., znak: SW.III.MW.7650-25/09, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 14 lutego 2011 r., znak: SR.III.7221.4.2011.MW oraz decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 17 stycznia 2013 r., znak: SR-III.7221.55.2012.MW, udzielającą Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem prowadzenia odzysku, unieszkodliwiania oraz zbierania odpadów.
- II. Udzielam Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim (NIP: 549-20-52-990, REGON: 357108850), pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem przetwarzania odpadów w procesie odzysku i unieszkodliwiania.

1. Ustalam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości:

#### A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Farby i lakiery nie przydatne do wykorzystania np. w wyniku zanieczyszczenia mechanicznego lub stanowiące resztę niewykorzystanego materiału malarskiego. Zawierają pigmenty organiczne i nieorganiczne lub sadzę pigmentową z dodatkiem żywicy i rozpuszczalników organicznych będących pochodnymi z destylacji ropy naftowej oraz łańcuchów węglowych zawierających chlorowce. Składnikami niebezpiecznymi są przede wszystkim rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, zawartość metali ciężkich, składniki bitumiczne i żywiczne. W przypadku farb emulsyjnych spoiwem dla pigmentów są dyspersje błonotwórcze zawierające do 45 % polimeru, którym mogą być polioctan winylu, kopolimery estrów kwasu akrylowego i inne. Odpady mogą wykazywać właściwości drażniące i szkodliwe	0,5
2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady z usuwania z powierzchni (piaskowanie) farb i lakierów zawierających składniki wyszczególnione przy charakterystyce odpadów 08 01 11*. W przypadku usuwania na mokro w odpadach występują farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki, pigmenty i wypełniacze w stanie rozproszonym w niewielkich ilościach oraz resztki powierzchni, z której są usuwane, np. betonu, metalu oraz używanego ścierniwa. Odpady mogą wykazywać właściwości drażniące i szkodliwe	5,0
3.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Kleje i szczeliwa przeterminowane lub uszkodzone na skutek niewłaściwego przechowywania. Zawierają niezwiązane rozpuszczalniki organiczne, związki pierścieniowe, żywice i składniki formaldehydowe. Mogą wykazywać właściwości drażniące i szkodliwe	1,0
4.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	Zużyte mineralne oleje hydrauliczne. Oleje otrzymywane w procesie destylacji ropy naftowej, stosowane w układach hydraulicznych do przenoszenia energii, spełniają również rolę środka smarującego. Zawierają dodatki obniżające temperaturę krzepnięcia i podwyższające wskaźnik lepkości oraz szereg szkodliwych i toksycznych związków chemicznych (m.in. wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i nasycone, dodatki uszlachetniające: związki S, P, N, Cl, metale ciężkie). Mogą też zawierać związki chlorowcoorganiczne. Odpady mogą mieć właściwości szkodliwe	4,0
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte syntetyczne oleje hydrauliczne. Ciekłe mieszaniny składające się z syntetycznych węglowodorów (np. alkilowane aromaty) lub innych substancji (np. dwuistry, poliglikole lub silikony). Powstają drogą syntezy chemicznej. Zawierają dodatki uszlachetniające w ilościach nawet do 20 %, poprawiające własności w zakresie lepkości, obniżenia temperatury	4,0
6.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Zużyte syntetyczne oleje hydrauliczne. Ciekłe mieszaniny składające się z syntetycznych węglowodorów (np. alkilowane aromaty) lub innych substancji (np. dwuistry, poliglikole lub silikony). Powstają drogą syntezy chemicznej. Zawierają dodatki uszlachetniające w ilościach nawet do 20 %, poprawiające własności w zakresie lepkości, obniżenia temperatury	4,0

			krzepnięcia i poprawy płynności, zwiększające odporność na utlenianie, poprawiające właściwości smarne, przeciwdziałające korozji, rozpraszające osady, zmniejszające skłonność do pienienia, przeciwdziałające tworzeniu się emulsji. Mogą mieć właściwości szkodliwe	
7.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Zużyte oleje hydrauliczne, których ze względu na swoją charakterystykę chemiczną nie można sklasyfikować do w/w rodzajów olejów, np. oleje półsyntetyczne lub będące mieszaniną w/w olejów. Mogą mieć właściwości szkodliwe	1,0
8.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Zużyte mineralne oleje, silnikowe, przekładniowe i smarowe. Oleje smarowe mineralne to oleje ciekłe, których głównym składnikiem są produkty przeróbki ropy naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji, stosowane do celów smarowych. Są destylatami lub pozostałościami podestylacyjnymi rop naftowych, rafinowanymi selektywnie lub kwasem siarkowym, mogą zawierać dodatki, oleje roślinne, emulgatory, dodatki stałe (grafit, dwusiarczek molibdenu). Oleje silnikowe to oleje rafinowane selektywnie lub kwasowo, często zawierające dodatki, np. przeciwutleniające, detergenty, podwyższające wskaźnik lepkości i in. Oleje silnikowe różnią się głównie lepkością i temp. krzepnięcia. Oleje przekładniowe to oleje skomponowane z parafinowych olejów bazowych i specjalnie dobranych dodatków siarkowo-fosforowych. Oleje mogą zawierać niewielkie ilości związków chlorowcopochodnych. Mogą posiadać właściwości szkodliwe	4,0
9.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Oleje silnikowe to oleje rafinowane selektywnie lub kwasowo, często zawierające dodatki, np. przeciwutleniające, detergenty, podwyższające wskaźnik lepkości i in. Oleje silnikowe różnią się głównie lepkością i temp. krzepnięcia. Oleje przekładniowe to oleje skomponowane z parafinowych olejów bazowych i specjalnie dobranych dodatków siarkowo-fosforowych. Oleje mogą zawierać niewielkie ilości związków chlorowcopochodnych. Mogą posiadać właściwości szkodliwe	4,0
10.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte syntetyczne oleje, silnikowe, przekładniowe i smarowe. Ciekłe produkty organiczne o określonej lepkości. Oleje te można podzielić na oleje silikonowe, oleje poliestrowe, oleje polietylenowe, poliglikolowe, fluorowęglowodory. Oleje smarowe syntetyczne to oleje różnego pochodzenia (pośrednio również z przeróbki ropy naftowej) z dodatkiem środków uszlachetniających. Syntetyczne oleje silnikowe to oleje rafinowane selektywnie lub kwasowo, często uzyskane w drodze reakcji syntezy, polimeryzacji i kondensacji, zawierające dodatki przeciwutleniające, detergenty, podwyższające wskaźnik lepkości i dodatki uszlachetniające. Oleje syntetyczne przekładniowe to oleje skomponowane z parafinowych olejów bazowych i specjalnie dobranych dodatków siarkowo-fosforowych oraz dodatków uszlachetniających. Odpady mogą posiadać właściwości szkodliwe	4,0
11.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte oleje, których ze względu na swoją charakterystykę chemiczną nie można sklasyfikować do w/w rodzajów olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych. Ich klasyfikacja dokonywana jest na podstawie kart charakterystyki nowo zakupowanego produktu. Mogą mieć właściwości szkodliwe	2,0
12.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Szlamy zawierające substancje mineralne, cząstki gleby, zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi. Odpady mogą posiadać właściwości szkodliwe	120,0

13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności, bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania po dostarczanych do procesu technologicznego surowcach, wprowadzanych do instalacji odpadach, ściekach, po substancjach i materiałach używanych do naprawy, konserwacji instalacji, maszyn i urządzeń, po surowcach używanych w laboratorium. Stanowią je butelki, worki papierowe z wkładką polietylenową, worki wielomateriałowe, pojemniki, karnistry z tworzyw sztucznych, beczki, puszki metalowe, opakowania po sprayach, zanieczyszczone pozostałościami substancji niebezpiecznych takich jak rozpuszczalniki, farby, lakiery, oleje, utwardzacze, opóźniacze, szczeliwa, kleje, odpady niebezpieczne, niebezpieczne odczynniki chemiczne. Odpady mogą mieć właściwości drażniące, szkodliwe	80,0
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zużyte materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, odzież ochronna, sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. olejami, smarami lub odpadami niebezpiecznymi, pochodzące z prowadzenia procesu technologicznego np. dozowania surowców, odpadów, ścieków, jak również z utrzymania w sprawności instalacji. Odpady mogą mieć właściwości szkodliwe	3,0
15.	16 01 07*	Filtry olejowe	Zużyte filtry olejowe złożone z metalowej siatki konstrukcyjnej, siatki filtracyjnej wykonanej z papieru lub tkaniny, zanieczyszczone olejami. Odpady mogą mieć właściwości szkodliwe	0,5
16.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	Elementy niebezpieczne pochodzące ze zużytych urządzeń i maszyn oraz wytwarzane w wyniku ich przeglądu, naprawy i konserwacji, zawierające np. oleje lub inne substancje niebezpieczne. Odpady mogą mieć właściwości szkodliwe	2,0
17.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych, izolacyjne, np. zużyty sprzęt komputerowy z układów automatycznego sterowania procesem, urządzenia pomiarowe, urządzenia chłodnicze z laboratorium, świetlówki z obiektów technologicznych i inne urządzenia wchodzące w skład instalacji, które zawierają składniki klasyfikujące je do odpadów niebezpiecznych, np. metale ciężkie	2,0
18.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Elementy usunięte z zużytych lub uszkodzonych urządzeń elektrycznych i elektronicznych wchodzących w skład instalacji, np. podzespoły komputerów procesowych, urządzeń pomiarowych, szaf sterujących, urządzeń będących na wyposażeniu laboratorium. Odpady te zawierają elementy z tworzyw sztucznych, metalu, szkła, porcelany, gumy oraz składniki klasyfikujące je do odpadów niebezpiecznych, np. metale ciężkie	2,0
19.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Zlewki poanalityczne, mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i resztek próbek odpadów i ścieków oznaczanych na poszczególnych etapach oczyszczania, odczynniki chemiczne przeterminowane, nie przydatne do analizy na skutek niewłaściwego przechowywania, zmiany norm oznaczeń, itp. Odpady mogą wykazywać właściwości szkodliwe, drażniące, żrące i utleniające	8,0



20.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Nieorganiczne chemikalia laboratoryjne, odczynniki chemiczne i ich mieszaniny, zużyte, przeterminowane lub nieprzydatne do analizy na skutek niewłaściwego przechowywania lub zmiany norm oznaczeń, itp. Odpady mogą wykazywać właściwości szkodliwe, drażniące, żrące i utleniające	2,0
21.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Organiczne chemikalia laboratoryjne, odczynniki chemiczne i ich mieszaniny, zużyte, przeterminowane lub nieprzydatne do analizy na skutek niewłaściwego przechowywania lub zmiany norm oznaczeń, itp. Odpady mogą wykazywać właściwości szkodliwe, drażniące, żrące i utleniające	2,0
22.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Głównie szlamy zawierające np. metale ciężkie, węglowodory, oleje pochodzące ze ścieków i odpadów ponadnormatywnie zanieczyszczonych. Mogą posiadać właściwości szkodliwe	200,0
23.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Tłuszcze wytracone ze ścieku komunalnego zawierające również oleje pochodzenia organicznego i mineralnego, a także pochodne ropy naftowej. Odpady występują zazwyczaj w postaci wolnej, niezemulgowanej. Mogą posiadać właściwości szkodliwe	250,0
24.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych zawierające substancje niebezpieczne np. metale ciężkie, węglowodory wytworzone w wyniku obróbki ścieków ponadnormatywnie zanieczyszczonych. Ostateczna klasyfikacja odpadu dokonywana jest na podstawie analizy chemicznej. Odpady mogą posiadać właściwości szkodliwe	4000,0

## B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Farby i lakiery nie przydatne do wykorzystania np. w wyniku zanieczyszczenia mechanicznego lub stanowiące resztę niewykorzystanego materiału malarskiego. Charakteryzują się niską zawartością pigmentów i rozpuszczalników, a w ich skład wchodzi naturalne składniki takie jak kleje roślinne i zwierzęce, oleje naturalne, alkohole krótkołańcuchowe i związki organiczne nie zawierające w swym składzie chlorowców. Mogą być stałe, szlamiaste lub płynne; palne lub niepalne	2,0
2.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	Odpady z usuwania z powierzchni (piaskowanie, zdrapywanie) farb i lakierów, zawierają składniki jak odpady 08 01 12 oraz resztki powierzchni, z której są usuwane, np. betonu, metalu oraz materiału używanego do usuwania np. piasek lub inne ścierniwo. Mogą być stałe, szlamiaste lub płynne; palne lub niepalne	20,0
3.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	Mieszaniny farb i lakierów lub odpadów z ich usuwania nie dające się rozdzielić celem klasyfikacji pod kodem 08 01 12 lub 08 01 18. Mogą być stałe lub płynne; palne lub niepalne	2,0
4.	08 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpad w głównej mierze stanowią powłoki zabezpieczające wszystkie konstrukcje betonowe zbiorników. Głównym składnikiem są fragmenty usuwanych w procesie piaskowania	25,0

			i mechanicznego zluszczenia, wykledek chemoodpornych na bazie żywic epoksydowych. Stałe lub płynne; palne lub niepalne	
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Kleje i szczeliwa nieprzydatne do wykorzystania np. w wyniku zanieczyszczenia mechanicznego lub stanowiące resztę niewykorzystanego materiału, zawierające w swym składzie substancje organiczne i naturalne składniki takie jak kreda i naturalne polimery celulozowe bez domieszki substancji klasyfikowanych jako niebezpieczne. Mogą być stałe, szlamiaste lub płynne; palne lub niepalne	1,0
6.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	Osady z mechanicznego usuwania na mokro klejów i szczeliw. Odpady zawierają składniki jak odpady o kodzie 08 04 10 oraz resztki powierzchni, z której są usuwane i używane ścierniwo. Mogą być stałe, szlamiaste lub płynne; palne lub niepalne	0,5
7.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	Inne odpady ze stosowania klejów i szczeliw (w tym środków do impregnacji wodoszczelnej) niewymienione wyżej. Odpady mogą być stałe lub płynne; palne lub niepalne	1,0
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania z tworzyw sztucznych w postaci worków, beczek, pojemników niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, w tym opakowania wytworzone w wyniku prowadzenia procesu odzysku R12 (mycia i dezynfekcji). Zbudowane są ze związków polimerowych (np. polichlorku winylu, polietylenu, polipropylenu, polistyrenu i innych). Odpady stałe, palne	650,0
9.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania z metali, np. kanistry, beczki, hobotki, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, w tym opakowania wytworzone w wyniku prowadzenia procesu odzysku R12 (mycia i dezynfekcji). Odpady stałe, niepalne	1400,0
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania złożone z różnych materiałów, np. worki papierowe z wkładką polietylenową, tektura powlekana folią, itp. niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, których rozdzielenie jest niemożliwe lub nieekonomiczne. Odpady stałe, palne lub niepalne	3,0
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Opakowania zmieszane, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, których rozdzielenie jest niemożliwe lub nieekonomiczne. Odpady stałe, palne lub niepalne	2,0
12.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Opakowania ze szkła, tj. butelki, słoje, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, w tym opakowania wytworzone w wyniku prowadzenia procesu odzysku R12 (mycia i dezynfekcji opakowań). Odpady stałe, niepalne	120,0
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte żelowe maty antyodorowe, materiały filtracyjne i sorpcyjne z tworzyw sztucznych, zużyte czysciwo, odzież ochronna, sorbenty niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpady stałe, palne lub niepalne	3,0
14.	16 01 17	Metale żelazne	Żeliwne i stalowe części maszyn, urządzeń wchodzących w skład instalacji, np. pompy, miesadła, zawory, wirówki, ząbieszczarki. Odpady stałe, niepalne	50,0
15.	16 01 18	Metale nieżelazne	Elementy maszyn i urządzeń instalacji wykonane ze stopów metali nieżelaznych, np. przewody ze stopów miedzi, stopów aluminium, łożyska zawierające stopy niskocynowe,	2,0

			elementy osłonowe wykonane ze stali ocynkowanej, kable miedziane, miedziane uzwojenia silników itp. Odpady stałe, niepalne	
16.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Elementy urządzeń i maszyn instalacji wykonane z tworzyw sztucznych, np. pokrętła, uchwyty, przewody, obudowy, kłapy. Odpady stałe, palne	1,5
17.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Elementy gumowe, np. uszczelki gumowe, węże i przewody gumowe, filtry powietrza z dmuchaw oraz mieszanina drobnych elementów z utrzymania w sprawności urządzeń wykonanych z różnych materiałów np. metalu, tworzywa sztucznego, których rozdział jest nieopłacalny lub niemożliwy. Odpady stałe, palne lub niepalne	5,0
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych, izolacyjne, np. zużyty sprzęt komputerowy z układów automatycznego sterowania procesem, przepustnice, przetwornice częstotliwości, urządzenia pomiarowe, urządzenia będące na wyposażeniu laboratorium i inne wchodzące w skład instalacji, nie zawierające elementów i składników niebezpiecznych. Odpady stałe, niepalne lub palne	10,0
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elementy usunięte z zużytych lub uszkodzonych urządzeń elektrycznych i elektronicznych nie zawierające składników niebezpiecznych, np. podzespoły komputerów procesorowych, urządzeń pomiarowych, szaf sterujących, zużyte sterowniki, bezpieczniki, styczniki, pokrętła, żarówki, przewody, kable i inne wchodzące w skład instalacji. Odpady zawierają elementy z tworzyw sztucznych, metalu, szkła, porcelany, gumy. Odpady stałe, niepalne lub palne	5,0
20.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Zużyte chemikalia, w tym zlewki poanalizacyjne, odczynniki chemiczne przeterminowane, nie przydatne do analizy na skutek niewłaściwego przechowywania lub zmiany norm oznaczeń, nie zawierające substancji niebezpiecznych. Odpady stałe lub płynne, niepalne lub palne	1,0
21.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Zużyte baterie alkaliczne pochodzące z urządzeń sterujących oraz pomiarowych. Odpady stałe, niepalne	0,2
22.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Zużyte baterie inne niż alkaliczne pochodzące z urządzeń sterujących oraz pomiarowych. Odpady stałe, niepalne	0,2
23.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	Pozostałości z czyszczenia zbiorników, osadników, komór eksploatacyjnych i magazynowych instalacji zawierające pozostałości szlamów organicznych, wapna, piasku, ziemi. Odpady stałe, szlamiaste lub płynne, palne lub niepalne	50,0
24.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Gruz betonowy, w tym konstrukcje żelbetowe, jak również drobne kruszywo budowlane pochodzące z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji, w tym z napraw i konserwacji obiektów technologicznych. Odpady stałe, niepalne	500,0
25.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Gruz betonowy, w tym elementy wyposażenia np. płytek chemoodpornych, których rozdzielenie jest niemożliwe lub nieopłacalne, pochodzące z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji. Odpady stałe, niepalne	200,0

26.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Elementy z tworzyw sztucznych wchodzące w skład instalacji np. zdemontowane fragmenty rurociągów wraz z armaturą, wykładki komór. W skład tworzyw sztucznych wchodzi związek polimerowe (np. polichlorek winylu, polietylen, polistyren i inne) oraz składniki polepszające ich właściwości (wypełniacze, plastyfikatory, pigmenty i inne). Odpady stałe, palne	10,0
27.	17 04 02	Aluminium	Blachy aluminiowe z wymiany pokrycia komór fermentacyjnych. Odpady stałe, niepalne	40,0
28.	17 04 05	Żelazo i stal	Elementy żelazne i stalowe instalacji, np. rurociągi, części zbiorników dozujących reagenty, elementy komór fermentacyjnych, krat, rusztów napowietrzających, zasuw, zastawki, pomosty jezdne na osadnikach i piaskownikach, zagęszczaczach. Odpady stałe, niepalne	100,0
29.	17 04 07	Mieszanki metali	Mieszanki metali pochodzące głównie ze ścinków kabli, metalowych elementów mocujących, nakrętek, elementy demontowanych, skorodowanych rurociągów, armatury wchodzących w skład instalacji. Odpady stałe, niepalne.	50,0
30.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Kable wykonane z metali żelaznych i nieżelaznych oraz drobne elementy kablowe powleczone tworzywem sztucznym lub gumą pochodzące z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji. Odpady stałe, palne lub niepalne	2,0
31.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Włna mineralna pochodząca z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji. Odpady stałe, niepalne	40,0
32.	19 08 01	Skratki	Skratki powstające w wyniku mechanicznego oczyszczania ścieków, zatrzymywane na sitach i kratkach. Stanowią zbiór różnorodnych składników jak odpady kuchenne, papiery, szmaty, części opakowań, drewno, korki, materiały tekstylne i gumowe, tworzywa sztuczne i inne. Stanowią odpad łatwo zagniwający stąd też muszą być jak najszybciej usuwane z miejsca wydzielenia po uprzedniej dezynfekcji wapnem chlorowanym. Odpady stałe, palne lub niepalne	200,0
33.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Łatwo opadające grubsze substancje stałe o charakterze mineralnym, określane umownie jako piasek. W skład piasku mogą wchodzić żużel, koksik, cząstki węgla, tłuczka szklana, nasiona, popiół i inne. Odpad odznacza się stosunkowo niską zawartością substancji organicznych i nie powinien mieć tendencji do zagniwania. Odpady stałe, niepalne	400,0
34.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Osady z oczyszczalni ścieków charakteryzujące się dużą zawartością substancji organicznych i nawozowych, głównie azotu i fosforu. Mogą zawierać również szkodliwe substancje chemiczne (np. metale ciężkie) oraz organizmy chorobotwórcze. Odpady stałe lub szlamiste, palne	12000,0
35.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Osady po neutralizacji i po procesie koagulacji. Zawartość substancji organicznych jest porównywalna z zawartością tych substancji w ustabilizowanych osadach komunalnych, dlatego nie wymagają one dodatkowej stabilizacji. Odpady stałe lub szlamiste, palne	4000,0

36.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Szlamy i osady z czyszczenia komór (np. komór fermentacyjnych) z udrażniania kanałów, rurociągów i studzienek o charakterystyce fizyko-chemicznej właściwej dla nie-ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych. Odpad stanowią również zużyte wypełnienie odsiarczalnika biogazu składające się z samo regenerującej się mieszaniny węglanu wapnia i wodorotlenku żelaza zanieczyszczonej siarką, a także zużyte wypełnienie biofiltra stacji SPO w skład którego wchodzi trawa kokosowa. Odpad z biofiltra może być w trakcie wymiany uciążliwy zapachowo. Odpady stałe lub szlamiaste, palne lub niepalne	300,0
-----	----------	---------------------------	---	-------

Ilości odpadów wytwarzanych pod kodami: 19 08 13\* i 19 08 14 łącznie nie przekroczą limitu 4000 Mg/rok.

**III.** Odpady wyszczególnione w punkcie II.1. sentencji niniejszej decyzji wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji oczyszczania ścieków oraz utrzymywaniem jej w sprawności, prowadzonej przez Miejsko-Przemysłową Oczyszczalnię Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim.

Instalacja oczyszczania ścieków stanowi podstawowe źródło wytwarzania odpadów w Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. Podstawowym profilem działalności Spółki jest oczyszczanie ścieków komunalnych i przemysłowych oraz odprowadzanie oczyszczonych ścieków do potoku Macocha. Oczyszczalnia została zaprojektowana na przepustowość 2225 m<sup>3</sup>/h, tj. 53 400 m<sup>3</sup>/d, z tego układ wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych na 26 400 m<sup>3</sup>/d, natomiast ścieków komunalnych na 27 000 m<sup>3</sup>/d. W chwili obecnej oczyszczalnia wykorzystuje ok. 50 % całkowitej przepustowości projektowej oraz 59 % przepustowości określonej w pozwoleniu wodno-prawnym pozwalającym na wprowadzanie 45 000 m<sup>3</sup>/d ścieku oczyszczonego do odbiornika. Zaprojektowana dla ścieku komunalnego wielkość oczyszczalni wynosi 94 500 RLM, natomiast dla ścieku przemysłowego 118 800 RLM, łącznie 213 600 RLM. W instalacji oczyszczania ścieków prowadzone są procesy oczyszczania ścieków komunalnych i przemysłowych (w tym również dowożonych) wraz z beztlenową stabilizacją wytwarzanych osadów ściekowych w rozbudowanym układzie fermentacji metanowej. Proces oczyszczania ścieków komunalnych i ścieków przemysłowych realizowany jest w odrębnych ciągach technologicznych wstępnego oczyszczania. Wstępnie oczyszczone ścieki są mieszane i poddawane wspólnemu biologicznemu oczyszczaniu metodą osadu czynnego z podwyższonym usuwaniem biogenów w trój-stopniowym układzie Bardenpho wyposażonym w komorę predenitryfikacji. Układ zapewnia jednocześnie, wysokoefektywne oczyszczanie ścieków ze związków biogennych umożliwiając dochowanie obowiązujących standardów emisyjnych z tego typu instalacji. Posiadane pozwolenie wodno-prawne obejmuje rozszerzony monitoring ścieków, tj. właściwy dla ścieków przemysłowych.

#### Wstępne oczyszczanie ścieków komunalnych.

Ścieki komunalne z miasta Oświęcimia dopływają do pompowni „Kruki”, skąd są pompowane kolektorem Ø 800 mm do odległej o ok. 4,5 km oczyszczalni. W ciąg oczyszczalni włączone są przed oczyszczaniem mechanicznym ścieki komunalne z Gminy Przeciszów i ocieki ze Składowiska Odpadów Komunalnych Sp. z o.o.

Oczyszczanie wstępne (mechaniczne) ścieków miejskich przebiega w odrębnym ciągu technologicznym. Urządzenia do oczyszczania mechanicznego składają się z dwóch automatycznych krat o prześwicie 6,0 mm (cedzenie skratek), rezerwowej kraty ręcznej, dwóch przedmuchiwanymi piaskownikami z odtłuszczaczem. Napowietrzanie piaskownika pozwala jednocześnie na usuwanie tłuszczu oraz nie dopuszcza do osadzania się wraz z piaskiem zbyt dużej ilości substancji organicznych. Wstępne oczyszczanie kończy się wydzieleniem wstępnych osadów komunalnych na dwóch osadnikach radialnych. Osad z osadników radialnych jest odpompowywany do obiektów przeróbki osadów w celu zagęszczenia, stabilizacji i odwadniania.

#### Wstępne oczyszczanie ścieków przemysłowych.

Ścieki przemysłowe to ścieki poprodukcyjne z Synthos Dwory 7 spółka z ograniczoną odpowiedzialnością spółka jawna pochodzące z procesów syntezy organicznej, spółek z niej wydzielonych, zakładów powstałych na terenach sprzedanych przez Synthos Dwory oraz ścieki ze Spółki Rail Polska będące popłuczynami z mycia cystern kolejowych. Ścieki te dopływają do oczyszczalni otwartym kanałem ścieków przemysłowych, zamkniętym na odcinku 1000 m w polietylenowy kolektor Ø 800 mm. Do tej strugi wpływają również odcieki ze składowisk odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz odpady płynne o charakterze i składzie podobnym do ścieków przemysłowych. Oczyszczanie wstępne ścieków przemysłowych przebiega w odrębnym ciągu technologicznym i obejmuje niżej opisane urządzenia i procesy.

W pierwszym etapie następuje usunięcie skratek na kratkach mechanicznych schodkowych i ręcznych (o prześwicie 20 mm i 6 mm) oraz łatwoopadłej zawiesiny mineralnej w piaskowniku poziomym trójkomorowym wyposażonym w płuczkę i separator piasku. Ścieki przemysłowe pompowane są następnie do stacji neutralizacji i koagulacji, a dalej kierowane do usunięcia zawiesiny organicznej na osadnikach wstępnych. Oczyszczanie chemiczne ścieków na terenie oczyszczalni, polegające na korekcie pH prowadzone jest w systemie mieszalników głównie za pomocą stężonego kwasu siarkowego, wodorotlenku wapna oraz odpadowych kwasów i alkaliów. Stosownie do potrzeb ścieki przemysłowe są neutralizowane przy użyciu ługu bezpośrednio na terenie Synthos Dwory 7 spółka z ograniczoną odpowiedzialnością spółka jawna. Do tak przygotowanych ścieków, jeśli proces tego wymaga, dozowany jest koagulant (10 % roztwór siarczanu żelazawego lub inne sole żelaza w tym odpadowe). Na dopływie do mieszalników koagulacji wprowadzany jest także odciek z zagęszczacza wtórnego osadów po fermentacji oraz wody odciekowe z wirówek i zagęszczacza wstępnego osadu przemysłowego w celu strącenia z tych odcieków wtórnie uwolnionego fosforu. Następnie po procesie koagulacji ścieki kierowane są do dwóch równolegle pracujących radialnych osadników wstępnych w celu wydzielenia skoagulowanej zawiesiny zawierającej strącony fosfor. Zawiesina osadu wstępnego przemysłowego oddzielana jest grawitacyjnie i zgarniana do centralnie umieszczonego leja, skąd osad jest odpompowywany do obiektów przeróbki osadów w celu zagęszczenia i odwodnienia w wirówce sedymentacyjnej. Ścieki wstępnie oczyszczone odpływają z osadników do zbiorników uśredniających, skąd następnie są doprowadzane do oczyszczania biologicznego. W okresie zimowym ścieki przemysłowe są kierowane bezpośrednio do biologicznego oczyszczania ścieków w celu podniesienia ich temperatury.

#### Oczyszczanie biologiczne zmieszanych, wstępnie oczyszczonych ścieków.

Oczyszczanie biologiczne połączonego strumienia ścieków wstępnie oczyszczonych jest prowadzone w układzie technologicznym opartym na klasycznym 3-stopniowym systemie Bardenpho wyposażonym w komorę predenitryfikacji osadu czynnego recyrkulowanego.

Przy procesie oczyszczania biologicznego wykorzystuje się naprzemienne warunki beztlenowo-tlenowe oraz niedotlenienia dla zoptymalizowania procesów biochemicznych przeprowadzanych przez mikroorganizmy osadu czynnego.

W warunkach beztlenowych (anaerobowych) ścieki są pozbawiane rozpuszczonego tlenu i związków zawierających w swym składzie tlen (np. azotany), co stwarza korzystne warunki do życia dla organizmów beztlenowych i jest niezbędne do zapoczątkowania procesów redukcji fosforu na drodze defosfatacji.

Podczas napowietrzania (warunki aerobowe) następuje tlenowy rozkład zanieczyszczeń. Obecność dostatecznej ilości tlenu jest koniecznym warunkiem dla procesu nitryfikacji (czyli utleniania azotu amonowego) i zakończenia procesu defosfatacji. System wewnętrznej cyrkulacji pozwala na skierowanie ścieków zawierających wytworzone w procesie nitryfikacji azotany do komory niedotlenienia w celu ich zdenitryfikowania.

W warunkach niedotlenienia (anoksycznych) stwarza się korzystne warunki dla procesu denitryfikacji mającej na celu przekształcenie azotanów do azotu cząsteczkowego i jego wydzielenie z układu.

Osad czynny jest oddzielany od oczyszczonych ścieków w osadnikach wtórnych i zgarniany do centralnego leja skąd spływa do komory pośredniej, z której może być bezpośrednio zawracany do procesu jako osad recyrkulowany lub odpompowany jako osad czynny nadmierny. W przypadku zaistnienia konieczności usunięcia azotanów z osadu czynnego recyrkulowanego przed jego wprowadzeniem do komory beztlenowej jest on kierowany do komory predenitryfikacji i mieszany z odpowiednią ilością surowych ścieków. Oczyszczone ścieki są odprowadzane z osadników poprzez system przelewów i kierowane do kanału zbiorczego, którym są odprowadzane do odbiornika. Eksploatowany układ stwarza warunki do jednoczesnego prowadzenia procesów asymilacyjnego usuwania zanieczyszczeń, jak też wysokoefektywnego zintegrowanego usuwania związków biogenych takich jak azot i fosfor w procesach nitryfikacji, denitryfikacji i defosfatacji. Aby utrzymać mikroorganizmy osadu czynnego, niezbędne jest zapewnienie wystarczająco długiego czasu do ich wzrostu (wiek osadu), odpowiedniego obciążenia osadu czynnego ładunkiem zanieczyszczeń, mieszania, natlenienia, odpowiedniego czasu zatrzymania w poszczególnych komorach oraz efektywnego oddzielenia biologicznej zawiesiny występującej w postaci kłaczków od oczyszczonych ścieków, a także ich ponownego wprowadzenia na początek układu biologicznego oczyszczania (recyrkulacja) ze świeżą partią ścieków. Ilość osadu w strefie aerobowej powinna być utrzymywana na poziomie  $3 \text{ kg zawiesiny/m}^3$ , przy obciążeniu ładunkiem substancji organicznych  $0,2 \text{ kg BZT/kg smo/d}$ . W celu optymalizacji procesów zachodzących w osadzie czynnym niezwykle ważnym jest utrzymywanie ciągłego mieszania osadu czynnego i ścieków oraz utrzymywania w komorach napowietrzania odpowiedniego wysycenia ścieków tlenem do wartości w zakresie  $1,5\text{-}2,5 \text{ mg/dm}^3$ .

#### Przeróbka osadów.

W procesach oczyszczania ścieków następuje wydzielanie odpadów takich jak skratki, piasek, tłuszcze oraz osady wstępne i wtórne: osad wstępny miejski, osad wstępny przemysłowy oraz osad czynny nadmierny.

Osad miejski wstępny wydzielony na osadnikach wstępnych jest zagęszczany grawitacyjnie, a następnie poddawany stabilizacji beztlenowej w komorach fermentacyjnych, wtórnemu zagęszczeniu i odwodnieniu na wirówkach.

Nadmierny osad czynny (wtórny) jest odprowadzany do zbiornika magazynującego, a następnie poddawany zagęszczaniu mechanicznemu i stabilizacji beztlenowej wspólnie ze wstępnym osadem miejskim.

Stabilizacja osadów w procesie fermentacji metanowej mezofilnej prowadzona jest w trzech WZKF-ach – trzech zamkniętych komorach fermentacyjnych o poj. 2500 m<sup>3</sup> każda, w temperaturze 37 °C.

W wyniku prowadzonej fermentacji metanowej pod czasą komór fermentacyjnych gromadzi się biogaz, który jest ujmowany i odprowadzany do instalacji biogazowej wyposażonej w układ pomiarowy. Pozyskany w fermentacji biogaz w pierwszej kolejności jest wykorzystywany do produkcji energii elektrycznej w systemie ko-generacji zrealizowanym w ramach odrębnej inwestycji w grupie Synthos Dwory. Nadwyżka biogazu lub jego całość w sytuacjach postoju lub awarii agregatu ulega spalaniu w pochodni.

Prowadzony w trzech wydzielonych zamkniętych komorach proces fermentacji bez-tlenowej mezofilnej osadów ściekowych pozwala na zmniejszenie ich masy, objętości oraz na ograniczenie zagniwalności wskutek redukcji substancji organicznych w nich zawartych, z jednoczesną wysokoefektywną produkcją biogazu. W procesie tym następuje zmniejszenie ilości wprowadzanych odpadów w wyniku przekształcenia znajdującej się w nich substancji organicznych w biogaz, który podlega odzyskowi energetycznemu (produkcja energii elektrycznej wprowadzanej do sieci). Część materii organicznej ulega bezpośredniemu utlenieniu na skutek zachodzących procesów oddechowych bakterii. Do mieszania zawartości komór fermentacyjnych zastosowano pompy recyrkulacyjne skojarzone z wymiennikami ciepła oraz mieszadła pionowe dwułopatowe i trzyłopatowe zamocowane do czaszy komór.

Osady ściekowe po fermentacji metanowej zagęszczane są w zagęszczaczach grawitacyjnych osadów pofermentacyjnych. Zagęszczona w największym stopniu przydenna frakcja osadu przefermentowanego jest nagarniana do centralnie umieszczonego leja, skąd przepompowywana jest do istniejącego zbiornika magazynowego MP-1e i poddawana odwadnianiu na wirówkach. Zagęszczacz osadu pofermentacyjnego MP-1G ujmujący odcieki MP-2/III wyposażony został w kopułę o lekkiej konstrukcji do ujmowania szczątkowego biogazu wraz z system ujmowania i odprowadzania go do instalacji biogazowej. Przykrycie zagęszczacza ogranicza jednocześnie możliwość kontaktu z przefermentowanym osadem oraz eliminuje jego uciążliwość zapachową.

Osad wstępny ze ścieku przemysłowego poddawany jest oddzielnej obróbce w procesach zagęszczania grawitacyjnego, magazynowania oraz odwadniania na wirówce.

Odcieki z zagęszczacza wstępnego osadów miejskich MP-1a i b są ujmowane oddzielnie i wprowadzane do pompowni MP-1M, a następnie wykorzystywane do dociążenia układu biologicznego oczyszczania. Natomiast odcieki z zagęszczaczy wtórnych MP-1c i MP-1G, osadów przefermentowanych, a także odcieki z zagęszczacza osadu przemysłowego MP-1d i odcieki z wirówek MP-3a są ujmowane oddzielnie w pompowni MP-1N i kierowane do węzła koagulacji w celu strącenia wtórnie uwolnionego fosforu.

W ramach wykorzystania ok. 50% zapasu przepustowości w ciągu technologicznym oczyszczania ścieków, na instalacji oczyszczania ścieków prowadzone są procesy przetwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zarówno własnych wytworzonych w trakcie działalności Spółki, jak też przyjmowanych z zewnątrz, przy zastosowaniu tych samych urządzeń i procesów, które są wykorzystywane w procesie oczyszczania ścieków. Odpady są przetwarzane w procesie oczyszczania ścieków (w tym w procesie korekty pH ścieków i w procesie koagulacji ścieków), w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych, w procesie odwadniania wysoko uwodnionych komunalnych osadów ściekowych oraz w procesie mycia i dezynfekcji odpadów opakowaniowych.



Odpady przyjęte do przetworzenia poddawane są analizie chemicznej i w zależności od rodzaju zanieczyszczenia przechodzą proces wstępnej obróbki lub są bezpośrednio dozowane do procesu na etapie wstępnego tj. mechanicznego i chemicznego oczyszczania ścieków, a następnie są oczyszczane biologicznie metodą osadu czynnego z podwyższonym usuwaniem biogenów.

Odpady przemysłowe płynne i stałe wodorozcieńczalne wprowadzane są do instalacji oczyszczania ścieków za pośrednictwem kolektora ścieków przemysłowych na etapie wstępnego oczyszczania. Do kolektora ścieków komunalnych wprowadzane są odpady płynne o charakterze zbliżonym do składu ścieków komunalnych, pochodzące głównie z przemysłu spożywczego oraz odpady o charakterze szlamów przeznaczone do procesu fermentacji metanowej wraz z wydzielonym osadem wstępnym oraz szlamami ze zbiorników bezodpływowych. Odpady o charakterze komunalnym wprowadzane są do instalacji na etapie wstępnego oczyszczania ścieków komunalnych lub bezpośrednio do procesu fermentacji metanowej. Miejscem wprowadzania tych odpadów jest pompownia ścieków „Kruki”, pompownia OM-7, zagęszczacze wstępne osadów MP-1a i MP-1b, stacja przyjmowania odpadów i ścieków (SPO). Ścieki oraz odpady pochodzenia spożywczego, w tym odpady odzwierzęce po procesie higienizacji wprowadzane są do komór fermentacyjnych, gdzie wraz z wydzielonymi osadami ściekowymi przechodzą proces fermentacji metanowej.

Ilość przyjmowanych odpadów jest ściśle uwarunkowana charakterystyką fizykochemiczną odpadów, aktualną wolną mocą przerobową instalacji, tempem procesów technologicznych zachodzących w oczyszczalni i ściśle uzależniona od dochowania parametrów dopuszczalnych w oczyszczonych ściekach odprowadzanych do odbiornika, określonych w pozwoleniu wodno-prawnym.

Odpady wytwarzane, jak również dowożone do przetwarzania ważone są na terenie Spółki na wadze elektronicznej. Waga wyposażona jest w komputerowy system odczytu oraz wydruku danych. Odbiór odpadów poprzedzony jest klasyfikacją odpadu, określeniem jego konsystencji oraz identyfikacją składu chemicznego w oparciu o wiarygodne dane takie jak: wyniki analiz, karty charakterystyk lub ogólnodostępną wiedzę o odpadach. Przed realizacją dostawy dostarczane są próbki odpadów na analizę laboratoryjną. Wiedza na temat właściwości i składu danego odpadu oraz poprawność jego kwalifikacji określa sposób i zachowanie bezpieczeństwa podczas rozładunku i magazynowania, eliminuje ryzyko błędnego przetworzenia odpadu w konkretnych procesach technologicznych oraz pozwala na bezpieczne prowadzenie procesów zachodzących w ciągu technologicznym na instalacji.

Miejsko-Przemysłowa Oczyszczalnia Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu prowadzi przekształcanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w biogaz w oparciu o stosowną decyzję Powiatowego Lekarza Weterynarii w Oświęcimiu. Przedmiotowa decyzja zatwierdza Miejsko-Przemysłową Oczyszczalnię Ścieków Sp. z o.o. jako zakład uprawniony do przekształcania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego kategorii 3 oraz kategorii 2 (mleka, siary, produktów na bazie mleka i siary) w biogaz, nadając nr identyfikacyjny zakładu 12 13 88 01.

Spółka opracowała i wdrożyła system HACCP dla procesu higienizacji i przekształcania odpadów odzwierzęcych kat. III oraz mleka z antybiotykiem zakwalifikowanego do kat. II. Instalacja higienizacji jest wyposażona w urządzenia do ciągłego monitorowania temperatury i czasu procesu. Rozdrobnienie, temperatura i czas higienizacji są traktowane jako krytyczne punkty kontroli, które muszą być dotrzymane, aby proces spełnił swoje zadanie. Proces pasteryzacji odpadów odzwierzęcych prowadzony jest w temperaturze nie niższej niż 70°C i przez czas nie krótszy niż 60 minut. Parametry

higienizacji, które podlegają ciągłemu monitorowaniu rejestrowane są w komputerowym systemie automatyki. Warunki przetwarzania w procesie higienizacji są rejestrowane przy użyciu dokładnie kalibrowanych mierników i rejestratorów. W przypadku nie dochowania któregośkolwiek z parametrów, odpad/ściek odzwierzęcy jest zrzucany automatycznie do komory odpadów surowych (niezhygienizowanych) by ponownie przejść przez proces higienizacji.

Spółka prowadzi codzienną kontrolę analityczną ścieków na różnych etapach ich oczyszczania, jak również odpadów i ścieków przyjmowanych do przetwarzania, a także odpadów wydzielonych w procesie oczyszczania i fermentacji. Analizą objęte są także wszystkie odcieki ze składowisk odpadów oraz inne ścieki wprowadzane do kolektora zbiorczego i skład biogazu wydzielanego w procesie fermentacji metanowej. Nad przebiegiem procesu technologicznego nadzór analityczny prowadzi własne Laboratorium, które posiada wdrożony i udokumentowany w Księdze Jakości oraz Procedurach Ogólnych system zarządzania zgodny z normą PN-EN ISO/IEC 17025:2005 + Ap1:2007. Dnia 12.03.2010 r. laboratorium uzyskało od Polskiego Centrum Akredytacji akredytację wybranych metodyk badawczych potwierdzone certyfikatem nr AB 1160. Co roku rozszerzany jest zakres akredytowanych metodyk badawczych, a laboratorium przechodzi audyt potwierdzający spełnienie wymagań ww. normy. Dnia 09.01.2014 r. laboratorium otrzymało 5 wydanie zakresu akredytacji oraz nowe wydanie Certyfikatu Akredytacji ważne do 11.03.2018 r.

Odpady i ścieki odzwierzęce po przejściu procesu higienizacji poddawane są kontroli w zewnętrznym laboratorium akredytowanym dla potwierdzenia prawidłowego przebiegu procesu w zakresie: liczba *Escherichia coli*, liczba *Enterobacteriaceae*, obecności *Salmonella* sp, obecność specyficznego DNA *Salmonella* sp.

Analizą objęty jest również skład wydzielanego w procesie fermentacji biogazu. Dodatkowo skład biogazu jest sprawdzany przy użyciu przenośnego analizatora oraz okresowo kontrolowany w zewnętrznym akredytowanym laboratorium.

Całodobowe monitorowanie procesu technologicznego i instalacji oczyszczania ścieków prowadzone jest w trybie on line w budynku sterowni wyposażonej w komputerowy system automatycznego sterowania i wizualizacji procesu oraz monitoring terenu. Urządzenia mogą być również sterowane ręcznie. Bieżący nadzór nad stanem technicznym instalacji prowadzony jest przez obsługę podczas codziennych obchodów i czynności eksploatacyjnych.

Oczyszczalnia posiada możliwość retencji ścieków dopływających. W przypadku ponadnormatywnie zanieczyszczonych ścieków przemysłowych istnieje możliwość ich kilkugodzinnego zatrzymania w zbiorniku awaryjnym zlokalizowanym na dopływie na oczyszczalnię. W przypadku ponadnormatywnego przepływu (obfite opady) lub awarii biologicznego oczyszczania, oczyszczalnia posiada dwa zbiorniki uśredniające pozwalające na dwudniowe przetrzymanie dopływających ścieków przed skierowaniem ich do biologicznego oczyszczania.

Układ technologiczny oczyszczalni dopuszcza wariantowe odstawienia obiektów, jak również linii technologicznych, umożliwiające przeglądy lub modernizacje. Do obiektów takich należą: kraty, piaskowniki, osadniki wstępne i wtórne, ciągi biologicznego oczyszczania (4 linie), komory fermentacyjne, zagęszczacze wtórne, wirówki, pompy, dmuchawy, itd. W przypadku awarii lub planowanego remontu i przeglądu układ taki umożliwia natychmiastowe odstawienie obiektu lub urządzenia przy zagwarantowaniu ciągłości realizacji procesu oczyszczania ścieków i fermentacji odpadów. Wszelkie zmiany w pracy instalacji są realizowane zgodnie z instrukcją technologiczną w częściach

dotyczących zatrzymywania i rozruchu instalacji, wystąpienia sytuacji awaryjnej oraz prowadzenia remontów. Prowadzone wyłączenia i rozruchy elementów instalacji odbywają się bez wpływu na pracę całej instalacji dzięki jej wyposażeniu w zdublowane urządzenia i obiekty tego samego rodzaju (np. pompy, dmuchawy komory, zagęszczacze, osadniki, mieszalniki, wirówki, zagęszczarki).

Miejscami dozowania i magazynowania ścieków oraz odpadów płynnych i wodoro-  
rozcieńczalnych przeznaczonych do przetwarzania w instalacji są:

- OC-1 – punkt zlewny ścieków i odpadów dowożonych zlokalizowany na otwartej części kanału doprowadzającego ścieki przemysłowe na oczyszczalnię,
- Zbiornik awaryjny – miejsce awaryjnego przyjmowania ponadnormatywnie zanieczyszczonych ścieków przemysłowych z Synthos Dwory 7 spółka z ograniczoną odpowiedzialnością spółka jawna, odpadów i ścieków dowożonych oraz kontrolowanego, automatycznego ich dozowania do procesu oczyszczania,
- M-1 – plac magazynowy przy zbiorniku awaryjnym – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych oraz obróbka ścieków i odpadów specyficznie zanieczyszczonych,
- M-2 (OC-2) – plac magazynowy przy kratkach i piaskowniku poziomym trójkomorowym oraz tace przy rowie ścieków przemysłowych, magazynowanie i obróbka odpadów i ścieków dowożonych oraz ich dozowanie do procesu,
- M-3 (OC-12) – stacja magazynowania stężonego kwasu siarkowego, w tym również innych odpadowych kwasów dowożonych i dozowania do mieszalnika OC-10,
- M-4 – zbiornik magazynowy na wapno palone, hydratyzowane lub odpadowe substancje o podobnych właściwościach w stanie sypkim, dozowane do mieszalnika OC-10,
- M-5 (OC-15b) – komory magazynowe surowców i odpadowych koagulantów oraz alkaliów, w tym wapna pokarbidowego, dozowanie do węzła koagulacji OC-13, OC-14 i neutralizacji OC-10,
- OM-1 – pompownia „Kruki” – miejsce wprowadzania ścieków i odpadów dowożonych o charakterze zbliżonym do ścieków komunalnych,
- OM-7 – pompownia – miejsce wprowadzania odpadów i ścieków dozowanych do procesu oczyszczania ścieków komunalnych i fermentacji metanowej,
- M-6 (MP-1a lub MP-1b) – komory magazynowania i dozowania odpadów i ścieków przeznaczonych do fermentacji innych niż odzwierzęce,
- M-8 (ZR1, ZR2, ZR3) – zbiorniki stacji SPO do magazynowania i dozowania odpadów i ścieków przeznaczonych do procesu fermentacji metanowej,
- M-9 (MP-4) – plac przy obiekcie pompowni osadów – miejsce magazynowania odpadów i ścieków w pojemnikach i dozowania ich bezpośrednio do komór fermentacyjnych (rurociąg ssący osady do fermentacji w budynku MP-4),
- M-10 (OC-17c lub OC-17d, OM-4/I lub OM-4/II) – osadniki radialne Dorra – miejsce wariantowego magazynowania wysoko uwodnionych ustabilizowanych osadów ściekowych i dozowania ich do procesu przetwarzania.

Na terenie Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, wytwarzane są również odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne ze źródeł innych niż eksploatacja instalacji oczyszczania ścieków, jednakże odpady te nie podlegają uzgodnieniu w niniejszym pozwoleniu.

- Warunki dotyczące eksploatacji instalacji – Składowiska Wapna i Popiołu – Osadnik III oraz instalacji – Składowiska odpadów zawierających azbest w Oświęcimiu zostały ujęte w odrębnych pozwoleniach zintegrowanych.

IV. Przedmiotowa działalność, jak również gospodarka wytwarzanymi w jej wyniku odpadami, będzie prowadzona zgodnie z przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych, przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu.

V. Ustala się następujące sposoby dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

1. Wytwarzane odpady, wyszczególnione w punkcie II.1 sentencji niniejszej decyzji, będą przekazywane innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie (zbieranie, przetwarzanie) poszczególnymi rodzajami odpadów, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. Wytwarzane odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do przetwarzania metodą odzysku lub recyklingu, a w przypadku braku możliwości ich odzysku, do właściwego unieszkodliwiania. Niektóre rodzaje odpadów będą przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby, a także przetwarzane (odzyskiwane) we własnym zakresie na terenie Spółki, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.
2. Transport przekazywanych odpadów do miejsc ich zbierania lub przetwarzania w procesie odzysku lub unieszkodliwiania będzie realizowany we własnym zakresie lub przez uprawnione podmioty odbierające poszczególne rodzaje odpadów, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi oraz uwzględniający właściwości fizyczne i chemiczne odpadów, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.
3. Odpady, które mogą być przetwarzane (odzyskiwane) we własnym zakresie na terenie Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu, w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem, zgodnie z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu oraz obowiązującymi w tym zakresie przepisami:

Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Proces odzysku
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	R3 – oczyszczanie ścieków
2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	R3 – oczyszczanie ścieków
3.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	R3 – oczyszczanie ścieków
4.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	R3 – oczyszczanie ścieków
5.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R3 – oczyszczanie ścieków
6.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R3 – oczyszczanie ścieków

#### Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Proces odzysku
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	R3 – oczyszczanie ścieków
2.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	R3 – oczyszczanie ścieków
3.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	R3 – oczyszczanie ścieków
4.	08 02 99	Inne niewymienione odpady	R3 – oczyszczanie ścieków
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	R3 – oczyszczanie ścieków
6.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	R3 – oczyszczanie ścieków
7.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	R3 – oczyszczanie ścieków
8.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	R3 – oczyszczanie ścieków
9.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	R3 – oczyszczanie ścieków

4. Odpady, które mogą być przetwarzane (odzyskiwane) we własnym zakresie na terenie Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu, poza instalacjami i urządzeniami, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnej decyzji oraz obowiązującymi w tym zakresie przepisami:

#### Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Proces odzysku
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R5 – poza instalacjami
2.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	R5 – poza instalacjami
3.	17 04 02	Aluminium	R5 – poza instalacjami
4.	17 04 05	Żelazo i stal	R5 – poza instalacjami
5.	17 04 07	Mieszaniny metali	R5 – poza instalacjami
6.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	R5 – poza instalacjami

5. Odpady, które mogą być przetwarzane (odzyskiwane) we własnym zakresie na terenie Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu, w instalacji posiadającej odrębne pozwolenie zintegrowane, tj. na terenie Składowiska Wapna i Popiołu – Osadnik III, zgodnie z warunkami określonymi w tym pozwoleniu oraz obowiązującymi przepisami w tym zakresie:

## Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Proces odzysku
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R5
2.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	R5
3.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	R3

### VI. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania wytwarzanych odpadów:

Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów lub przetworzenia (odzysku) we własnym zakresie, magazynowane będą na terenie Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny. Będzie to magazynowanie wstępne przez wytwórcę odpadów.

Odpady magazynowane będą w otoczeniu instalacji, na terenie zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, w odpowiednich pomieszczeniach, obiektach lub na placach, wyposażonych w utwardzoną i zabezpieczoną przed wnikaniem zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych powierzchnię.

Odpady magazynowane będą w szczelnych, dostosowanych do tego celu pojemnikach (beczkach metalowych lub z tworzyw sztucznych, pojemnikach DPPL, butelkach szklanych lub z tworzyw sztucznych), kontenerach, workach, oznakowanych w sposób pozwalający na ich łatwą identyfikację. W wyjątkowych przypadkach odpady o dużych gabarytach magazynowane będą luzem w wydzielonym miejscu, w sposób zabezpieczający podłoże przed zanieczyszczeniem.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego Miejsko-Przemysłowa Oczyszczalnia Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, posiada tytuł prawny.

Konieczność magazynowania odpadów w Spółce wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, łącznie z czasem magazynowania przez kolejnych posiadaczy tych odpadów, tj. nie dłużej niż przez okres 3 lat dla odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, oraz nie dłużej niż przez okres 1 roku dla odpadów przeznaczonych do składowania.

Odpady magazynowane będą zgodnie z przepisami o ochronie środowiska, ustawy o odpadach oraz przepisami odrębnymi, a w szczególności: odpady w postaci zużytych olejów magazynowane będą zgodnie z rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (w opisanych, szczelnych beczkach, wykonanych z materiałów niepalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, wyposażonych w szczelne zamknięcia, ustawionych na utwardzonym i szczelnym podłożu), natomiast odpady w postaci baterii i akumulatorów magazynowane będą zgodnie z ustawą o bateriach i akumulatorach, nie dłużej niż przez okres 1 roku, łącznie przez wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów.

Odpady będą magazynowane według poniższego zestawienia:

#### Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Selektywnie w opisanych, szczelnych pojemnikach zlokalizowanych: na placu przy warsztacie mechanicznym OC-15a, w wiacie magazynowej, na placu przy wiacie magazynowej, w zamykanym budynku na obiekcie pompowni Kruki
2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
3.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
4.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	Selektywnie w opisanych, zamykanych, szczelnych pojemnikach umieszczonych w: zamykanym magazynie olejów oznaczonym numerem OC-22a, w zamykanej wiacie magazynowej na paliwo zlokalizowanej przy głównej wiacie magazynowej, w zamykanym budynku na obiekcie pompowni Kruki
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
6.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
7.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
8.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	
9.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
10.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
11.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W szczelnych opisanych pojemnikach na wyznaczonym miejscu na terenie placu przy zbiorniku awaryjnym, lub bezpośrednio po wytworzeniu wywożone do uprawnionego odbiorcy
12.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności, bardzo toksyczne i toksyczne)	W szczelnych, opisanych pojemnikach lub kontenerach, a także luzem na wydzielonym miejscu: na placu przy zbiorniku awaryjnym, na placu przy obiekcie OC-2, w warsztacie OC-15a lub na placu przy warsztacie, w wiacie magazynowej lub w wiacie magazynowej na paliwo, w obiekcie OM-3, w lub przy obiekcie MP-3, w wydzielonym pomieszczeniu laboratorium
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W szczelnych, oznaczonych pojemnikach w wydzielonym miejscu: w warsztacie mechanicznym OC-15a lub na placu przy warsztacie, w wiacie magazynowej i na terenie obok tej wiaty, na placu przy zbiorniku awaryjnym, na placu przy obiekcie OC-2, w obiekcie OM-3, w/przy obiekcie MP-3, przy obiekcie SPO

15.	16 01 07*	Filtry olejowe	W szczelnych, oznaczonych pojemnikach: w wiacie magazynowej, w warsztacie mechanicznym OC-15a lub na placu przy warsztacie
16.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	W szczelnych, oznaczonych pojemnikach kontenerach lub luzem w wydzielonym miejscu: w/na placu przy warsztacie mechanicznym OC-15a, w budynku OB-10, w wiacie magazynowej, na placu przy wiacie magazynowej
17.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Selektywnie w oznaczonych pojemnikach kontenerach lub luzem w wydzielonym miejscu w budynku OB-10, OC-22 (w tym w pomieszczeniach laboratorium)
18.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	
19.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Selektywnie w szczelnych, opisanych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu w pomieszczeniu laboratorium (OC-22)
20.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
21.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
22.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	W szczelnych oznaczonych pojemnikach, kontenerach w wyznaczonym miejscu: na placu przy zbiorniku awaryjnym, na placu przy OC-2, na placu stacji kwasów OC-12 lub bezpośrednio po wytworzeniu wywożone do uprawnionego odbiorcy
23.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Okresowo zgarniane z powierzchni ścieku do żelbetowej komory (kieszeni), stanowiącej element piaskownika. Tłuszcz wybierany będzie okresowo koparką do kontenera zlokalizowanego przy budynku OM-3 lub bezpośrednio pompowany z komory do cysterny celem przekazania uprawnionemu odbiorcy. Miejscem magazynowania będzie zarówno komora piaskownika, jak również szczelny kontener wywozowy
24.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Po odwirowaniu na wirówce będą magazynowane w szczelnych kontenerach w MP-3A. Osady mogą być również magazynowane w odstawionych osadnikach OC-17, zagęszczaczu MP-1d i magazynie MP-1f. Stałe odpady będą magazynowane przed wywiezieniem w szczelnych kontenerach transportowych, a w przypadku odpompowania osadów w postaci płynnej z w/w obiektów będą one wprowadzane bezpośrednio do cysterny transportującej



# Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Selektywnie w szczelnych, opisanych pojemnikach: na placu przy warsztacie mechanicznym OC-15a, w wiacie magazynowej, na placu przy wiacie magazynowej, w zamykanym budynku na obiekcie pompowni Kruki
2.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	
3.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	
4.	08 02 99	Inne niewymienione odpady	
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	
6.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	
7.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Selektywnie, w zależności od wielkości w opisanych pojemnikach, kontenerach, workach lub luzem: w wyznaczonym pomieszczeniu w budynku OC-22, w laboratorium, w obiekcie MP-3 (magazynie surowców), w pojemnikach typu dzwon o pojemności 1,5 m <sup>3</sup> , zlokalizowanych na placu przy obiekcie OC-2 lub przy budynku OC-22, na placu przy obiekcie OC-2, w obiekcie OM-3, na placu magazynowym przy wiacie magazynowej, na terenie placu przy zbiorniku awaryjnym, na placu przy warsztacie mechanicznym OC-15a, w budynku na obiekcie pompowni Kruki
9.	15 01 04	Opakowania z metali	
10.	15 01 05	Opakowania wielomaterialowe	
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
12.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W szczelnych, opisanych pojemnikach, workach: w warsztacie mechanicznym OC-15a lub na placu przy warsztacie, w wiacie magazynowej lub na terenie obok wiaty, na terenie placu przy zbiorniku awaryjnym, w/przy budynku MP-3, w budynku OM-3, w budynku OB-10, na placu przy obiekcie OC-2, w wydzielonych pomieszczeniach w budynku OC-22, w budynku na obiekcie pompowni Kruki
14.	16 01 17	Metale żelazne	Selektywnie w oznaczonych pojemnikach, kontenerach lub luzem: w warsztacie mechanicznym OC-15a, na placu przy warsztacie, w wiacie magazynowej lub na terenie placu obok wiaty
15.	16 01 18	Metale nieżelazne	
16.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	
17.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Selektywnie w oznaczonych pojemnikach, kontenerach lub luzem w wydzielonym miejscu w budynku OB-10, OC-22 (w tym w pomieszczeniach laboratorium)
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	

20.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	W szczelnych, opisanych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu w pomieszczeniu laboratorium (OC-22)
21.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Selektywnie w oznaczonych, szczelnych pojemnikach w wyznaczonym pomieszczeniu w budynku OC-22 oraz w obiekcie OB-10
22.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
23.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	W opisanych szczelnych pojemnikach lub kontenerach: w miejscu wytworzenia, na terenie przy wiacie magazynowej lub bezpośrednio po wytworzeniu wywożone do miejsc zagospodarowania
24.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Selektywnie w opisanych kontenerach, pojemnikach lub luzem: w miejscu wytwarzania, na terenie przy wiacie magazynowej lub bezpośrednio po wytworzeniu wywożone do miejsc zagospodarowania
25.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
26.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	W oznaczonych pojemnikach, kontenerach, workach: na placu przy obiekcie OC-2, w wiacie magazynowej, na placu przy wiacie magazynowej, na placu przy warsztacie mechanicznym OC-15a
27.	17 04 02	Aluminium	W oznaczonych kontenerach, pojemnikach lub luzem: w miejscu wytwarzania, w wiacie magazynowej, na placu przy wiacie magazynowej
28.	17 04 05	Żelazo i stal	Selektywnie w oznaczonych kontenerach, pojemnikach lub luzem: w miejscu wytwarzania, w wiacie magazynowej, na placu przy wiacie magazynowej, w warsztacie mechanicznym OC-15a, na placu przy warsztacie
29.	17 04 07	Mieszanki metali	
30.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	
31.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	W oznaczonych kontenerach lub pojemnikach: w miejscu wytwarzania, na placu przy warsztacie OC-15a, na terenie wiaty magazynowej, na placu przy wiacie, na placu obok budynku MP-4
32.	19 08 01	Skratki	Skratki przemysłowe – w szczelnych kontenerach stalowych na tacy przy obiekcie OC-2. Skratki miejskie – w kontenerach stalowych umieszczanych w budynku OM-3. Następnie oba rodzaje skratek przywożone będą do szczelnego kontenera transportowego zlokalizowanego na placu przy obiekcie OC-2
33.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Piasek przemysłowy wydzielony w piaskowniku poziomym odprowadzany będzie hydraulicznie poprzez płuczkę i separator piasku do pojemnika zlokalizowanego na tacy przy obiekcie OC-2. Piasek miejski kierowany będzie z piaskownika poziomego hydraulicznie do separatora, a następnie do stalowego kontenera umieszczonego wewnątrz budynku OM-3. Następnie oba rodzaje

			piasku przywożone będą do szczelnego kontenera transportowego zlokalizowanego na placu magazynowym przy obiekcie OC-2
34.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Ustabilizowane, zmieszane osady po procesie stabilizacji beztlenowej w komorach fermentacyjnych będą wtórnie zagęszczane w obiekcie MP-1c,g, a następnie magazynowane w obiekcie MP-1e, skąd poddawane będą procesom odwodnienia w wirówkach zlokalizowanych w obiekcie MP-3A. W obiekcie tym znajdują się kontenery do wywozu odwodnionego ustabilizowanego osadu komunalnego
35.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Osad wstępny przemysłowy jest odpompowywany z zagęszczacza grawitacyjnego MP-1d do zbiornika magazynowego MP-1f zaopatrzonego w mieszkadło, skąd pobierany jest do odwadniania na wirówce sedymentacyjnej zlokalizowanej w obiekcie MP-3A. W obiekcie tym znajdują się kontenery do wywozu odwodnionego osadu przemysłowego
36.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	W szczelnych oznaczonych pojemnikach, kontenerach w miejscu wytwarzania lub na placu przy wiacie magazynowej lub bezpośrednio po wytworzeniu transportowane do miejsc ich zagospodarowania

**VII. Miejsko-Przemysłowa Oczyszczalnia Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim (NIP: 549-20-52-990, REGON: 357108850), prowadzi równocześnie przetwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zarówno powstających w wyniku własnej działalności, jak też przyjmowanych od innych posiadaczy odpadów.**

W ramach wykorzystania ok. 50% zapasu przepustowości w ciągu technologicznym oczyszczania ścieków, na instalacji oczyszczania ścieków prowadzone są procesy przetwarzania płynnych oraz wodorozcieńczalnych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zarówno własnych wytworzonych w trakcie działalności Spółki, jak też przyjmowanych z zewnątrz, przy zastosowaniu tych samych urządzeń i procesów, które są wykorzystywane w procesie oczyszczania ścieków.

Odpady są przetwarzane (odzyskiwane) w procesie oczyszczania ścieków (w tym w procesie korekty pH ścieków i w procesie koagulacji ścieków) oraz w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych. Oczyszczalnia prowadzi również proces przetwarzania (odzysk i unieszkodliwianie) wysoko uwodnionych ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych w celu ich przygotowania poprzez odwodnienie do zagospodarowania w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami, a także przetwarzanie (odzysk) odpadów w procesie mycia i dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych.

Ilość i rodzaj przyjmowanych odpadów jest ściśle uwarunkowana ich charakterystyką fizyko-chemiczną, aktualną wolną mocą przerobową instalacji, tempem procesów

technologicznych zachodzących w oczyszczalni i ściśle uzależniona od dochowania parametrów dopuszczalnych w oczyszczonych ściekach odprowadzanych do odbiornika, określonych w pozwoleniu wodno prawnym. Wobec powyższego, moc przerobowa dla przyjmowanych odpadów może być różna w danym czasie i ściśle zależeć będzie od obciążenia oczyszczalni dopływającymi ładunkami zanieczyszczeń w ściekach surowych, do których wprowadzane będą opady.

## **1. Przetwarzanie (odzysk) odpadów w procesie oczyszczania ścieków – R3.**

### **1.1. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) w ciągu roku w procesie oczyszczania ścieków:**

Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	01 04 07*	Odpady zawierające niebezpieczne substancje z fizycznej i chemicznej przeróbki kopalin innych niż rudy metali	50 000,0
2.	01 04 80*	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
3.	01 05 05*	Płuczki i odpady wiertnicze zawierające ropę naftową	50 000,0
4.	01 05 06*	Płuczki i odpady wiertnicze zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
5.	02 01 08*	Odpady agrochemikaliów zawierające substancje niebezpieczne, w tym środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne) – za wyjątkiem odpadów pochodzących z mogiłek	1 000,0
6.	03 01 80*	Odpady z chemicznej przeróbki drewna zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
7.	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	50 000,0
8.	03 02 02*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające związki chlorowcoorganiczne	50 000,0
9.	03 02 03*	Metaloorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna	50 000,0
10.	03 02 04*	Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna	50 000,0
11.	03 02 05*	Inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
12.	04 02 14*	Odpady z wykańczania zawierające rozpuszczalniki organiczne	50 000,0
13.	04 02 16*	Barwniki i pigmenty zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
14.	04 02 19*	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
15.	05 01 09*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
16.	05 01 11*	Odpady z alkalicznego oczyszczania paliw	50 000,0
17.	05 06 80*	Odpady ciekłe zawierające fenole	50 000,0
18.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	50 000,0
19.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	50 000,0
20.	06 01 03*	Kwas fluorowodorowy	50 000,0
21.	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	50 000,0
22.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	50 000,0
23.	06 01 06*	Inne kwasy	50 000,0
24.	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	50 000,0
25.	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	50 000,0
26.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	50 000,0
27.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	50 000,0
28.	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki	50 000,0
29.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	50 000,0

30.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	50 000,0
31.	06 04 03*	Odpady zawierające arsen	50 000,0
32.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	50 000,0
33.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	50 000,0
34.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
35.	06 06 02*	Odpady zawierające niebezpieczne siarczki	50 000,0
36.	06 07 04*	Roztwory i kwasy (np. kwas siarkowy)	50 000,0
37.	06 09 03*	Poreakcyjne odpady związków wapnia zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	50 000,0
38.	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
39.	06 13 01*	Nieorganiczne środki ochrony roślin (np. pestycydy), środki do konserwacji drewna oraz inne biocydy	1 000,0
40.	07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	50 000,0
41.	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	50 000,0
42.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	50 000,0
43.	07 01 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	50 000,0
44.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	50 000,0
45.	07 01 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	50 000,0
46.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	50 000,0
47.	07 01 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
48.	07 02 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	50 000,0
49.	07 02 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	50 000,0
50.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	50 000,0
51.	07 02 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	50 000,0
52.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	50 000,0
53.	07 02 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	50 000,0
54.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	50 000,0
55.	07 02 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
56.	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)	50 000,0
57.	07 02 16*	Odpady zawierające niebezpieczne silikony	50 000,0
58.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	50 000,0
59.	07 03 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	50 000,0
60.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	50 000,0
61.	07 03 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	50 000,0
62.	07 03 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	50 000,0
63.	07 03 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	50 000,0
64.	07 03 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	50 000,0
65.	07 03 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
66.	07 04 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	50 000,0
67.	07 04 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	50 000,0

68.	07 04 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	50 000,0
69.	07 04 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	50 000,0
70.	07 04 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	50 000,0
71.	07 04 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	50 000,0
72.	07 04 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	50 000,0
73.	07 04 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
74.	07 04 80*	Przeterminowane środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne) – za wyjątkiem odpadów pochodzących z młynów	1 000,0
75.	07 05 01*	Wody popłuczne i lugi macierzyste	50 000,0
76.	07 05 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	50 000,0
77.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	50 000,0
78.	07 05 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	50 000,0
79.	07 05 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	50 000,0
80.	07 05 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	50 000,0
81.	07 05 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	50 000,0
82.	07 05 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
83.	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
84.	07 06 01*	Wody popłuczne i lugi macierzyste	50 000,0
85.	07 06 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	50 000,0
86.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	50 000,0
87.	07 06 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	50 000,0
88.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	50 000,0
89.	07 06 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	50 000,0
90.	07 06 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	50 000,0
91.	07 06 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
92.	07 07 01*	Wody popłuczne i lugi macierzyste	50 000,0
93.	07 07 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	50 000,0
94.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	50 000,0
95.	07 07 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	50 000,0
96.	07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	50 000,0
97.	07 07 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	50 000,0
98.	07 07 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	50 000,0
99.	07 07 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
100.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	50 000,0
101.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	50 000,0
102.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	50 000,0

103.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	50 000,0
104.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	50 000,0
105.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	50 000,0
106.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
107.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
108.	08 03 16*	Zużyte roztwory trawiące	50 000,0
109.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	50 000,0
110.	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 000,0
111.	08 04 13*	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	50 000,0
112.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	50 000,0
113.	08 05 01*	Odpady izocyjanianów	1 000,0
114.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	50 000,0
115.	09 01 02*	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	50 000,0
116.	09 01 03*	Roztwory wywoływaczy opartych na rozpuszczalnikach	50 000,0
117.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	50 000,0
118.	09 01 05*	Roztwory wybielaczy i kąpeli wybielająco-utrwalających	50 000,0
119.	09 01 13*	Odpady ciekłe z zakładowej regeneracji srebra inne niż wymienione w 09 01 06	50 000,0
120.	09 01 80*	Przeterminowane odczynniki fotograficzne	50 000,0
121.	10 01 09*	Kwas siarkowy	50 000,0
122.	10 01 20*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
123.	10 01 22*	Uwodnione szlasy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
124.	10 02 11*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	50 000,0
125.	10 03 27*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	50 000,0
126.	10 04 09*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	50 000,0
127.	10 05 08*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	50 000,0
128.	10 06 09*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	50 000,0
129.	10 07 07*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	50 000,0
130.	10 08 19*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	50 000,0
131.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
132.	10 09 15*	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów	50 000,0
133.	10 10 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
134.	10 10 15*	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów	50 000,0
135.	10 11 13*	Szlasy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
136.	10 12 11*	Odpady ze szkliwienia zawierające metale ciężkie	50 000,0
137.	11 01 05*	Kwasy trawiące	50 000,0
138.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	50 000,0
139.	11 01 07*	Alkalia trawiące	50 000,0
140.	11 01 08*	Osady i szlasy z fosforanowania	50 000,0
141.	11 01 09*	Szlasy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
142.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
143.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
144.	11 01 15*	Odcieki i szlasy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
145.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
146.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
147.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
148.	11 03 01*	Odpady zawierające cyjanki	50 000,0

149.	11 03 02*	Inne odpady	50 000,0
150.	12 01 06*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	50 000,0
151.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali nie zawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	50 000,0
152.	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	50 000,0
153.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	50 000,0
154.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
155.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
156.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	50 000,0
157.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
158.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	50 000,0
159.	12 03 02*	Odpady z odfuszczenia parą	50 000,0
160.	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	50 000,0
161.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	50 000,0
162.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	50 000,0
163.	13 05 03*	Szlamy z kolektorów	50 000,0
164.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	50 000,0
165.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	50 000,0
166.	13 08 01*	Szlamy lub emulsje z odsalania	50 000,0
167.	13 08 02*	Inne emulsje	50 000,0
168.	13 08 99*	Inne nie wymienione odpady	50 000,0
169.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	50 000,0
170.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	50 000,0
171.	14 06 04*	Szlamy i odpady stałe zawierające rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne	50 000,0
172.	14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	50 000,0
173.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	50 000,0
174.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	50 000,0
175.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
176.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
177.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
178.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	50 000,0
179.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	50 000,0
180.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	50 000,0
181.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	50 000,0
182.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	50 000,0
183.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	50 000,0
184.	16 08 05*	Zużyte katalizatory zawierające kwas fosforowy	50 000,0
185.	16 08 06*	Zużyte ciecze stosowane jako katalizatory	50 000,0
186.	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	50 000,0
187.	16 09 01*	Nadmanganiany (np. nadmanganian potasowy)	50 000,0
188.	16 09 02*	Chromiany (np. chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy)	50 000,0
189.	16 09 03*	Nadtlenki (np. nadtlenek wodoru)	50 000,0
190.	16 09 04*	Inne nie wymienione substancje utleniające	50 000,0



191.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
192.	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
193.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	50 000,0
194.	16 82 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	50 000,0
195.	18 01 06*	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
196.	18 02 05*	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
197.	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	50 000,0
198.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
199.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
200.	19 08 07*	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	50 000,0
201.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	50 000,0
202.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	50 000,0
203.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	50 000,0
204.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	50 000,0
205.	19 11 03*	Uwodnione odpady ciekłe	50 000,0
206.	19 11 04*	Alkaliczne odpady z oczyszczania paliw	50 000,0
207.	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
208.	19 13 07*	Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) z oczyszczania wód podziemnych zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
209.	20 01 14*	Kwasy	50 000,0
210.	20 01 15*	Alkalia	50 000,0
211.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy) – za wyjątkiem odpadów pochodzących z mogilników	1 000,0
212.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
213.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0

#### Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali (zanieczyszczona woda gruntowa ujmowana w trakcie odwiertów wykonywanych podczas wydobywania kopalin takich jak ropa naftowa lub gaz ziemny)	50 000,0
2.	01 04 11	Odpady powstające przy wzbogacaniu soli kamiennej i potasowej inne niż wymienione w 01 04 07	50 000,0
3.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	50 000,0
4.	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	50 000,0
5.	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80	50 000,0
6.	01 04 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
7.	01 05 04	Płuczki i odpady wiertnicze z odwiertów wody słodkiej	50 000,0
8.	01 05 07	Płuczki wiertnicze zawierające baryt i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06	50 000,0

9.	01 05 08	Pluczki wiertnicze zawierające chlorki i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06	50 000,0
10.	01 05 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
11.	02 01 09	Odpady agrochemikaliów inne niż wymienione w 02 01 08 – za wyjątkiem odpadów pochodzących z mogilników	1 000,0
12.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	50 000,0
13.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
14.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	50 000,0
15.	02 02 03	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	50 000,0
16.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50 000,0
17.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
18.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	50 000,0
19.	02 03 02	Odpady konserwantów	50 000,0
20.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	50 000,0
21.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50 000,0
22.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	50 000,0
23.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	50 000,0
24.	02 03 82	Odpady tytoniowe	50 000,0
25.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
26.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	50 000,0
27.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50 000,0
28.	02 04 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
29.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	50 000,0
30.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50 000,0
31.	02 05 80	Odpadowa serwatka	50 000,0
32.	02 05 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
33.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwórstwa	50 000,0
34.	02 06 02	Odpady konserwantów	50 000,0
35.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50 000,0
36.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
37.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	50 000,0
38.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	50 000,0
39.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	50 000,0
40.	02 07 04	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa	50 000,0
41.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50 000,0
42.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	50 000,0
43.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
44.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	50 000,0
45.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50 000,0
46.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
47.	03 02 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
48.	03 03 02	Osady i szlamy z produkcji celulozy metodą siarczynową (w tym osady ługu zielonego)	50 000,0
49.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	50 000,0
50.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	50 000,0
51.	03 03 80	Szlamy z procesów bielenia podchlorynem lub chlorem	50 000,0
52.	03 03 81	Szlamy z innych procesów bielenia	50 000,0

53.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
54.	04 01 04	Brzezka garbująca zawierająca chrom	50 000,0
55.	04 01 05	Brzezka garbująca niezawierająca chromu	50 000,0
56.	04 01 06	Osady zawierające chrom, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	50 000,0
57.	04 01 07	Osady niezawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	50 000,0
58.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	50 000,0
59.	04 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
60.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	50 000,0
61.	04 02 17	Barwniki i pigmenty inne niż wymienione w 04 02 16	50 000,0
62.	04 02 20	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 04 02 19	50 000,0
63.	04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych	50 000,0
64.	04 02 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
65.	05 01 10	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 05 01 09	50 000,0
66.	05 01 14	Odpady z kolumn chłodniczych	50 000,0
67.	05 01 16	Odpady zawierające siarkę z odsiarczania ropy naftowej	50 000,0
68.	05 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
69.	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych	50 000,0
70.	05 06 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
71.	05 07 02	Odpady zawierające siarkę	50 000,0
72.	05 07 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
73.	06 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
74.	06 02 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
75.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	50 000,0
76.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	50 000,0
77.	06 03 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
78.	06 04 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
79.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	50 000,0
80.	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02	50 000,0
81.	06 06 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
82.	06 07 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
83.	06 08 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
84.	06 09 04	Poreakcyjne odpady związków wapnia inne niż wymienione w 06 09 03 i 06 09 80	50 000,0
85.	06 09 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
86.	06 10 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
87.	06 11 80	Odpady z produkcji związków cyrkonu	50 000,0
88.	06 11 81	Odpady z produkcji związków chromu	50 000,0
89.	06 11 82	Odpady z produkcji związków kobaltu	50 000,0
90.	06 11 83	Odpadowy siarczan żelazowy	50 000,0
91.	06 11 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
92.	06 13 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
93.	07 01 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11	50 000,0
94.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	50 000,0
95.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
96.	07 02 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 02 11	50 000,0
97.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	50 000,0
98.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16 (woda pozostała z separacji resztek silikonów, roztwór wodny z przepłukiwania tworzyw sztucznych zawierających silikony)	50 000,0

99.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	50 000,0
100.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
101.	07 03 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 03 11	50 000,0
102.	07 03 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
103.	07 04 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 04 11	50 000,0
104.	07 04 81	Przeterminowane środki ochrony roślin inne niż wymienione w 07 04 80 – za wyjątkiem odpadów pochodzących z mogilników	1 000,0
105.	07 04 99	Inne nie wymienione odpady – za wyjątkiem odpadów pochodzących z mogilników	50 000,0
106.	07 05 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 05 11	50 000,0
107.	07 05 81	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80	50 000,0
108.	07 05 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
109.	07 06 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11	50 000,0
110.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	50 000,0
111.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
112.	07 07 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 07 11	50 000,0
113.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
114.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	50 000,0
115.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	50 000,0
116.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	50 000,0
117.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	50 000,0
118.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	50 000,0
119.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
120.	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne	50 000,0
121.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	50 000,0
122.	08 02 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
123.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	50 000,0
124.	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	50 000,0
125.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	50 000,0
126.	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	50 000,0
127.	08 03 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
128.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	50 000,0
129.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	10 000,0
130.	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	50 000,0
131.	08 04 16	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15	50 000,0
132.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
133.	09 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
134.	10 01 21	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20	50 000,0
135.	10 01 23	Uwodnione szlasy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22	50 000,0
136.	10 01 26	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej	50 000,0
137.	10 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
138.	10 02 12	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 02 11	50 000,0

139.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	50 000,0
140.	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	50 000,0
141.	10 02 81	Odpadowy siarczan żelazawy	50 000,0
142.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
143.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	50 000,0
144.	10 03 28	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 03 27	50 000,0
145.	10 03 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
146.	10 04 10	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 04 09	50 000,0
147.	10 04 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
148.	10 05 09	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 05 08	50 000,0
149.	10 05 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
150.	10 06 10	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 06 09	50 000,0
151.	10 06 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
152.	10 07 08	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 07 07	50 000,0
153.	10 07 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
154.	10 08 20	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 08 19	50 000,0
155.	10 08 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
156.	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13	50 000,0
157.	10 09 16	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów inne niż wymienione w 10 09 15	50 000,0
158.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
159.	10 10 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 10 13	50 000,0
160.	10 10 16	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów inne niż wymienione w 10 10 15	50 000,0
161.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
162.	10 11 14	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13	50 000,0
163.	10 11 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
164.	10 12 05	Szlamy i osady filtracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	50 000,0
165.	10 12 12	Odpady ze szklwienia inne niż wymienione w 10 12 11	50 000,0
166.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	50 000,0
167.	10 12 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
168.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	50 000,0
169.	10 13 07	Szlamy i osady filtracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	50 000,0
170.	10 13 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
171.	10 80 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
172.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	50 000,0
173.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	50 000,0
174.	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	50 000,0
175.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
176.	11 02 03	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy	50 000,0
177.	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	50 000,0
178.	11 02 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
179.	11 05 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
180.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	50 000,0
181.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	50 000,0
182.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	50 000,0
183.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
184.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	50 000,0

185.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
186.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	50 000,0
187.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	50 000,0
188.	16 03 80	Produkty przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	50 000,0
189.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	50 000,0
190.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	50 000,0
191.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
192.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	50 000,0
193.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	50 000,0
194.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	50 000,0
195.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	50 000,0
196.	18 01 07	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 01 06	50 000,0
197.	18 02 06	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 02 05	50 000,0
198.	19 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
199.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	50 000,0
200.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
201.	19 04 04	Ciekłe odpady z procesów zeszkliwania	50 000,0
202.	19 06 03	Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	50 000,0
203.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	50 000,0
204.	19 06 05	Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	50 000,0
205.	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	50 000,0
206.	19 06 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
207.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	50 000,0
208.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	50 000,0
209.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	50 000,0
210.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
211.	19 09 02	Osady z klarowania wody	50 000,0
212.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	50 000,0
213.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	50 000,0
214.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
215.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	50 000,0
216.	19 11 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
217.	19 13 08	Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 07	50 000,0
218.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	50 000,0
219.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	50 000,0
220.	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29	50 000,0
221.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19 – za wyjątkiem odpadów pochodzących z mogilników	1 000,0
222.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	50 000,0
223.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	50 000,0

**1.2. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów powstających w ciągu roku w wyniku przetwarzania (odzysku) odpadów w procesie oczyszczania ścieków.**

Stałe frakcje (zawiesiny) odpadów płynnych dozowanych do procesu oczyszczania ścieków są wydzielane na etapie wstępnego oczyszczania ścieków razem z zawiesiną ze ścieków dopływających oraz osadami poneutralizacyjnymi w postaci osadu wstępnego. Pozostałe zanieczyszczenia organiczne rozpuszczalne w wodzie są utleniane w przemianach biochemicznych do dwutlenku węgla i wody oraz wbudowują się w biomasę osadu czynnego nadmiernego, który wraz z osadem wstępnym komunalnym jest stabilizowany w procesie fermentacji metanowej, gdzie większa ilość substancji organicznych przetwarzana jest w biogaz. Ze względu na złożoność przemian i połączenie różnych procesów zachodzących w instalacji nie jest możliwe dokładne określenie jaka część z ogólnej ilości wytwarzanych skratek, piasków, tłuszczy, osadów ściekowych i innych odpadów pochodzić będzie z procesu przetwarzania odpadów.

Na podstawie stosunku ładunku zanieczyszczeń obliczonego w skali roku w przyjmowanych odpadach w odniesieniu do całkowitego ładunku zanieczyszczeń wprowadzanych do instalacji oczyszczania oraz wiedzy na temat charakteru fizyko-chemicznego przyjmowanych odpadów można określić, że ilość odpadów wytwarzanych pochodzących z odpadów przyjmowanych do przetwarzania stanowić będzie ok. 15% ogólnej ilości odpadów wytwarzanych na instalacji oczyszczania ścieków. Całkowity limit określony dla wytwarzanych odpadów oraz obliczona ilość odpadów pochodzących z przetwarzania przyjmowanych odpadów uwzględnia rzeczywiste obciążenie oczyszczalni. Oczyszczalnia posiada ok. 50 % zapas przepustowości i przetwarza obecnie ok. 35 % z określonej mocy przerobowej wynoszącej 70 000 Mg/rok odpadów. Przy założeniu, że instalacja oczyszczania ścieków docelowo może osiągnąć maksymalne dopuszczalne obciążenie, ilość odpadów wytwarzanych musiałaby być dwukrotnie wyższa.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 08 01	Skratki	30,0
2.	19 08 02	Zawartość piaskowników	60,0
3.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	630,0
4.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	30,0
5.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	600,0
6.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	600,0
7.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	30,0

Ilości odpadów wytwarzanych pod kodami: 19 08 13\* i 19 08 14 łącznie nie przekroczą limitu 600 Mg/rok.

**1.3. Odpady przetwarzane będą w procesie odzysku określonym w załączniku nr 1 do ustawy o odpadach jako R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).**

**1.4. Opis stosowanej metody i procesu technologicznego przetwarzania odpadów.**

Na instalacji oczyszczania ścieków, przy zastosowaniu tych samych urządzeń i procesów, które są wykorzystywane w procesie oczyszczania ścieków, prowadzony będzie proces przetwarzania (odzysku) odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

Odbiór odpadów celem ich odzysku w procesie oczyszczania ścieków odbywa się na podstawie umowy lub aktualnego zlecenia i poprzedzony jest klasyfikacją odpadu, określeniem jego konsystencji oraz identyfikacją składu chemicznego w oparciu o wiarygodne dane takie jak: wyniki analiz, karty charakterystyk lub ogólnodostępną wiedzę o odpadach. Odbiór odpadów poprzedzony jest dostarczeniem próbki odpadu na analizę laboratoryjną we własnym laboratorium. Na terenie Spółki znajduje się laboratorium, w którym dokonywane są na bieżąco analizy fizyko-chemiczne przywożonych odpadów i ścieków. Jest to warunek niezbędny do ustalenia przeznaczenia odpadu oraz ilości możliwej do przyjęcia w danej chwili, uwarunkowanej możliwościami przerobowymi oczyszczalni. Zakres analityczny ustalany jest odrębnie dla każdej dostarczonej próbki odpadu w oparciu o wiedzę na temat pochodzenia odpadu, rodzaju produkcji lub procesu technologicznego w którym został wytworzony.

Przyjmowane na oczyszczalnię odpady ciekłe lub stałe wodorozcieńczalne przeznaczone do przetworzenia w procesie oczyszczania ścieków będą okresowo magazynowane w pojemnikach transportowych, w wyznaczonych komorach na instalacji lub bezpośrednio podawane do procesu oczyszczania ścieków, po uprzednim określeniu ich składu fizyko-chemicznego. Odpady po przeprowadzeniu analizy chemicznej, w zależności od rodzaju zanieczyszczenia przechodzą proces wstępnej obróbki polegającej na zmianie ich składu fizyko-chemicznego lub są bezpośrednio dozowane do procesu na etapie wstępnego, tj. mechanicznego i chemicznego oczyszczania ścieków, a następnie są oczyszczane biologicznie metodą osadu czynnego z podwyższonym usuwaniem biogenów. Do procesu przyjmowane są wyłącznie odpady, które można przetworzyć w procesie oczyszczania ścieków, zgodnie z warunkami pozwolenia wodno-prawnego.

Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne ciekłe oraz w postaci wysoko uwodnionego szlamu lub odpady stałe wodorozcieńczalne dowożone są selektywnie w ustalonym terminie wozami asenizacyjnymi, w specjalistycznych zasobnikach na odpady płynne, w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych, szklanych lub metalowych. Miejscem dozowania odpadów jest kanał ścieków przemysłowych, w którym ulegają one zmieszaniu ze ściekami przemysłowymi dopływającymi na oczyszczalnię. Dostawa oraz wstępna obróbka ścieków przemysłowych specyficznie zanieczyszczonych lub ponadnormatywnie stężonych odbywa się na zbiorniku awaryjnym, który znajduje się na przedłużeniu kanału doprowadzającego ścieki przemysłowe z Synthos Dwory 7 spółka z ograniczoną odpowiedzialnością spółka jawna. Zbiornik awaryjny jest dwukomorowy z możliwością separacji frakcji flotujących, posiada mieszalnik z dozownikiem reagentów i plac, na którym wyznaczone jest miejsce magazynowania dowożonych odpadów i ścieków. Odpady mogą być poddawane wstępnej obróbce (np. utlenianie cyjanków i siarczków itp.), retencjonowane, rozcieńczane ściekami, uśredniane i w sposób kontrolowany wprowadzane do procesu oczyszczania ścieków przemysłowych. Odpady o charakterze zbliżonym do składu ścieków komunalnych, tj. szlamy ze zbiorników bezodpływowych, służących do gromadzenia nieczystości, wprowadzane są do ścieku komunalnego na pompowni ścieków „Kruki” będącej własnością Spółki.

#### Proces odzysku odpadów prowadzony będzie:

- na zbiorniku awaryjnym, do którego kierowane są ścieki przemysłowe ponadnormatywnie stężone oraz ścieki lub odpady dowożone, których jakość jest nieodpowiednia do bezpośredniego zrzutu z punktu widzenia technologii oczyszczania ścieków. Do zbiornika rozładowywane są ścieki i odpady głównie o charakterze obojętnym i alkalicznym w celu uniknięcia wydzielania specyficznych substancji przy gwałtownych zmianach pH oraz ścieki i odpady specyficznie zanieczyszczone po procesie obróbki chemicznej prowadzonej na terenie Spółki,



- na obiektach OC-2, OC-12 i OC-10, wprowadzane są odpady i ścieki głównie o charakterze kwaśnym. Bezpośrednia kontrola nad neutralizacją kwasów i silnych zasad bez nadmiernego gromadzenia zapobiega ich niekorzystnemu oddziaływaniu na środowisko,
- na obiektach OC-10, OC-13, OC-14, OC-15b, gdzie dozowane są odpadowe alkalia i koagulanty.

Proces oczyszczania ścieków przebiega z zastosowaniem następujących urządzeń i procesów:

- Mechaniczno-chemiczne oczyszczanie wstępne ścieków przemysłowych:
  - oczyszczanie mechaniczne na kratkach - cedzenie skratek,
  - oczyszczanie mechaniczne na piaskowniku poziomym z płuczką i separatorem piasku - sedymentacja substancji mineralnych, płukanie z zawieszin mineralnych i odsączenie piasku ze ścieku,
  - przepompownia ścieków,
  - neutralizacja kwasem siarkowym, wodorotlenkiem wapnia (wapno palone, pokarbidowe, hydratyzowane) oraz odpadowymi kwasami i alkaliami do pH 8,5 - 9,5,
  - koagulacja 10 % roztworem siarczanu żelazawego lub innymi solami żelaza, glinu, w tym odpadowymi koagulantami,
  - wydzielenie osadów w osadnikach wstępnych - sedymentacja grawitacyjna,
  - uśrednianie ścieków w stawach uśredniających.
- Mechaniczne oczyszczanie wstępne ścieków komunalnych:
  - przepompownia ścieków,
  - oczyszczanie mechaniczne na kratkach - cedzenie skratek,
  - oczyszczanie mechaniczne na piaskowniku napowietrzanym - sedymentacja piasku i flotacja tłuszczu,
  - wydzielenie osadów w osadnikach wstępnych - sedymentacja grawitacyjna.
- Wspólne oczyszczanie połączonych ścieków przy zastosowaniu biologicznej metody osadu czynnego:
  - przepompownia połączonego strumienia ścieków i osadu czynnego,
  - predenitryfikacja osadu czynnego recyrkulowanego,
  - defosfatacja w komorze beztlenowej,
  - denitryfikacja w komorach niedotlenienia (recyrkulacja wewnętrzna),
  - oczyszczanie biologiczne w komorach napowietrzanych,
  - proces nitryfikacji,
  - wydzielenie osadu czynnego w osadnikach wtórnych - sedymentacja grawitacyjna,
  - monitoring jakości i ilości ścieków odpływających z oczyszczalni.
- Osad wstępny ze ścieków komunalnych i biologiczny osad nadmierny:
  - zagęszczanie grawitacyjne wstępne osadu miejskiego,
  - magazynowanie i zagęszczanie mechaniczne osadu czynnego nadmiernego,
  - fermentacja metanowa połączonych osadów,
  - zagęszczanie grawitacyjne wtórne,
  - magazynowanie,
  - odwodnienie.
- Osad wstępny ze ścieku przemysłowego:
  - zagęszczanie grawitacyjne,
  - odwadnianie na wirówce.

Odcieki z zagęszczacza wstępnego osadów komunalnych ujmowane są oddzielnie do pompowni MP-1M i wykorzystywane do dociążenia układu biologicznego oczyszczania. Odcieki z zagęszczacza wtórnego MP-1c, zagęszczacza osadu przemysłowego MP-1d i odcieki z wirówek są ujmowane oddzielnie do pompowni MP-1N i kierowane na kanał OC-27 przed koagulacją, w celu strącenia wtórnie uwolnionego fosforu.

Odzysk odpadów w procesie oczyszczania ścieków polega w pierwszym etapie głównie na wbudowaniu ich w biomasę osadu czynnego i wydzieleniu w formie osadu czynnego nadmiernego, który po procesach zagęszczenia mechanicznego jest wprowadzany do procesu fermentacji metanowej. Proces fermentacji prowadzi do przekształcenia biomasy organicznej w biogaz składający się w ponad 65% z metanu. W drugim etapie odzysku biogaz jest spalany, a wytworzona w tym procesie energia elektryczna i cieplna pozwala na obniżenie wykorzystania konwencjonalnych surowców energetycznych wymaganych do realizacji procesu. Energia cieplna odzyskana z chłodzenia spalin jest wykorzystywana do ogrzewania komór fermentacyjnych, a energia elektryczna jest wprowadzana do sieci i służy zasilaniu urządzeń. Równolegle do procesów syntezy biomasy osadu czynnego część substancji organicznych podlega bezpośredniemu utlenianiu w procesach oddechowych mikroorganizmów i w procesach chemicznego utleniania w warunkach tlenowych.

#### Oczyszczanie biologiczne. Rola osadu czynnego jako czynnika oczyszczającego.

Oczyszczanie biologiczne pozwala na redukcję substancji organicznych rozpuszczonych w ściekach i wprowadzanych odpadach. Zanieczyszczenia w formie prostych rozpuszczalnych związków chemicznych zawierających pierwiastki biogenne, tj. węgiel, azot i fosfor są odzyskiwane w procesie asymilacji (odżywiania) i dysymilacji (oddychania) mikroorganizmów zwanych ogólnie osadem czynnym. Osad czynny posiada właściwości utleniające dzięki procesom życiowym organizmów rozwijających się w kłaczkach. Kłaczek osadu spełnia rolę mini reaktora, w którym zachodzą niezbędne procesy przemian biochemicznych pozwalające usunąć rozpuszczone substancje organiczne i niektóre nieorganiczne zawarte w ścieku. Głównie w procesach tlenowego rozkładu substancji organicznych zawartych w ściekach poddawanych oczyszczaniu tworzy się nowa biomasa oraz uwalniany jest dwutlenek węgla, woda i inne produkty utleniania.

Do swojego wzrostu mikroorganizmy potrzebują poza związkami węgla, wodoru i tlenu również związki fosforu i azotu oraz inne pierwiastki, które także wchodzi w skład biomasy. Reaktory biologiczne lub komory osadu czynnego posiadają odrębne strefy umożliwiające stworzenie warunków koniecznych do zaistnienia procesu defosfatacji, denitryfikacji i nitryfikacji. Świadome sterowanie tymi procesami wymaga częstej kontroli analitycznej, codziennego nadzorowania procesu i częstego wprowadzania korekty parametrów technologicznych.

Zwiększoną redukcję fosforu uzyskuje się w procesie defosfatacji, zwiększoną redukcję amoniaku w procesie nitryfikacji, a usuwanie azotu ogólnego odbywa się w procesie denitryfikacji. Symultaniczna wysokoefektywna redukcja węgla, azotu i fosforu wymaga kombinacji warunków beztlenowych, napowietrzania i niedotlenienia w układzie reaktorów biologicznych. W ten sposób wraz z przyrosłą biomasą odprowadzaną z układu oczyszczania w postaci osadu czynnego nadmiernego usuwane są różne związki chemiczne rozpuszczone w ściekach, stosownie do ich udziału w syntezowanej biomacie. W procesie oczyszczania biologicznego ok. 40% dopływającej substancji organicznej jest utleniana, ok. 55% wykorzystane jest w procesach przyrostu osadu czynnego, a ok. 5% odpływa jako niewykorzystane substancje organiczne. Najbardziej istotnymi organizmami osadu czynnego są bakterie występujące jako skupiska Zoogloea ramigera

lub *Sphaerotilus natans*. Od składu mikroflory, jej kondycji i aktywności fizjologicznej zależy w zasadniczej mierze efektywność metody osadu czynnego. Dobrze pracujący osad czynny gwarantuje redukcję zanieczyszczeń wyrażonych jako BZT<sub>5</sub> na poziomie 90-95%, ChZT na poziomie 80-84%, redukcję zawiesin na poziomie 95-98%, redukcję fosforu ogólnego 60-90% i azotu ogólnego 50-70%. Ponadto przy obciążeniu poniżej 0,2 kg BZT<sub>5</sub>/kg smo/d powinien zaistnieć proces nitryfikacji pozwalający na uzyskanie redukcji azotu amonowego nawet do 97%. Dla uzyskania zintegrowanych procesów usuwania związków biogenych konieczne jest stworzenie naprzemiennych warunków beztlenowych, tlenowych i niedotlenienia.

Znaczącą rolę na etapie biologicznego oczyszczania odgrywa zarówno aktywność mikroorganizmów osadu czynnego, jak również zapewnienie optymalnych parametrów technologicznych jego pracy. Należą do nich: stężenie poszczególnych zanieczyszczeń w ściekach dopływających, obciążenie hydrauliczne reaktora biologicznego, obciążenie osadu zanieczyszczeniami wyrażonymi jako BZT<sub>5</sub>, stężenie pracującej zawiesiny osadu czynnego, ilość odprowadzanego osadu czynnego nadmiernego, natlenienie, wiek osadu i jego aktywność oddechowa. Na potrzeby zintegrowanego wysokoefektywnego oczyszczania biologicznego układ technologiczny musi zapewniać przemienność warunków, beztlenowych, niedotlenienia i napowietrzania oraz być wyposażony w systemy recyrkulacji wewnętrznej i zewnętrznej.

#### **1.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.**

Przyjmowane odpady płynne lub stałe wodorozcieńczalne mogą wymagać okresowego magazynowania. Potrzeba magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia w instalacji oczyszczania ścieków wynika głównie z ich charakteru fizyko-chemicznego i aktualnego obciążenia instalacji. Magazynowanie odpadów pozwala na wstępne przygotowanie i bezpieczną dla procesu oczyszczania ścieków kontrolę dozowania odpadów, które powinny być wprowadzone do procesu w odpowiednim czasie i ilości. Odpady charakteryzujące się stężeniami zanieczyszczeń porównywalnymi ze stężeniami zanieczyszczeń w ściekach dopływających w sposób ciągły lub nie wymagające wstępnej obróbki, np. neutralizacji, strącania, mogą być bezpośrednio po ich przyjęciu poddawane procesom przetwarzania w instalacji oczyszczania ścieków.

Magazynowania będą wymagały odpady:

- o wysokich stężeniach zanieczyszczeń, wymagające kontrolowanego dozowania do procesu,
- o pH wymagającym korekty,
- przeznaczone do korygowania pH ścieków i koagulacji,
- wymagające wstępnej obróbki, np. odpady zawierające chrom<sup>6+</sup>, siarczki, cyjanki itp.

Przed procesem przetworzenia (odzysku) odpady będą magazynowane w odpowiednich, szczelnych, opisanych pojemnikach o różnej pojemności, szczelnych workach lub w wyznaczonych zbiornikach i komorach ciągu technologicznego instalacji oczyszczania ścieków, albo bezpośrednio podawane do procesu oczyszczania ścieków. Miejscami dozowania i magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania będą:

- OC-1 – punkt zlewny ścieków i odpadów dowożonych zlokalizowany na otwartej części kanału doprowadzającego ścieki przemysłowe na oczyszczalnię,
- Zbiornik awaryjny – miejsce awaryjnego przyjmowania ponadnormatywnie zanieczyszczonych ścieków przemysłowych z Synthos Dwory 7 spółka z ograniczoną odpowiedzialnością spółka jawna, odpadów i ścieków dowożonych oraz kontrolowanego, automatycznego ich dozowania do procesu oczyszczania,

- M-1 – plac magazynowy przy zbiorniku awaryjnym – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych oraz obróbka ścieków i odpadów specyficznie zanieczyszczonych,
- M-2 (OC-2) – plac magazynowy przy kratkach i piaskowniku poziomym trójkomorowym oraz tace przy rowie ścieków przemysłowych, magazynowanie i obróbka odpadów i ścieków dowożonych oraz ich dozowanie do procesu,
- M-3 (OC-12) – stacja magazynowania stężonego kwasu siarkowego, w tym również innych odpadowych kwasów dowożonych i dozowania do mieszalnika OC-10,
- M-4 – zbiornik magazynowy na wapno palone, hydratyzowane lub odpadowe substancje o podobnych właściwościach w stanie sypkim, dozowane do mieszalnika OC-10,
- M-5 (OC-15b) – komory magazynowe surowców i odpadowych koagulantów oraz alkaliów, w tym wapna pokarbidowego, dozowanie do węzła koagulacji OC-13, OC-14 i neutralizacji OC-10,
- OM-1 – pompownia „Kruki” – miejsce wprowadzania ścieków i odpadów dowożonych o charakterze zbliżonym do ścieków komunalnych,
- OM-7 – pompownia – miejsce wprowadzania odpadów i ścieków dozowanych do procesu oczyszczania ścieków komunalnych i fermentacji metanowej.

## 2. Przetwarzanie (odzysk) odpadów w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych – R3.

### 2.1. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) w ciągu roku w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych:

Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	70 000,0
2.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (pochodzenia spożywczego)	70 000,0
3.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	70 000,0
4.	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	70 000,0

Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	70 000,0
2.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	70 000,0
3.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	70 000,0
4.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	70 000,0
5.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	70 000,0
6.	02 03 02	Odpady konserwantów	70 000,0
7.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	70 000,0
8.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	70 000,0
9.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	70 000,0
10.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	70 000,0
11.	02 03 82	Odpady tytoniowe	70 000,0

12.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	70 000,0
13.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	70 000,0
14.	02 04 99	Inne niewymienione odpady	70 000,0
15.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	70 000,0
16.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	70 000,0
17.	02 05 80	Odpadowa serwatka	70 000,0
18.	02 05 99	Inne niewymienione odpady	70 000,0
19.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwórstwa	70 000,0
20.	02 06 02	Odpady konserwantów	70 000,0
21.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	70 000,0
22.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	70 000,0
23.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	70 000,0
24.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	70 000,0
25.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	70 000,0
26.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	70 000,0
27.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	70 000,0
28.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	70 000,0
29.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	70 000,0
30.	04 01 07	Osady niezawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	70 000,0
31.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	70 000,0
32.	07 01 99	Inne niewymienione odpady (płynne mieszaniny odpadowej gliceryny powstałej w produkcji biopaliw)	70 000,0
33.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	70 000,0
34.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	70 000,0
35.	16 07 99	Inne nie wymienione odpady (roztwory lub wysokouwodnione szlamy zawierające pozostałości magazynowanej lub transportowanej substancji pochodzenia organicznego i spożywczego)	70 000,0
36.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	70 000,0
37.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	70 000,0
38.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe (osady ściekowe pochodzące z innych oczyszczalni, które pomimo prowadzonych procesów tlenowej stabilizacji z różnych przyczyn nie osiągnęły wymaganego stopnia ustabilizowania i odwodnienia, co skutkuje ich dyskwalifikacją do jakiegokolwiek zagospodarowania)	70 000,0
39.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	70 000,0
40.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	70 000,0
41.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	70 000,0
42.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	70 000,0
43.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	70 000,0

**2.2. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów powstających w ciągu roku w wyniku przetwarzania (odzysku) odpadów w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych.**

Szczegółowe informacje w tym zakresie zostały przedstawione w pkt. VII.1.2. niniejszej decyzji.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 08 01	Skratki	30,0
2.	19 08 02	Zawartość piaskowników	60,0
3.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	630,0
4.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	30,0
5.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	600,0
6.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	600,0
7.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	30,0

Ilości odpadów wytwarzanych pod kodami: 19 08 13\* i 19 08 14 łącznie nie przekroczą limitu 600 Mg/rok.

**2.3.** Odpady przetwarzane będą w procesie odzysku określonym w załączniku nr 1 do ustawy o odpadach jako R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

**2.4. Opis stosowanej metody i procesu technologicznego przetwarzania odpadów.**

Miejszem wprowadzania odpadów dowożonych będzie stacja przyjmowania odpadów (SPO), pompownia ścieków „Kruki”, pompownia OM-7, zagęszczacze wstępne osadów (MP-1a, MP-1b) oraz rurociąg ssący osady do fermentacji w budynku MP-4. Odpady o charakterze komunalnym będą wprowadzane do instalacji na etapie wstępnego oczyszczania ścieków komunalnych lub bezpośrednio do procesu fermentacji metanowej. Całość ścieków i odpadów dowożonych będzie wprowadzana do komór fermentacyjnych w sposób ściśle kontrolowany, gdzie wraz z wydzielonymi osadami ściekowymi będą przechodzić proces fermentacji metanowej.

Odpady odzwierzęce kategorii III i dopuszczone z kat. II oraz ścieki o podobnym charakterze dowożone będą samochodami typu cysterna wyłącznie do stacji SPO. Stacja przyjmowania odpadów dowożonych SPO dostosowana jest do odbioru i obróbki wstępnej odpadów odzwierzęcych spełniających wymagania Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego 1069/2009 wraz z zapisami Rozporządzenia 142/2011, w szczególności wymogi określone w załączniku V dot. przekształcania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i produktów pochodnych w biogaz (bezkontaktowy rozładunek odpadu, meceracja rozdrabniająca odpady od 8 do 12 mm, higienizacja odpadów odzwierzęcych w temp. 70 °C w czasie 1 h, dezynfekcja kół samochodów dostawczych, wentylacja komór i pomieszczeń poprzez biofiltr, bezpieczne przechowywanie dostarczonych odpadów w zamkniętych komorach, ochrona przed owadami i gryzoniami). Odpady po procesie obróbki wstępnej będą poddawane odzyskowi w procesie mezofilnej fermentacji metanowej (37°C). Przyjmowanie i przetwarzanie odpadów odzwierzęcych odbywać się będzie w oparciu o stosowną decyzję Powiatowego Lekarza Weterynarii w Oświęcimiu w sprawie zakładu uprawnionego do przekształcania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w biogaz, wydaną w oparciu o wdrożony System HACCP mający na celu szczególnie nadzór nad krytycznymi punktami kontroli procesu higienizacji odpadów odzwierzęcych.

Stacja przyjmowania odpadów płynnych (SPO) przeznaczonych do procesu fermentacji jest obiektem dwupoziomowym. Część podziemna składa się z dwóch zbiorników przyjmowania odpadów, tj. zbiornika do przyjmowania odpadów przemysłowych pochodzenia odzwierzęcego o poj. 100 m<sup>3</sup> (ZR-1) oraz zbiornika do przyjmowania

pozostałych organicznych odpadów przemysłowych o poj. 200 m<sup>3</sup> (ZR-2). W tej części zabudowany jest zbiornik odpadów odzwierzęcych po higienizacji (ZR-3) o poj. 30 m<sup>3</sup> oraz komora pomp dozujących odpady do procesu fermentacji i do higienizatora. W części górnej SPO zabudowany jest higienizator odpadów odzwierzęcych wraz z armaturą i oprzyrządowaniem umożliwiającym rejestrację czasu i temperatury procesu oraz maceratory do odpadów przyjmowanych z cystern. Samochód dostawczy podczas rozładunku ustawiany jest na zadaszanej tacy rozładunkowej znajdującej się przed budynkiem SPO, z której w zależności od rodzaju podpiętego króćca odpływ realizowany jest do zbiornika surowych odpadów odzwierzęcych ZR-1 lub do zbiornika odpadów zwykłych ZR-2. Rozładunek odpadów dowożonych z cystern odbywa się podciśnieniowo lub grawitacyjnie. Dostawcy są rejestrowani z wykorzystaniem oprogramowania komputerowego obsługiwanego z poziomu sterowni lokalnej (SK.) System kontroli rozładunku uniemożliwia rozładowanie odpadu odzwierzęcego do sąsiedniej komory (blokada zasuw). Samochody dostawcze po opróżnieniu przejeżdżają przez stacjonarne urządzenie myjąco - dezynfekujące dla środków transportu, zabudowane na drodze wyjazdowej z obiektu SPO.

Odpady wprowadzane są poprzez macerator do wyznaczonych zbiorników za pomocą szczelnego połączenia z króćcem zakończonym końcówką typu storz pasującą do węża z cysterny i do instalacji rozładunkowej. W przypadku innej końcówki stosowane są odpowiednie redukcje i zakończenia węży. Króćce są spinane nad tacą rozładunkową, aby wyeliminować ewentualne rozlanie odpadu. Odpady odzwierzęce posiadają odrębny króciec rozładunkowy i macerator od pozostałych odpadów również przeznaczonych do procesu fermentacji metanowej, a które są rozładowywane i magazynowane w komorze ZR-2.

Odpady w zależności od potrzeb przepuszczane są przez macerator lub z jego pominięciem bezpośrednio do komory fermentacyjnej. Zadaniem maceratora jest rozdrobnienie części stałych w odpadach do wielkości 8 - 12 mm. Za maceratorem zamontowany jest węzeł pomiaru ilości odpadów kierowanych do danego zbiornika retencyjnego. Wszystkie odpady odzwierzęce ze zbiornika ZR-1 muszą być pompowane do projektowanego higienizatora. Proces higienizacji prowadzony będzie w temp. 70° C przez 60 minut z rejestracją parametrów procesu. Po prawidłowej higienizacji odpady odzwierzęce trafiają w zależności od konfiguracji procesu do wydzielonej komory ZR-3, z której możliwe jest niezależne dozowanie odpadów do komory fermentacyjnej lub awaryjnie (remont komory ZR-3) do zbiornika odpadów przemysłowych pozostałych (ZR-2), gdzie są mieszane i wspólnie pompowane do wybranych komór fermentacyjnych. W przypadku zaburzeń procesu higienizacji odpad zostanie automatycznie zrzuty z powrotem do zbiornika odpadów odzwierzęcych (ZR-1), gdzie wraz z odpadami surowymi zostanie ponownie skierowany do procesu higienizacji. Opary ze zbiornika ZR-3 będą przepuszczane przez biofiltr.

Odpady z komór ZR-3 i ZR-2 będą podawane do fermentacji przy użyciu dwóch pomp o regulowanej wydajności, zlokalizowanych w stacji SPO. Nie ma możliwości dozowania do procesu fermentacji odpadów odzwierzęcych nie higienizowanych ze zbiornika ZR-1.

Do pełnego sterowania procesem zainstalowane zostały urządzenia umożliwiające pomiar poziomów wypełnienia komór i zbiorników oraz temperatury, pomiar ciśnienia w komorach i zbiorniku higienizacji. Zainstalowano liczniki przepływu medium dozowanego, liczniki przepływu biogazu, itp. oraz system wizualizacji całości procesu.

Odpady po ww. procesie obróbki wstępnej wraz z osadami z zagęszczaczy wstępnych przetwarzane będą w procesie mezofilnej (37°C) fermentacji metanowej w 3 wydzielonych zamkniętych komorach fermentacyjnych o poj. 2500 m<sup>3</sup>, z których dwie mogą

pracować w układzie szeregowym, a trzecia w układzie równoległym. Możliwa jest także niezależna praca każdej komory z osobna. Wpływający do komory strumień osadów jest podgrzewany do wymaganej temperatury 37°C w podgrzewaczu parowym lub poprzez wymienniki ciepła typu osad – ciepła woda.

Parametry komór MP-2/1 i MP 2/2:

- średnica 14 m
- wysokość 17,5 m,
- obciążenie osadu 2,1 kg s.m./m<sup>3</sup> d
- czas zatrzymania 14 d
- pojemność 2500 m<sup>3</sup>

Parametry komory MP-2/3:

- średnica 15,8 m
- wysokość 15,0 m
- obciążenie osadu 2,1 kg s.m./m<sup>3</sup> d
- czas zatrzymania 14 d
- pojemność 2500 m<sup>3</sup>

Osad świeży, mający dużą objętość i wydzielający nieprzyjemny zapach jest w procesie fermentacji beztlenowej stabilizowany, w wyniku czego następuje obniżenie zawartości substancji organicznych, które są przetworzone w biogaz. W wyniku tego procesu osady ograniczają swoją emisję zapachową, zmniejszają objętość i łatwiej się odwadniają. Fermentacja metanowa jest procesem wielofazowym, w którym w fazie 1, bakterie hydrolityczne za pomocą enzymów zewnątrzkomórkowych rozkładają nierozpuszczalne związki organiczne zawarte w osadach (np. celuloza, ligniny, białka, tłuszcze) do związków rozpuszczalnych w wodzie, takich jak kwasy tłuszczowe, alkohole, amoniak, itp. W fazie 2 inne bakterie, tzw. bakterie kwasowe rozkładają te rozpuszczone związki organiczne (metabolizują) do prostych kwasów organicznych takich jak kwas octowy, kwas propionowy oraz do wodoru i dwutlenku węgla. Tę fazę fermentacji określa się często mianem fermentacji kwaśnej. Metabolity fermentacji kwaśnej są substratem w fazie 3 dla bakterii metanowych heterotroficznych (głównie kwas octowy) oraz bakterii metanowych autotroficznych (wodór i dwutlenek węgla). Produktem metabolizmu bakterii metanowych są metan, dwutlenek węgla i woda. Fermentacja metanowa pozwala na zmniejszenie objętości osadu, zagniwalności, na skutek redukcji substancji organicznych oraz ograniczenie organizmów chorobotwórczych. Aby procesy zachodzące w komorze przebiegały prawidłowo stosuje się kontrolowane dozowanie osadu, mieszanie, cyrkulację i podgrzewanie osadu parą dostarczaną z Synthos Dwory 7 spółka z ograniczoną odpowiedzialnością spółka jawna. Dodatkowo osady mogą być podgrzewane za pomocą ciepłej wody na wymienniku woda – osad, dostarczanej z układu ko-generacji. Zaletą procesu fermentacji, oprócz stabilizacji osadów, jest produkcja gazu fermentacyjnego zawierającego ok. 65 - 67 % metanu i ok. 33 - 35 % dwutlenku węgla.

Fermentacja pozwala jednocześnie na odzysk energii w postaci biogazu, jak również wpływa na zwiększenie stopnia odwodnienia osadu przefermentowanego w celu jego łatwiejszego zagospodarowania. Pozyskany w fermentacji biogaz w pierwszej kolejności wykorzystywany jest do produkcji energii elektrycznej w systemie ko-generacji realizowanym w grupie Synthos Dwory 7 spółka z ograniczoną odpowiedzialnością spółka jawna. W sytuacjach braku odbioru biogaz jest awaryjnie spalany na palniku.

Osad pochodzący z fermentacji metanowej odprowadzany jest do zagęszczaczy wtórnych osadów pofermentacyjnych MP-1c i MP-1G. Zagęszczona w największym stopniu



przydenna frakcja osadu przefermentowanego jest nagarniana do centralnie umieszczonego leja, skąd następnie jest przepompowywana do zbiornika magazynowego. Do przepompowywania osadu z dna zagęszczaczy wtórnych używa się układu pompowego zlokalizowanego w budynku MP-4. Jeden z zagęszczaczy wtórnych oznaczony jako MP-1G został zaopatrzony w kopułę o lekkiej konstrukcji do ujmowania szczątkowego biogazu wraz z systemem odprowadzania go do instalacji biogazowej. Przykrycie zagęszczacza jednocześnie ogranicza możliwość kontaktu z przefermentowanym osadem oraz eliminuje jego uciążliwość zapachową.

Po procesie zagęszczenia wtórnego osad pofermentacyjny jest odwodniony na wirówkach zlokalizowanych w MP-3a. Ocieki z zagęszczacza trafiają do procesu oczyszczania w funkcjonującym układzie technologicznym. Zagospodarowanie odpadów poza terenem oczyszczalni odbywa się zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

Proces fermentacji metanowej osadów ściekowych jest procesem przewidzianym w standardowym cyklu technologicznym oczyszczania ścieków projektowanym dla każdej większej oczyszczalni. Zagęszczenie, stabilizacja i odwodnienie osadów jest ich standardowym przygotowaniem do dalszej obróbki, która może odbywać się na terenie tej samej instalacji lub poza nią.

Odzysk odpadów o charakterze organicznym zarówno tych dowożonych, jak również wydzielanych w procesie oczyszczania ścieków polega na przekształceniu związków organicznych w paliwo jakim jest biogaz. Proces oczyszczania ścieków wiąże się nierozdzielnie z wytwarzaniem osadów zarówno na etapie wstępnego oczyszczania, jak również na etapie oczyszczania biologicznego. Zanieczyszczenia organiczne i częściowo nieorganiczne znajdujące się w ściekach, również te pochodzące z dowożonych odpadów są przekształcane w biomasę organiczną, tzw. osad czynny, który następnie jest przekształcany w biogaz w procesie fermentacji. W prawidłowo prowadzonym procesie fermentacji ok. 40% substancji organicznej przekształcane jest w bezpośrednio w biogaz stanowiący niekonwencjonalne źródło do produkcji energii elektrycznej i ciepłej w systemie skojarzonej ko-generacji.

Energia cieplna pochodząca z chłodzenia spalin jest wykorzystywana bezpośrednio do ogrzewania komór fermentacyjnych. Pozostała część energii w postaci energii elektrycznej wprowadzana jest do sieci. Ustabilizowane w wyniku fermentacji metanowej osady podlegają wstępnej obróbce na terenie oczyszczalni polegającej na zagęszczaniu i odwadnianiu w celu przygotowania ich do procesu dalszego odzysku poza terenem instalacji.

## **2.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.**

Odpady nisko stężone o charakterze komunalnym wprowadzane będą do instalacji na etapie wstępnego oczyszczania ścieków komunalnych lub bezpośrednio do procesu fermentacji metanowej. Magazynowaniu poddawane będą odpady pochodzenia spożywczego, w tym głównie odpady odzwierzęce, które wymagają wstępnej obróbki, tj. rozdrobnienia i higienizacji zanim zostaną wprowadzone do komór, gdzie wraz z wydzielonymi osadami ściekowymi przejdą proces fermentacji metanowej. Magazynowanie odpadów pozwala na wstępne przygotowanie i bezpieczną dla procesu fermentacji kontrolę dozowania odpadów, które powinny być wprowadzone do procesu w odpowiednim czasie i ilości.

Przed procesem przetworzenia (odzysku) odpady będą magazynowane w wyznaczonych komorach magazynowania i dozowania odpadów przeznaczonych do fermentacji oraz w szczelnych pojemnikach na wyznaczonym do tego celu utwardzonym placu magazynowym przy obiekcie MP-4.

Miejscami dozowania i magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania będą:

- OM-7 – pompownia – miejsce wprowadzania odpadów i ścieków dozowanych do procesu oczyszczania ścieków komunalnych i fermentacji metanowej,
- M-6 (MP-1a lub MP-1b) – komory magazynowania i dozowania odpadów i ścieków przeznaczonych do fermentacji innych niż odzwierzęce,
- M-8 (ZR1, ZR2, ZR3) – zbiorniki stacji SPO do magazynowania i dozowania odpadów i ścieków przeznaczonych do procesu fermentacji metanowej,
- M-9 (MP-4) – plac przy obiekcie pompowni osadów – miejsce magazynowania odpadów i ścieków w pojemnikach i dozowania ich bezpośrednio do komór fermentacyjnych (rurociąg ssący osady do fermentacji w budynku MP-4).

### **3. Przetwarzanie (odzysk) odpadów w procesie korekty odczynu pH ścieków – R7.**

#### **3.1. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) w ciągu roku do korekty pH w procesie oczyszczania ścieków:**

Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	50 000,0
2.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	50 000,0
3.	06 01 03*	Kwas fluorowodorowy	50 000,0
4.	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	50 000,0
5.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	50 000,0
6.	06 01 06*	Inne kwasy	50 000,0
7.	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	50 000,0
8.	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	50 000,0
9.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	50 000,0
10.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	50 000,0
11.	06 07 04*	Roztwory i kwasy (np. kwas siarkowy)	50 000,0
12.	10 01 09*	Kwas siarkowy	50 000,0
13.	11 01 05*	Kwasy trawiące	50 000,0
14.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	50 000,0
15.	11 01 07*	Alkalia trawiące	50 000,0
16.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
17.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	50 000,0
18.	20 01 14*	Kwasy	50 000,0
19.	20 01 15*	Alkalia	50 000,0

Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	06 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
2.	06 02 99	Inne niewymienione odpady	50 000,0
3.	06 09 04	Poreakcyjne odpady związków wapnia inne niż wymienione w 06 09 03 i 06 09 80	50 000,0
4.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	50 000,0
5.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	50 000,0
6.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	50 000,0

### 3.2. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów powstających w ciągu roku w wyniku przetwarzania (odzysku) odpadów do korekty pH w procesie oczyszczania ścieków.

Szczegółowe informacje w tym zakresie zostały przedstawione w pkt. VII.1.2. niniejszej decyzji.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 08 01	Skratki	30,0
2.	19 08 02	Zawartość piaskowników	60,0
3.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	630,0
4.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	30,0
5.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	600,0
6.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	600,0
7.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	30,0

Ilości odpadów wytwarzanych pod kodami: 19 08 13\* i 19 08 14 łącznie nie przekroczą limitu 600 Mg/rok.

### 3.3. Odpady przetwarzane będą w procesie odzysku określonym w załączniku nr 1 do ustawy o odpadach jako R7 – Odzysk składników stosowanych do redukcji zanieczyszczeń.

### 3.4. Opis stosowanej metody i procesu technologicznego przetwarzania odpadów.

Punkt neutralizacji ścieków w ciągu technologicznym wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych jest realizowany w systemie mieszalników, zlokalizowanych po wstępnym oczyszczeniu ścieków na kratkach i piaskowniku. Z racji tego, że charakter ścieków poprodukcyjnych ma okresowo odczyn kwaśny lub alkaliczny, wprowadzanie odpadów o charakterze alkalicznym lub kwaśnym pozwoli na korektę pH do wartości sprzyjających procesowi biologicznego oczyszczania ścieków. Jakość ścieków przemysłowych dopływających na oczyszczalnię zmienia się w znacznie większych przedziałach wartości niż skład ścieków komunalnych. Dotyczy to stężeń podstawowych wskaźników zanieczyszczeń takich jak BZT, ChZT, pH. Odpady ciekłe i stałe wodorozcieńczalne przeznaczone do odzysku, o odczynie kwaśnym lub zasadowym, dozowane będą do ścieków przemysłowych w celu korekty pH.

Wprowadzane do procesu oczyszczania kwasy lub alkalia wpływające na odczyn pH wchodzi w reakcję z jonami  $\text{OH}^-$  i  $\text{H}^+$  w ściekach prowadząc do powstania obojętnej cząsteczki wody i wytrącenia osadu poneutralizacyjnego w postaci nierozpuszczalnych soli wapnia (siarczanu wapnia, fosforanu wapnia lub chlorku wapnia).

### 3.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Przed procesem przetworzenia (odzysku) odpady będą magazynowane w odpowiednich, szczelnych, opisanych pojemnikach lub w wyznaczonych zbiornikach i komorach ciągu technologicznego instalacji oczyszczania ścieków. Miejscami dozowania i magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania będą:

- OC-1 – punkt zlewny ścieków i odpadów dowożonych zlokalizowany na otwartej części kanału doprowadzającego ścieki przemysłowe na oczyszczalnię,
- Zbiornik awaryjny – miejsce awaryjnego przyjmowania ponadnormatywnie zanieczyszczonych ścieków przemysłowych z Synthos Dwory 7 spółka z ograniczoną

- odpowiedzialnością spółka jawna, odpadów i ścieków dowożonych oraz kontrolowanego, automatycznego ich dozowania do procesu oczyszczania,
- M-1 – plac magazynowy przy zbiorniku awaryjnym – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych oraz obróbka ścieków i odpadów specyficznie zanieczyszczonych,
  - M-2 (OC-2) – plac magazynowy przy kratkach i piaskowniku poziomym trójkomorowym oraz tace przy rowie ścieków przemysłowych, magazynowanie i obróbka odpadów i ścieków dowożonych oraz ich dozowanie do procesu,
  - M-3 (OC-12) – stacja magazynowania stężonego kwasu siarkowego, w tym również innych odpadowych kwasów dowożonych i dozowania do mieszalnika OC-10,
  - M-4 – zbiornik magazynowy na wapno palone, hydratyzowane lub odpadowe substancje o podobnych właściwościach w stanie sypkim, dozowane do mieszalnika OC-10,
  - M-5 (OC-15b) – komory magazynowe surowców i odpadowych koagulantów oraz alkaliów, w tym wapna pokarbidowego, dozowanie do węzła koagulacji OC-13, OC-14 i neutralizacji OC-10,
  - OM-1 – pompownia „Kruki” – miejsce wprowadzania ścieków i odpadów dowożonych o charakterze zbliżonym do ścieków komunalnych,
  - OM-7 – pompownia – miejsce wprowadzania odpadów i ścieków dozowanych do procesu oczyszczania ścieków komunalnych i fermentacji metanowej.

#### **4. Przetwarzanie (odzysk) odpadów w procesie koagulacji ścieków – R7.**

##### **4.1. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) w ciągu roku do koagulacji ścieków:**

Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	50 000,0
2.	06 11 83	Odpadowy siarczan żelazowy	50 000,0
3.	10 02 81	Odpadowy siarczan żelazowy	50 000,0
4.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	50 000,0
5.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	50 000,0

##### **4.2. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów powstających w ciągu roku w wyniku przetwarzania (odzysku) odpadów do koagulacji ścieków.**

Szczegółowe informacje w tym zakresie zostały przedstawione w pkt. VII.1.2. niniejszej decyzji.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 08 01	Skratki	30,0
2.	19 08 02	Zawartość piaskowników	60,0
3.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	630,0
4.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	30,0
5.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	600,0

6.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	600,0
7.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	30,0

Ilości odpadów wytwarzanych pod kodami: 19 08 13\* i 19 08 14 łącznie nie przekroczą limitu 600 Mg/rok.

**4.3.** Odpady przetwarzane będą w procesie odzysku określonym w załączniku nr 1 do ustawy o odpadach jako R7 – Odzysk składników stosowanych do redukcji zanieczyszczeń.

**4.4.** Opis stosowanej metody i procesu technologicznego przetwarzania odpadów.

Jeśli proces będzie tego wymagał, do ścieków oraz wprowadzonych do nich odpadów dozowany będzie koagulant (10 % roztwór siarczanu żelazawego lub inne sole żelaza i glinu, w tym również odpadowe koagulanty). Na dopływie do mieszalników koagulacji wprowadzany będzie także odciek z zagęszczacza wtórnego osadów po fermentacji oraz wody odciekowe z wirówek i zagęszczacza wstępnego osadu przemysłowego w celu strącenia z tych odcieków wtórnie uwolnionego fosforu. Następnie po procesie koagulacji ścieki kierowane będą do dwóch równolegle pracujących radialnych osadników wstępnych w celu wydzielenia skoagulowanej zawiesiny zawierającej strącony fosfor. Zawiesina osadu wstępnego przemysłowego oddzielana będzie grawitacyjnie i zgarniana do centralnie umieszczonego leja, skąd osad odpompowywany będzie do obiektów przeróbki osadów w celu zagęszczenia i odwodnienia w wirówce sedimentacyjnej.

Odpady w postaci odpadowych związków glinu, żelaza i inne będą wykorzystywane do procesu koagulacji ścieków mającego na celu wydzielenie osadów ze ścieku przemysłowego i strącenie wtórnie uwolnionego fosforu z odcieków. Odzysk wybranych odpadów w procesie koagulacji ścieków ogranicza konieczność wprowadzania do środowiska dodatkowych zakupywanych surowców, przy zachowaniu pełnej efektywności strącania zawiesin trudno opadających, wydzielanych na etapie wstępnego oczyszczania. Proces ten poprawia efektywność biologicznego oczyszczania, pozwalając na znaczną redukcję zanieczyszczeń oznaczanych jako ChZT i zawiesina.

**4.5.** Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Przed procesem przetworzenia (odzysku) odpady będą magazynowane w odpowiednich, szczelnych, opisanych pojemnikach lub w wyznaczonych zbiornikach i komorach ciągu technologicznego instalacji oczyszczania ścieków. Miejscami dozowania i magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania będą:

- OC-1 – punkt zlewny ścieków i odpadów dowożonych zlokalizowany na otwartej części kanału doprowadzającego ścieki przemysłowe na oczyszczalnię,
- Zbiornik awaryjny – miejsce awaryjnego przyjmowania ponadnormatywnie zanieczyszczonych ścieków przemysłowych z Synthos Dwory 7 spółka z ograniczoną odpowiedzialnością spółka jawna, odpadów i ścieków dowożonych oraz kontrolowanego, automatycznego ich dozowania do procesu oczyszczania,
- M-1 – plac magazynowy przy zbiorniku awaryjnym – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych oraz obróbka ścieków i odpadów specyficznie zanieczyszczonych,
- M-2 (OC-2) – plac magazynowy przy kratkach i piaskowniku poziomym trójkomorowym oraz tace przy rowie ścieków przemysłowych, magazynowanie i obróbka odpadów i ścieków dowożonych oraz ich dozowanie do procesu,

- M-3 (OC-12) – stacja magazynowania stężonego kwasu siarkowego, w tym również innych odpadowych kwasów dowożonych i dozowania do mieszalnika OC-10,
- M-4 – zbiornik magazynowy na wapno palone, hydratyzowane lub odpadowe substancje o podobnych właściwościach w stanie sypkim, dozowane do mieszalnika OC-10,
- M-5 (OC-15b) – komory magazynowe surowców i odpadowych koagulantów oraz alkaliów, w tym wapna pokarbidowego, dozowanie do węzła koagulacji OC-13, OC-14 i neutralizacji OC-10,
- OM-1 – pompownia „Kruki” – miejsce wprowadzania ścieków i odpadów dowożonych o charakterze zbliżonym do ścieków komunalnych,
- OM-7 – pompownia – miejsce wprowadzania odpadów i ścieków dozowanych do procesu oczyszczania ścieków komunalnych i fermentacji metanowej.

## **5. Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie) odpadów w procesie odwadniania wysokouwodnionych komunalnych osadów ściekowych – R12 lub D13.**

### **5.1. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) w ciągu roku (łącznie w obu procesach) w procesie odwadniania wysokouwodnionych komunalnych osadów ściekowych:**

Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	10 000,0

### **5.2. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów powstających w ciągu roku w wyniku przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) odpadów w procesie odwadniania wysokouwodnionych komunalnych osadów ściekowych.**

W wyniku przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) odpadów w procesie odwadniania wysokouwodnionych komunalnych osadów ściekowych wytwarzane będą odpady w postaci ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych o konsystencji półstałego szlamu – o zawartości min. 20-35 % s.m. Procesy przetwarzania odpadów polegać będą na zmianie stopnia uwodnienia odpadów bez zmiany ich charakteru chemicznego, w celu umożliwienia ich dalszego zagospodarowania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	8 000,0

**5.3.** Odpady przetwarzane będą w procesie odzysku określonym w załączniku nr 1 do ustawy o odpadach jako R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11.

**5.4.** Odpady przetwarzane będą w procesie unieszkodliwiania określonym w załączniku nr 2 do ustawy o odpadach jako D13 – Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1 – D12.

## 5.5. Opis stosowanej metody i procesu technologicznego przetwarzania odpadów.

Oczyszczalnia prowadzić będzie procesy przetwarzania wysokouwodnionych ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych przyjmowanych od firm zewnętrznych celem ich przygotowania poprzez odwodnienie do ostatecznego zagospodarowania w procesie odzysku lub unieszkodliwiania przez odbiorców zewnętrznych.

Odpady przeznaczone do przetwarzania stanowić będą osady ściekowe pochodzące z z innych oczyszczalni, które pomimo prowadzonych procesów obróbki z różnych przyczyn nie osiągnęły wymaganego poziomu odwodnienia lub zostały wtórnie nawodnione (np. na poletkach osadowych), co skutkuje ich dyskwalifikacją do jakiegokolwiek zagospodarowania. Będą to odpady w stanie płynnym lub półpłynnym o zawartości poniżej 12% suchej masy, nadające się do transportu wyłącznie cysternami. Proces odzysku R12 ma na celu przygotowanie odpadów do dalszego zagospodarowania w procesie odzysku, w tym recyklingu, natomiast proces D13 na celu przygotowanie odpadów do dalszego zagospodarowania w procesie unieszkodliwiania.

Oba procesy niezależnie od dalszego sposobu zagospodarowania odpadów będą polegać na odwodnieniu wysokouwodnionych komunalnych osadów ściekowych o konsystencji płynnej lub półpłynnej do konsystencji półstałego szlamu o zawartości min. 20-35 % s.m. Procesy przetwarzania odpadów polegać będą zatem na zmianie stopnia uwodnienia odpadów bez zmiany ich charakteru chemicznego, w celu umożliwienia ich dalszego zagospodarowania. Powstające w wyniku ww. procesów ścieki wprowadzane będą do instalacji oczyszczania ścieków zarządzanej przez MPOŚ Sp. z o.o. celem ich oczyszczenia do parametrów zgodnych z posiadanym pozwoleniem wodno-prawnym.

Odpady stanowiące osady ściekowe dostarczane będą w stanie płynnym lub półpłynnym i magazynowane w wyłączonym w danej chwili z eksploatacji osadniku wstępnym OC-17c lub OC-17d oraz OM-4/I lub OM-4/II. Osady zgarniane będą do leja ssącego przy użyciu zgarniaczy zainstalowanych na specjalnym pomoście poruszającym się po obwodzie osadnika, a następnie przetłaczane będą okresowo pompami do zagęszczacza wtórnego MP-1d i zbiornika magazynowego MP-1f wyposażonego w mieszadło szybkoobrotowe, które utrzymuje osad w stanie zawieszenia, zapewniając jednocześnie jednorodność osadu pompowanego do odwadniania na wirówkach sedymentacyjnych. Mechaniczne odwadnianie osadów wymaga kondycjonowania przy zastosowaniu wodnych roztworów polielektrolitów. Roztwór polielektrolitu będzie przygotowywany w instalacji do ich roztwarzania, mieszczącej się w obiekcie MP-3a. Instalacja ta składa się z nadawy, zbiornika roztwarzającego wyposażonego w mieszadło oraz zbiornika gotowego roztworu, z którego jest on dozowany na wirówkę przez pompę śrubową o regulowanej ręcznie wydajności. Ilość potrzebnego polielektrolitu będzie dostosowywana do ilości doprowadzanego na wirówki osadu. Polielektrolit będzie mieszany z osadem na wlocie do wirówek. Osady będą odwadniane w dwóch wirówkach sedymentacyjnych. Parametry pracy wirówek będą regulowane w zależności od suchej masy osadu kierowanego do wirowania. Średnia zawartość suchej masy w odwodnionym osadzie będzie się wahać w przedziale 20-35 %.

Wytworzone ustabilizowane komunalne osady ściekowe (odwodnione osady) będą przekazywane odbiorcom zewnętrznym posiadającym uprawnienia właściwego organu na gospodarowanie odpadami w procesach odzysku lub unieszkodliwiania, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Wytworzone w wyniku procesu odzysku lub unieszkodliwiania odwodnione osady będą magazynowane do czasu ich przekazania w opisanych, szczelnych kontenerach w pomieszczeniu kontenerów wywozowych MP-3a (budynek zadaszony, zamykany z posadzką betonową wyposażoną w kratki ściekowe).

Procesy odzysku lub unieszkodliwiania odpadów będą prowadzone wariantowo, w zależności od potrzeb. W zależności od założonego procesu zagospodarowania odpadów u odbiorcy zewnętrznego, prowadzony będzie wybrany proces przetwarzania osadów, tj. proces odzysku lub unieszkodliwiania odpadów. Procesy te nigdy nie będą prowadzone jednocześnie.

Do odwadniania osadów w procesie R12 lub D13 wykorzystywane będą te same urządzenia, które służą do odwadniania osadów ściekowych wytwarzanych z bieżącej produkcji prowadzonej w Spółce powiązane technologicznie z osadnikami wstępnymi, jednakże procesy odzysku lub unieszkodliwiania odpadów przyjmowanych nie będą prowadzone jednocześnie z procesem odwadniania odpadów wytwarzanych.

Posiadane obiekty i urządzenia wchodzące w skład instalacji oczyszczania ścieków mogą zostać wyłączone z normalnej eksploatacji na czas prowadzenia ww. procesów odzysku lub unieszkodliwiania odpadów. Odbywać się to będzie bez wstrzymywania prowadzonego procesu technologicznego, realizowanego na instalacji oczyszczalni ścieków.

#### Moc przerobowa

Moc przerobowa instalacji oczyszczania ścieków w zakresie prowadzenia procesów przetwarzania – odzysku R12 lub unieszkodliwienia D13 odpadów, tj. odwadniania wysokouwodnionych komunalnych osadów ściekowych łącznie dla obu tych procesów nie przekroczy 10 000 Mg/rok.

#### **5.6. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.**

Przed procesem przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania) przyjęte wysoko-uwodnione komunalne osady ściekowe magazynowane będą w wybranym, wyłączonym w danej chwili z eksploatacji osadniku wstępnym, tj.:

M-10 (OC-17c lub OC-17d, OM-4/I lub OM-4/II) – osadniki radialne Dorra – miejsce wariantowego magazynowania wysokouwodnionych ustabilizowanych osadów ściekowych i dozowania ich do procesu przetwarzania.

Osadniki Dorra OC-17c, OC-17d, OM-4/I i OM-4/II to obiekty żelbetowe o pojemności 3 450 m<sup>3</sup> każdy, w kształcie koła o średnicy 40 m, przeznaczone zasadniczo podczas normalnej eksploatacji do oddzielania zawiesiny osadu wstępnego od ścieku. Dno osadników ma kształt stożka, którego centralną część stanowi lej ssący do odprowadzania osadu.

#### **6. Przetwarzanie (odzysk) odpadów w procesie mycia i dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych – R12.**

##### **6.1. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) w ciągu roku w procesie mycia i dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych**

Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności, bardzo toksyczne i toksyczne)	950,0



## Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	400,0
2.	15 01 04	Opakowania z metali	400,0
3.	15 01 07	Opakowania ze szkła	50,0

### 6.2. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów powstających w ciągu roku w wyniku przetwarzania (odzysku) odpadów w procesie mycia i dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych.

W wyniku prowadzonego procesu przetwarzania (odzysku) polegającego na usuwaniu z odpadów opakowaniowych pozostałości substancji niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, będą wytwarzane następujące odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	500,0
2.	15 01 04	Opakowania z metali	1 200,0
3.	15 01 07	Opakowania ze szkła	100,0

### 6.3. Odpady przetwarzane będą w procesie odzysku określonym w załączniku nr 1 do ustawy o odpadach jako R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11.

### 6.4. Opis stosowanej metody i procesu technologicznego przetwarzania odpadów.

Przyjmowane na teren Spółki odpady opakowaniowe, zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub innych niż niebezpieczne (substancji chemicznych pochodzących z transportowanych w nich odpadów, ścieków, surowców stosowanych do produkcji), czy też nimi zanieczyszczone, będą poddawane procesowi odzysku polegającemu na myciu i dezynfekcji, a następnie przekazaniu odpadów do odzysku, w tym do recyklingu, odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu wymagane prawem zezwolenie (pozwolenie) na gospodarowanie tego rodzaju odpadami.

15 01 10\* - Odpad stanowić będą opakowania z tworzyw sztucznych, np. kanistry, beczki, mauzery z PEHD, kanistry i beczki metalowe, słoje lub butelki szklane, zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone pochodzące, np. z produkcji kosmetyków, chemii gospodarczej, nawozów sztucznych, farb, lakierów wodorozcieńczalnych i inne. W pozostałościach substancji usuwanych z opakowań mogą znajdować się związki chemiczne o charakterze detergentów, kwasów organicznych, substancji o charakterze utleniającym, jak np. nadmanganian potasu, nadtlenek wodoru, pochodne kwasu chromowego, mieszaniny związków organicznych używanych w produkcji środków konserwujących, grzybobójczych, bakteriobójczych, np. o charakterze bejcy, substancji drewnochronnych zawierających w swym składzie związki chlorowcoorganiczne, związki pierścieniowe i inne organiczne substancje stosowane w syntezie organicznej. Mogą to być również opakowania po surowcach mineralnych takich jak kwasy, wodorotlenki, roztwory soli metali ciężkich.

15 01 02, 15 01 04, 15 01 07 - Odpad stanowi będą opakowania z tworzyw sztucznych, np. beczki, mauzery z PEHD, kanistry i beczki metalowe, słoje lub butelki szklane zawierające pozostałości substancji innych niż niebezpieczne, np. detergentów stosowanych w chemii kosmetycznej nie zawierające związków chloru i substancji utleniających oraz substancji o charakterze żrącym. Opakowania mogą być zanieczyszczone kwasami organicznymi pochodzenia naturalnego, np. cytrynowym oraz ekstraktami roślinnymi, cukrami, koncentratami spożywczymi, alkoholami i solami nie zawierającymi metali ciężkich. W opakowaniach mogą znajdować się również pozostałości mydeł, barwników, środków zapachowych, farb wodorozcieńczalnych, klejów, środków spożywczych takich jak napoje lub koncentraty stosowane w ich produkcji.

Przed rozpoczęciem procesu przetwarzania (odzysku) odpadów dokonywana będzie analiza składu fizyko-chemicznego i pochodzenia pozostałości oraz co z tym związane ocena możliwości oczyszczenia ścieku powstającego w wyniku procesu mycia opakowań w zarządzanej przez Spółkę instalacji oczyszczania ścieków.

Odpady opakowaniowe będą myte za pomocą urządzenia myjącego tj. karchera lub przy użyciu gorącej wody lub przegrzanej pary pobieranej z sieci ciepłej lub wytwarzanej w agregacie ze specjalną końcówką do mycia DPPL. W przypadku konieczności używane będą odpowiednie środki myjące i preparaty przeciw pienne. Mycie przy użyciu pary umożliwi całkowite usunięcie ewentualnych pozostałości substancji zanieczyszczających poprzez rozpuszczenie substancji mających tendencję do osiadania na ściankach opakowań, zapewniając jednocześnie ich dezynfekcję.

Do tego celu przeznaczone będą stanowiska:

- plac przy obiekcie OC-2 wyposażony w tace oraz
- plac przy zbiorniku awaryjnym wyposażony w posadzkę betonową zabezpieczoną geomembraną.

Oba stanowiska zabezpieczają przedostanie się do gruntu substancji zanieczyszczających usuwanych z opakowań. Oba obiekty zostały wyposażone w prysznice bezpieczeństwa umożliwiające pracownikowi usunięcie pozostałości substancji na wypadek zanieczyszczenia oczu, skóry lub odzieży. Ścieki z mycia opakowań będą ujęte w system kanalizacyjny, a następnie kierowane do instalacji oczyszczania ścieków na etapie wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych.

Po procesie przetwarzania (odzysku) opakowania magazynowane będą w sposób selektywny w kontenerach lub luzem na wyznaczonym terenie przy obiekcie OC-2, lub na terenie zbiornika awaryjnego oraz na terenie placu magazynowego przy wiacie magazynowej.

#### Moc przerobowa

Moc przerobowa instalacji oczyszczania ścieków dla procesu przetwarzania – odzysku R12 polegającego na myciu i dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych z pozostałości substancji niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne nie przekroczy 1800 Mg/rok.

### **6.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.**

Przyjęte do mycia i dezynfekcji odpady opakowaniowe zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub innych niż niebezpieczne albo nimi zanieczyszczone będą odpowiednio oznakowane i magazynowane w sposób selektywny na terenie placu przy zbiorniku awaryjnym lub na placu przy obiekcie OC-2. Odpady będą układane w sposób

zapewniający ich bezpieczne i stabilne magazynowanie. Miejscami magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania będą:

- M-1 – plac magazynowy przy zbiorniku awaryjnym – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych oraz obróbka ścieków i odpadów specyficznie zanieczyszczonych,
- M-2 (OC-2) – plac magazynowy przy kratkach i piaskowniku poziomym trójkomorowym oraz tace przy rowie ścieków przemysłowych, magazynowanie i obróbka odpadów i ścieków dowożonych oraz ich dozowanie do procesu.

7. Projektowana przepustowość oczyszczalni wynosi  $2225 \text{ m}^3/\text{h}$ , tj.  $53\,400 \text{ m}^3/\text{d}$ , z tego układ wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych wynosi  $26\,400 \text{ m}^3/\text{d}$ , a ścieków komunalnych  $27\,000 \text{ m}^3/\text{d}$ . W chwili obecnej oczyszczalnia wykorzystuje ok. 50% całkowitej przepustowości projektowej i 59% przepustowości określonej w pozwoleniu wodno-prawnym. Moc przerobowa oczyszczalni dla przyjmowanych odpadów może być różna w danym czasie i ściśle zależy od obciążenia dopływającymi ładunkami zanieczyszczeń w ściekach surowych, do których wprowadzane będą opady. W oparciu o dotychczasowe doświadczenie, jak też wiedzę na temat charakteru fizyko-chemicznego przyjmowanych odpadów, Spółka może przyjąć ok. 190 tys. Mg odpadów rocznie ( $26\,000 \text{ m}^3/\text{dobę}$  zapasu przepustowości i średni ChZT = 50 tys.  $\text{mgO}_2/\text{l}$  w dostarczanych odpadach).

Mając jednak na uwadze rozbudowę kanalizacji, jak również planowane inwestycje na terenie Synthos Dwory, określa się, że w procesach odzysku łączna ilość płynnych i wodorozcieńczalnych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poddawanych przetworzeniu na instalacji oczyszczania ścieków nie przekroczy 70 000 Mg/rok, z tym zastrzeżeniem, że dla odpadowych środków ochrony roślin nie przekroczy 1 000 Mg/rok, a dla odpadów poddawanych przetworzeniu w procesie oczyszczania ścieków (w tym w procesie korekty pH i koagulacji ścieków) nie przekroczy 50 000 Mg/rok.

8. Dodatkowe warunki magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Odpady przyjmowane do przetwarzania magazynowane będą na terenie Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, w sposób selektywny, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach (magazynowanie odpadów przez prowadzącego przetwarzanie odpadów). Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego Miejsko-Przemysłowa Oczyszczalnia Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, posiada tytuł prawny. Konieczność magazynowania odpadów wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów.

Miejsca magazynowania odpadów zlokalizowane będą w otoczeniu obiektów i urządzeń instalacji oczyszczania ścieków oraz budynków i obiektów zaplecza techniczno-magazynowego Spółki. Posiadają one utwardzoną i odpowiednio zabezpieczoną powierzchnię magazynową, z dogodnym dojazdem dla samochodów dostawczych i sprzętu roboczego. Odpady magazynowane będą w sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów. Sposób magazynowania odpadów zależeć będzie od rodzaju odpadu, jego charakteru fizyko-chemicznego oraz przeznaczenia i odbywać się będzie:

- w szczelnych, zamykanych pojemnikach transportowych o różnej pojemności, metalowych lub z tworzyw sztucznych ułożonych na paletach (paletopojemniki, karnistry, beczki),

- w szczelnych workach z tworzyw sztucznych ułożonych na paletach (odpady stałe, sypkie wodorozcieńczalne),
- w szczelnych wyznaczonych zbiornikach, komorach ciągu technologicznego instalacji oczyszczania ścieków.

Pojemniki, zbiorniki, komory magazynowe będą odpowiednio oznakowane – w sposób pozwalający na łatwą identyfikację poszczególnych rodzajów odpadów. Systematycznie sprawdzana będzie szczelność opakowań i zbiorników, w których magazynowane będą odpady, w celu zapobiegania niekontrolowanemu wyciekowi. Rozładunek odpadów z samochodu dostawczego oraz dostarczanie odpadów do miejsca przetwarzania odbywać się będzie w taki sposób, aby nie nastąpiło otwarcie lub uszkodzenie opakowań, rozszczelnienie zaworów, a tym samym wydostanie się odpadów na zewnątrz.

Miejsca magazynowania odpadów posiadać będą stosowne zabezpieczenia przed dostępem osób nieupoważnionych, tj. zamykaną bramę wjazdową na teren Spółki i na zbiornik awaryjny, ogrodzenie, całodobowy monitoring przy użyciu kamer oraz zabezpieczenia zapobiegające przedostaniu się odpadów w sposób niekontrolowany do środowiska, tj. szczelne, utwardzone powierzchnie wyposażone w kanały odciekowe z odpływem do ciągu technologicznego oczyszczania ścieków. Place magazynowe wyposażone będą w sorbenty oraz w hydranty z wodą przemysłową.

9. Działalność w zakresie przetwarzania (odzysku i unieszkodliwiania) odpadów będzie prowadzona zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych, przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu.
10. Nadzór nad przebiegiem procesów przetwarzania (odzysku i unieszkodliwiania) odpadów będzie sprawowany przez osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje oraz doświadczenie zawodowe w tym zakresie.
11. Pracownikom zatrudnionym przy procesach przetwarzania (odzysku i unieszkodliwiania) odpadów zapewnione zostaną warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej, zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami w sprawie ogólnych przepisów BHP.

**VIII.** Ustalam wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczanie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- prowadzenie segregacji wszystkich rodzajów wytwarzanych odpadów,
- właściwe, selektywne magazynowanie odpadów oraz materiałów dodatkowych, w odpowiednich, opisanych pojemnikach, z uwzględnieniem ich składu fizykochemicznego oraz właściwości,
- utrzymywanie i eksploatacja miejsc magazynowych w sposób zapewniający właściwe ich funkcjonowanie, w szczególności przez racjonalne wykorzystanie powierzchni magazynowej zapewniającej bezpieczne poruszanie się wózka widłowego oraz swobodny dostęp do każdego z magazynowanych odpadów,
- systematyczna kontrola sprawności technicznej sprzętu używanego do rozładunku i załadunku odpadów oraz zapewnienie w miejscu magazynowania odpadów zapasu sorbentów, na wypadek pojawienia się niekontrolowanego wycieku,
- przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji,

- stosowane instalacje, maszyny i urządzenia poddawane będą systematycznym przeglądom technicznym, konserwacyjnym i naprawczym,
- systematyczne szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych i obsługowych oraz przestrzegania instrukcji technologicznej i stanowiskowej,
- systematyczne szkolenie pracowników w zakresie prawidłowych zasad postępowania z wytwarzanymi oraz odzyskiwanymi i unieszkodliwianymi odpadami,
- zagospodarowanie części odpadów wytwarzanych na instalacji we własnym zakresie bez konieczności ich przekazywania poza teren Spółki,
- przekazywanie wytworzonych odpadów do podmiotów posiadających stosowne uprawnienia w zakresie gospodarowania danymi odpadami,
- nadzór analityczny nad przyjmowanymi do przetwarzania odpadami, w celu utrzymania odpowiednich wymogów wydzielanych osadów ściekowych, jak również dochowania parametrów dopuszczalnych ścieków oczyszczanych wprowadzanych do odbiornika,
- monitorowanie procesów technologicznych,
- prowadzenie stosownej ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej.

**IX.** Dopuszcza się funkcjonowanie instalacji wyłącznie w warunkach nie odbiegających od normalnych. Okresy pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych mogą być podyktowane jedynie sytuacjami awaryjnymi lub wynikać z planowanych remontów urządzeń i obiektów oraz prowadzonych inwestycji rozbudowy i modernizacji instalacji. Wszelkie zmiany w pracy instalacji będą realizowane zgodnie z instrukcją technologiczną w częściach dotyczących zatrzymywania i rozruchu instalacji, wystąpienia sytuacji awaryjnej oraz prowadzenia remontów. Prowadzone wyłączenia i rozruchy elementów instalacji, np. urządzeń lub obiektów w ramach planowanych remontów, przeglądów, jak również awarii, odbywają się bez wpływu na pracę całej instalacji dzięki jej wyposażeniu w zdublowane urządzenia i obiekty tego samego rodzaju. Spółka posiada znaczną rezerwę w przepustowości urządzeń, obiektów i instalacji w ciągu technologicznym ścieków miejskich i przemysłowych, a także w części biologicznej oczyszczalni.

**X.** Monitorowanie procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji odpadów prowadzone będzie w sposób następujący:

Na bieżąco będzie prowadzona stosowna ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów oraz formularzy służących do sporządzania i przekazywania rocznych sprawozdań o odpadach, zgodnie z przepisami o odpadach.

**XI.** W przypadku nie przestrzegania warunków niniejszej decyzji, zostaną podjęte stosowne sankcje prawne w stosunku do Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, działającej w oparciu o przedmiotowe pozwolenie, jako wytwórca odpadów prowadzący przetwarzanie odpadów w procesie odzysku i unieszkodliwiania.

**XII.** Wnioskodawca nie może dokonywać zmian w uprawnieniach wynikających z niniejszego pozwolenia bez zgody organu udzielającego pozwolenia.

**XIII.** Zastrzegam sobie prawo nałożenia dodatkowych warunków w terminie późniejszym, jeżeli będzie tego wymagał interes ochrony środowiska.

**XIV.** Niniejsze pozwolenie nie zwalnia Wnioskodawcy z obowiązku posiadania innych decyzji i uzgodnień wydanych na podstawie odrębnych przepisów.

**XV.** Ustalam okres obowiązywania pozwolenia do dnia 16 grudnia 2024 roku.

### **Uzasadnienie**

Miejsko-Przemysłowa Oczyszczalnia Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim – zgodnie z art. 45 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późniejszymi zmianami) – przedłożyła do Marszałka Województwa Małopolskiego wniosek z dnia 30 września 2014 r., znak: OŚ/PSŚ/1048/2014, uzupełniony przy piśmie z dnia 21 listopada 2014 r., bez znaku, w sprawie wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem przetwarzania odpadów w procesie odzysku i unieszkodliwiania, a także uchylecia decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 09 grudnia 2009 r., znak: SW.III.MW.7650-25/09, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 14 lutego 2011 r., znak: SR.III.7221.4.2011.MW oraz decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 17 stycznia 2013 r., znak: SR-III.7221.55.2012.MW, udzielającej Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem prowadzenia odzysku, unieszkodliwiania oraz zbierania odpadów.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami) oraz art. 41 ust. 3 pkt. 1a i art. 45 ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późniejszymi zmianami), organem właściwym do wydania niniejszego pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem przetwarzania odpadów w procesie odzysku i unieszkodliwiania, jest Marszałek Województwa Małopolskiego.

Po przeanalizowaniu złożonej dokumentacji stwierdzono, że spełnia ona wymagania określone w art. 184 ust. 2, 2b i 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami) oraz w art. 42 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późniejszymi zmianami). Przedstawione we wniosku rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania oraz do przetwarzania zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206).

Jednocześnie ustalono, że istnieją przesłanki do zastosowania w przedmiotowym postępowaniu art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późniejszymi zmianami). Uchylenie decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 09 grudnia 2009 r., znak: SW.III.MW.7650-25/09, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 14 lutego 2011 r., znak: SR.III.7221.4.2011.MW oraz decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 17 stycznia 2013 r., znak: SR-III.7221.55.2012.MW, udzielającej Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem prowadzenia odzysku, unieszkodliwiania oraz zbierania odpadów, następuje na wniosek i za zgodą strony, nie sprzeciwiają się temu inne przepisy prawa oraz przemawia za tym słuszny interes strony.

Odpady przewidziane do wytwarzania, wyszczególnione w punkcie II.1. sentencji niniejszej decyzji, powstawać będą w związku z eksploatacją instalacji oczyszczania ścieków oraz utrzymywaniem jej w sprawności. W instalacji oczyszczania ścieków prowadzone będą procesy oczyszczania ścieków komunalnych i przemysłowych (w tym również dowożonych) wraz z beztlenową stabilizacją wytwarzanych osadów ściekowych w rozbudowanym układzie fermentacji metanowej. Proces oczyszczania ścieków komunalnych i ścieków przemysłowych realizowany będzie w odrębnych ciągach technologicznych wstępnego oczyszczania.

Wytwarzane odpady będą przekazywane innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie (zbieranie, przetwarzanie) poszczególnymi rodzajami odpadów, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. Wytwarzane odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do przetwarzania metodą odzysku lub recyklingu, a w przypadku braku możliwości ich odzysku, do właściwego unieszkodliwiania. Niektóre rodzaje odpadów będą przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby, a także przetwarzane (odzyskiwane) we własnym zakresie na terenie Spółki, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. Transport przekazywanych odpadów do miejsc ich zbierania lub przetwarzania w procesie odzysku lub unieszkodliwiania będzie realizowany we własnym zakresie lub przez uprawnione podmioty odbierające poszczególne rodzaje odpadów, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi oraz uwzględniający właściwości fizyczne i chemiczne odpadów, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów. Sposoby dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami zostały określone w punkcie V sentencji niniejszej decyzji.

Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów lub przetworzenia (odzysku) we własnym zakresie, magazynowane będą na terenie Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny. Odpady magazynowane będą w otoczeniu instalacji, na terenie zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, w odpowiednich pomieszczeniach, obiektach lub na placach, wyposażonych w utwardzoną i zabezpieczoną przed wnikaniem zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych powierzchnię. Odpady magazynowane będą w szczelnych, dostosowanych do tego celu pojemnikach, kontenerach, workach, oznakowanych w sposób pozwalający na ich łatwą identyfikację. W wyjątkowych przypadkach odpady o dużych gabarytach magazynowane będą luzem w wydzielonym miejscu, w sposób zabezpieczający podłoże przez zanieczyszczeniem. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego Miejsko-Przemysłowa Oczyszczalnia Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, posiada tytuł prawny. Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów zostały określone w punkcie VI sentencji niniejszej decyzji.

W ramach wykorzystania ok. 50% zapasu przepustowości w ciągu technologicznym oczyszczania ścieków, na instalacji oczyszczania ścieków prowadzone będą procesy przetwarzania płynnych oraz wodorozcieńczalnych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zarówno własnych wytworzonych w trakcie działalności Spółki, jak też przyjmowanych z zewnątrz, przy zastosowaniu tych samych urządzeń i procesów, które są wykorzystywane w procesie oczyszczania ścieków. Odpady będą przetwarzane (odzyskiwane) w procesie oczyszczania ścieków (w tym w procesie korekty pH ścieków i w procesie koagulacji ścieków) oraz w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych. Oczyszczalnia prowadzi również proces przetwarzania (odzysk i unieszkodliwianie) wysoko uwodnionych ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych w celu ich przygotowania poprzez odwodnienie do zagospodarowania w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami, a także przetwarzanie (odzysk) odpadów w procesie mycia oraz

dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych. Ilość i rodzaj przyjmowanych odpadów będzie ściśle uwarunkowana ich charakterystyką fizyko-chemiczną, aktualną wolną mocą przerobową instalacji, tempem procesów technologicznych zachodzących w oczyszczalni i ściśle uzależniona będzie od dochowania parametrów dopuszczalnych w oczyszczonych ściekach odprowadzanych do odbiornika, określonych w pozwoleniu wodno-prawnym. Wobec powyższego, moc przerobowa dla przyjmowanych odpadów może być różna w danym czasie i ściśle zależeć będzie od obciążenia oczyszczalni dopływającymi ładunkami zanieczyszczeń w ściekach surowych, do których wprowadzane będą opady. Odpady przemysłowe płynne i stałe wodorozcieńczalne wprowadzane będą do instalacji oczyszczania ścieków za pośrednictwem kolektora ścieków przemysłowych na etapie wstępnego oczyszczania. Do kolektora ścieków komunalnych wprowadzane będą odpady płynne o charakterze zbliżonym do składu ścieków komunalnych, pochodzące głównie z przemysłu spożywczego oraz odpady o charakterze szlamów przeznaczone do procesu fermentacji metanowej wraz z wydzielonym osadem wstępnym oraz szlamami ze zbiorników bezodpływowych. Odpady o charakterze komunalnym wprowadzane będą do instalacji na etapie wstępnego oczyszczania ścieków komunalnych lub bezpośrednio do procesu fermentacji metanowej. Ścieki oraz odpady pochodzenia spożywczego, w tym odpady odzwierzęce po procesie higienizacji wprowadzane będą do komór fermentacyjnych, gdzie wraz z wydzielonymi osadami ściekowymi przechodzić będą proces fermentacji metanowej. Nad przebiegiem procesu technologicznego nadzór analityczny prowadzić będzie własne laboratorium, które posiada wdrożony i udokumentowany w Księdze Jakości oraz Procedurach Ogólnych system zarządzania zgodny z normą PN-EN ISO/IEC 17025:2005 + A1:2007. Nadzór nad przebiegiem procesów przetwarzania (odzysku i unieszkodliwiania) odpadów będzie sprawowany przez osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje oraz doświadczenie zawodowe w tym zakresie. Odpady przyjmowane do przetwarzania magazynowane będą na terenie Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, w sposób selektywny, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach zlokalizowanych w otoczeniu obiektów i urządzeń instalacji oczyszczania ścieków oraz budynków i obiektów zaplecza techniczno-magazynowego, na utwardzonej i odpowiednio zabezpieczonej powierzchni, z dogodnym dojazdem dla samochodów dostawczych i sprzętu roboczego. Sposób magazynowania odpadów zależeć będzie od rodzaju odpadu, jego charakteru fizyko-chemicznego oraz przeznaczenia i odbywać się będzie w szczelnych, zamykanych pojemnikach transportowych o różnej pojemności, metalowych lub z tworzyw sztucznych ułożonych na paletach, w szczelnych workach z tworzyw sztucznych ułożonych na paletach oraz w szczelnych wyznaczonych zbiornikach, komorach ciągu technologicznego instalacji oczyszczania ścieków. Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona będzie zgodnie z warunkami określonymi w punktach III i VII sentencji niniejszej decyzji, a także zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

W ramach monitorowania działalności objętej niniejszą decyzją, na bieżąco prowadzony będzie stosowny monitoring procesów technologicznych, a także odpowiednia ewidencja odpadów, zgodnie z wymaganiami przepisów o odpadach.

W toku prowadzonego postępowania stwierdzono, że w przedmiotowym przypadku nie jest wymagane dołączenie do wniosku decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, zgodnie z art. 42 ust. 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późniejszymi zmianami). Powyższe oparto o obowiązujące przepisy ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 z późniejszymi zmianami), a także o stanowisko Prezydenta Miasta Oświęcim wyrażone w piśmie z dnia 4 czerwca 2014 r., znak: GA.6220.11.2014.III,



z którego wynika, że brak jest podstaw prawnych do wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla istniejącej i funkcjonującej na dotychczasowych warunkach instalacji. Miejsko-Przemysłowa Oczyszczalnia Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, zamierza kontynuować działalność w zakresie przetwarzania odpadów na takich samych warunkach jak dotychczas, nie realizuje także nowego przedsięwzięcia, a w szczególności: nie ulega zmianie profil działalności, nie zachodzi zmiana w instalacji, nie zwiększa się jej moc przerobowa oraz technologia przetwarzania odpadów, a także nie zachodzi ingerencja w środowisko związana z przekształceniem lub zmianą sposobu wykorzystania terenu. Zgodnie z art. 71 i art. 72 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 z późniejszymi zmianami), uzyskanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wymagane jest dla przedsięwzięć planowanych, inwestycyjnych, a nie dla przedsięwzięć zrealizowanych, istniejących oraz eksploatowanych, posiadających dotychczas stosowne decyzje oraz kontynuujących działalność na tych samych warunkach i w tym samym zakresie.

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów wynika, iż środowisko zabezpieczone jest przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem odpadów wytwarzanych przez Miejsko-Przemysłową Oczyszczalnię Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, a ponadto, że Spółka posiada możliwości techniczne i organizacyjne do prowadzenia przetwarzania (odzysku i unieszkodliwiania) odpadów oraz, że środowisko zabezpieczone jest przed oddziaływaniem przedmiotowej działalności.

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

### Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska w Warszawie, ul. Wawelska 52/54, za pośrednictwem Marszałka Województwa Małopolskiego, w terminie czternastu dni od daty jej doręczenia.



Stosownie do części III ust. 40 pkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2012 r., poz. 1282 z późniejszymi zmianami), decyzja podlega opłacie skarbowej w wysokości 2011,00 zł (słownie dwa tysiące jedenaście złotych), którą uiszczono bezgotówkowo dnia 18 września 2014 r. na rachunek Urzędu Miasta Krakowa: Bank Pekao S.A. 04 1240 2092 9462 3005 0000 0000.

Z up. Marszałka  
Województwa Małopolskiego

*Edyta Przywora*  
Edyta Przywora

p.o. Kierownika Zespołu Gospodarki Odpadami

#### Otrzymują:

- ✓ Miejsko-Przemysłowa  
Oczyszczalnia Ścieków Sp. z o.o.  
ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim  
NIP 549-20-52-990, REGON 357108850
- SR-III. a/a.

#### Do wiadomości:

- Prezydent Miasta Oświęcim  
ul. Zaborska 2, 32-600 Oświęcim
- Małopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
Pl. Szczepański 5, 31-011 Kraków

Wobec niezaskarżenia niniejszej decyzji  
(postanowienia) w czasie i trybie ustawowo  
przewidzianym stała(o) się ona(o) ostateczna(e)

z dnem ...02 stycznia 2015r.  
i podlega wykonaniu

URZĄD MARSZAŁKOWSKI  
WOJEWÓDZTWA MAŁOPOLSKIEGO  
Departament Środowiska  
Strona 61 z 61

Kraków, dnia ...10 czerwca 2015r.

Inspektor

*Mariusz Wilk*  
Mariusz Wilk

