

Wpłynęło dnia

30. 11. 2015

L/dz. 14930 / 2015

Kraków, dnia 30 listopada 2015 r.

Nasz znak: SR-III.7221.24.2015.MW

DECYZJA

Działając na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późniejszymi zmianami), w związku z art. 180 pkt. 3, art. 180a, art. 181 ust. 1 pkt. 4, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2 i 2b, art. 192 oraz 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), a także art. 29, art. 41 ust. 2 i 3 pkt. 1a, art. 43 ust. 2 i art. 45 ust. 4 – 8 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późniejszymi zmianami),

po rozpatrzeniu

wniosku Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, z dnia 11 sierpnia 2015 r., znak: OŚ/PSŚ/1275/2015, uzupełnionego przy pismach: z dnia 22 października 2015 r., znak: OŚ/PSŚ/1604/2015 oraz z dnia 24 listopada 2015 r., znak: OŚ/PSŚ/1784/2015, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 17 grudnia 2014 r., znak: SR-III.7221.70.2014.MW, udzielającej Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem przetwarzania odpadów w procesie odzysku i unieszkodliwiania,

orzekam

Zmieniam za zgodą strony decyzję Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 17 grudnia 2014 r., znak: SR-III.7221.70.2014.MW, udzielając Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem przetwarzania odpadów w procesie odzysku i unieszkodliwiania, w następujący sposób:

▪ **Punkt II.1. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

- 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	0,5

			<p>organiczne i nieorganiczne lub sadzę pigmentową z dodatkiem żywic 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 poliocetan winylu, kopolimery estrów kwasu akrylowego i inne. Odpady mogą wykazywać właściwości drażniące i szkodliwe</p>	
2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<p>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</p>	5,0
3.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<p>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</p>	1,0
4.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	<p>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</p>	4,0
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych		4,0
6.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	<p>Zużyte syntetyczne oleje hydrauliczne. Ciepłe mieszaniny składające się z syntetycznych węglowodorów (np. alkilowane aromaty) lub innych substancji (np. dwuestry, poliglikole lub silikony). Powstają drogą syntezy chemicznej. Zawierają dodatki uszlachetniające w ilościach nawet do 20 %, poprawiające właściwości w zakresie lepkości, obniżenia temperatury 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</p>	4,0
7.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<p>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</p>	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	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,	80,0

			utwardzacze, opóźniacze, szczeliwa, kleje, odpady niebezpieczne, niebezpieczne odczynniki chemiczne. Odpady mogą mieć właściwości drażniące, szkodliwe	
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)	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 ze zużytych urządzeń	Elementy usunięte z zużytych lub uszkodzonych urządzeń elektrycznych i elektronicznych wchodzących w skład instalacji, np. podzespoły komputerów procesorowych, 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	2,0

			wykazywać właściwości szkodliwe, drażniące, żrące i utleniające	
22.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Głównie szlamy (osady) zawierające substancje niebezpieczne np. metale ciężkie, węglowodory, pochodzące ze ścieków i odpadów ponadnormatywnie zanieczyszczonych. Ostateczna klasyfikacja odpadu dokonywana jest na podstawie analizy chemicznej. Odpady mogą posiadać właściwości szkodliwe	2700,0
23.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Tłuszcze wytrącone 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 (osady) z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych zawierające substancje niebezpieczne np. metale ciężkie, węglowodory pochodzące ze ścieków i odpadów ponadnormatywnie zanieczyszczonych. Ostateczna klasyfikacja odpadu dokonywana jest na podstawie analizy chemicznej. Odpady mogą posiadać właściwości szkodliwe	6500,0

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 i mechanicznego złuszczenia, wykładek chemooodpornych na bazie żywic epoksydowych. Stałe lub płynne; palne lub niepalne	25,0
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	1,0

			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	
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 niezanieczyszczonych 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, niezanieczyszczonych 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. niezanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi, których rozdzielenie jest niemożliwe lub nieekonomiczne. Odpady stałe, palne lub niepalne	3,0
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Opakowania zmieszane, niezanieczyszczonych 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, niezanieczyszczonych 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 czyszczywo, odzież ochronna, sorbenty niezanieczyszczonych 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, mieszadła, zawory, wirówki, zagęszczarki. 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, elementy osłonowe wykonane ze stali ocynkowanej, kable miedziane, miedziane uzwojenia silników itp. Odpady stałe, niepalne	2,0
16.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Elementy urządzeń i maszyn instalacji wykonane z tworzyw sztucznych, np. pokręta, 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 nieoptyczny 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 ze 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, szlamiste 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 rozdzielanie jest niemożliwe lub nieoptyczne, 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 polimerowy (np. polichlorek winylu, polietylen, polistyren i inne) oraz składniki poprawiające 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	Mieszaniny metali	Mieszaniny 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	Wełna 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 wydzielania 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, stłuczka 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 szlamiaste, palne	12000,0
35.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Osady poneutralizacyjne 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 szlamiaste, palne lub niepalne	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 nieustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych. Odpad stanowią również: - zużyte wypełnienie odsiarczalnika biogazu składające się z samo regenerującej się	340,0

			mieszaniny węgla wapnia i wodorotlenku żelaza zanieczyszczonej siarką, - zużyte wypełnienie biofiltra stacji SPO, w skład którego wchodzi trawa kokosowa. Odpad z biofiltra może być w trakcie wymiany uciążliwy zapachowo, - siarka elementarna w postaci pulpy powstała w procesie odsiarczania biogazu z siarkowodoru metodą BIOSULFEX. Siarka wydzielana na drodze flotacji jest oddzielana/filtrowana i przemylwana wodą. Odpady stałe lub szlamiaste, palne lub niepalne	
--	--	--	---	--

Ilości odpadów wytwarzanych pod kodami: 19 08 13* i 19 08 14 łącznie nie przekroczą limitu 6500 Mg/rok.

Ilości odpadów wytwarzanych pod kodami: 16 07 09* i 16 07 99 łącznie nie przekroczą limitu 2700 Mg/rok.

▪ **Punkt III. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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 m³/h, tj. 53 400 m³/d, z tego układ wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych na 26 400 m³/d, natomiast ścieków komunalnych na 27 000 m³/d. W chwili obecnej oczyszczalnia wykorzystuje ok. 50 % całkowitej przepustowości projektowej oraz 59 % przepustowości określonej w pozwoleniu wodno-prawnym pozwalającym na wprowadzanie 45 000 m³/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 trójstopniowym układzie Bardenpho wyposażonym w komorę predenitryfikacji. Układ zapewnia jednoczesne, 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 odcieki 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 skrutek), rezerwowej kraty ręcznej, dwóch przedmuchiwanych piaskowników z odłuszczaczem. 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 \varnothing 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 skrutek na kratkach mechanicznych schodkowych i ręcznych (o prześwicie 20 mm i 6 mm) oraz łatwoopadającej 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 nityfikacji (czyli utleniania azotu amonowego) i zakończenia procesu defosfatacji. System wewnętrznej cyrkulacji pozwala na skierowanie ścieków zawierających wytworzone w procesie nityfikacji 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 sływa 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 nityfikacji, 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 kg zawiesiny/m³, przy obciążeniu ładunkiem substancji organicznych 0,2 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 1,5-2,5 mg/dm³.

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 czterech WZKF-ach – czterech zamkniętych komorach fermentacyjnych o poj. 2500 m³ 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 i ciepłej w systemie ko-generacji. Nadwyżka biogazu lub jego całość w sytuacjach postoju lub awarii agregatów ulega spaleniowi w pochodni.

Prowadzony w czterech wydzielonych zamkniętych komorach proces fermentacji beztlenowej 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 oznaczonych jako MP-1C, MP-1G i MP-1H. 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 i MP-1H ujmujący odcieki MP-2/III i MP-2/IV wyposażone zostały w kopuły o lekkiej konstrukcji do ujmowania szczątkowego biogazu wraz z system ujmowania i odprowadzania go do instalacji biogazowej. Przykrycie zagęszczaczy 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 osadów przefermentowanych MP-1c i MP-1G, a także odcieki z zagęszczacza osadu przemysłowego MP-1d i odcieki z wirówek MP-3a są ujmowane oddzielnie w pompowni MP-1N. Odcieki z zagęszczacza pofermentacyjnego MP-1H są ujmowane do oddzielnej pompowni MP-1O. Całość odcieków z obu pompowni jest kierowana 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.

Przyjmowane odpady poddawane są odpowiedniej selekcji pod kątem możliwości ich przyjęcia do procesu przetwarzania. 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 fizyko-chemiczną 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 któregokolwiek 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 19.02.2015 r. laboratorium otrzymało 6 wydanie zakresu akredytacji. Certyfikat Akredytacji ważny jest 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 oraz magazynowania i dozowania ścieków oraz odpadów płynnych i wodorozcieńczalnych 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, a także odpadów i ścieków dowożonych (poddanych odpowiedniej selekcji pod kątem możliwości ich przyjęcia do procesu oraz nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.) 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, w tym specyficznie zanieczyszczonych, oraz ich kontrolowane 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, odpadowych koagulantów i alkaliów (w tym wapna pokarbidowego), odpadów i ścieków dowożonych o charakterze obojętnym i alkalicznym, w tym o wyższych stężeniach zanieczyszczeń (poddanych odpowiedniej selekcji pod kątem możliwości ich przyjęcia do procesu oraz nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.) oraz kontrolowanego, automatycznego ich dozowania do procesu oczyszczania za pośrednictwem 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,
- M-11 – plac magazynowy przy hali TU – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych,
- M-12 – wydzielona powierzchnia hali TU – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych.

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.

▪ **Punkt VI. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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	W szczelnych, opisanych pojemnikach lub kontenerach, a także luzem na wydzielonym miejscu: na placu przy zbiorniku awaryjnym, na placu przy obiekcie OC-2, na placu magazynowym przy hali TU, w wydzielonym miejscu na hali TU, 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 ze 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 miejscu wytworzenia, 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. W przypadku odpompowania osadów w postaci płynnej będą one wprowadzane bezpośrednio do cysterny transportującej

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. Miejszem 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	Odpady, które można będzie poddać odwadnianiu na wirówce będą po odwirowaniu magazynowane w szczelnych kontenerach w MP-3A. Osady mogą być również magazynowane w odstawionych osadnikach OC-17, zagęszczaczu MP-1d, magazynie MP-1f. Odpady z czyszczenia np. zbiorników, osadników, komór, będą magazynowane w szczelnych oznaczonych pojemnikach, kontenerach w miejscu wytworzenia, 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. W przypadku odpompowania osadów w postaci płynnej 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 ³ ,
9.	15 01 04	Opakowania z metali	
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	

11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	zlokalizowanych na placu przy obiekcie OC-2 lub przy budynku OC-22, na placu przy obiekcie OC-2, na placu magazynowym przy hali TU, w wydzielonym miejscu na hali TU, 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
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 ze 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 szczelnych, oznaczonych pojemnikach, kontenerach: w miejscu wytworzenia, na terenie przy wiacie magazynowej, na placu magazynowym przy hali TU lub bezpośrednio po wytworzeniu wywożone do uprawnionego odbiorcy
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	Mieszaniny 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 mieszadło, skąd pobierany jest do odwadniania na wirówce sedymentacyjnej zlokalizowanej w obiekcie MP-3A. W obiekcie tym znajdują się kontenery do wywozu odwodnionego osadu przemysłowego. Osady magazynowane będą w oznaczonych, szczelnych

			kontenerach lub pojemnikach: w miejscu wytworzenia, na placu przy obiekcie pompowni osadów MP-4, na terenie przy wiacie magazynowej, na placu magazynowym przy hali TU lub bezpośrednio po wytworzeniu wywożone do uprawnionego odbiorcy
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. Odpady siarki magazynowane będą w obiekcie odsiarczalni w zbiorniku pulpy siarkowej, a następnie w szczelnych kontenerach, pojemnikach, beczkach, workach z tworzyw sztucznych w pomieszczeniu odsiarczalni OD-3, lub na utwardzonym placu przy odsiarczalni, lub na utwardzonym placu magazynowym przy hali TU (M-11) lub w wydzielonym miejscu na hali TU (M-12)

▪ **Punkt VII.1.2. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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 biomase 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, tłuszczów, 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	60,0

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

▪ **Punkt VII.1.4. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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 i odpadów przemysłowych specyficznym zanieczyszczonych lub ponadnormatywnie stężonych (poddanych uprzednio odpowiedniej selekcji pod kątem możliwości ich przyjęcia do procesu oraz nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.) 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. Dostawa oraz wstępna obróbka ścieków i odpadów przemysłowych specyficznym zanieczyszczonych lub ponadnormatywnie stężonych realizowana będzie również na obiekcie OC-2 oraz na obiekcie OC-15b. Obiekt OC-2 przylega bezpośrednio do ciągu technologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych, tj. rowu chemicznego, na którym zainstalowane są kraty, piaskownik oraz separator piasku. Obiekt posiada miejsce magazynowania dla odpadów i ścieków dowożonych oraz tace chemoodporne do ich obróbki. Obiekt OC-15b zbudowany jest z 8 komór betonowych o pojemnościach $4 \times 90 \text{ m}^3$ i $4 \times 36 \text{ m}^3$ zabezpieczonych płytkami chemoodpornymi oraz wykładką PEHD. Komory o poj. 90 m^3 wyposażone są w mieszadła, które zapewnią uśrednianie składu ścieków i odpadów dowożonych.

Odpady i ścieki mogą być poddawane wstępnej obróbce (np. utlenianie cyanków 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 specyficznym zanieczyszczone po procesie obróbki chemicznej prowadzonej na terenie Spółki,
- na obiekcie OC-2, do którego kierowane są ścieki i odpady dowożone, których jakość jest nieodpowiednia do bezpośredniego zrzutu z punktu widzenia technologii oczyszczania ścieków, w tym wymagające wstępnej obróbki,
- 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 oraz ścieki i odpady dowożone, których jakość jest nieodpowiednia do bezpośredniego zrzutu z punktu widzenia technologii oczyszczania ścieków.

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 odsączanie 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 recykulowanego (recyrkulacja zewnętrzna),
 - 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, odpadów i ścieków dowożonych,
 - zagęszczanie grawitacyjne wtórne,
 - magazynowanie,
 - odwodnienie.
- Osad wstępny ze ścieku przemysłowego:
 - zagęszczanie grawitacyjne,
 - odwadnianie na wirówce.
- Obiekty zagospodarowania biogazu:
 - odsiarczalnia biogazu,
 - zbiorniki biogazu,
 - agregaty kogeneracyjne,
 - pochodnia biogazu.

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, MP-1G, 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. Odcieki z zagęszczacza wtórnego MP-1H są ujmowane oddzielnie do pompowni MP-1O i kierowane na kanał OC-27 przed koagulacją, również 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. 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. Proces fermentacji prowadzi do przekształcenia nadmiernie przyrosłej biomasy organicznej zwanej osadem czynnym nadmiernym w biogaz składający się w ponad 65% z metanu. Wytworzony w procesie fermentacji biogaz jest spalany w silnikach kogeneracyjnych, a wytworzona w tym procesie energia elektryczna i ciepła pozwala na obniżenie wykorzystania konwencjonalnych surowców energetycznych wymaganych do realizacji procesu. Energia ciepła odzyskana z chłodzenia silnika i spalin jest wykorzystywana do ogrzewania komór fermentacyjnych, a energia elektryczna jest wprowadzana do sieci.

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 nityfikacji. 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 nityfikacji, 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 biomasie. 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 Zooglea 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 BZT₅ 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 BZT₅/kg smo/d powinien zaistnieć proces nityfikacji 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 BZT₅, 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.

▪ **Punkt VII.1.5. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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 chrom⁶⁺, 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 oraz magazynowania i dozowania 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, a także odpadów i ścieków dowożonych (poddanych odpowiedniej selekcji pod kątem możliwości ich przyjęcia do procesu oraz nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.) 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, w tym specyficznie zanieczyszczonych, oraz ich kontrolowane 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, odpadowych koagulantów i alkaliów (w tym wapna pokarbidowego), odpadów i ścieków dowożonych, w tym o wyższych stężeniach zanieczyszczeń (poddanych odpowiedniej selekcji pod kątem możliwości ich przyjęcia do procesu oraz nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.) oraz kontrolowanego, automatycznego ich dozowania do procesu oczyszczania za pośrednictwem 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-11 – plac magazynowy przy hali TU – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych,
- M-12 – wydzielona powierzchnia hali TU – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych.

▪ **Punkt VII.2.1. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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 01 99	Inne niewymienione odpady	70 000,0
3.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	70 000,0
4.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	70 000,0
5.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	70 000,0
6.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	70 000,0
7.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	70 000,0
8.	02 03 02	Odpady konserwantów	70 000,0
9.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	70 000,0
10.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	70 000,0
11.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	70 000,0
12.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	70 000,0
13.	02 03 82	Odpady tytoniowe	70 000,0
14.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	70 000,0
15.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	70 000,0
16.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	70 000,0
17.	02 04 99	Inne niewymienione odpady	70 000,0
18.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	70 000,0
19.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	70 000,0
20.	02 05 80	Odpadowa serwatka	70 000,0
21.	02 05 99	Inne niewymienione odpady	70 000,0
22.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	70 000,0
23.	02 06 02	Odpady konserwantów	70 000,0
24.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	70 000,0
25.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	70 000,0
26.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	70 000,0
27.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	70 000,0
28.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	70 000,0
29.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	70 000,0
30.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	70 000,0
31.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	70 000,0
32.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	70 000,0
33.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	70 000,0
34.	04 01 07	Osady niezawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	70 000,0
35.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	70 000,0
36.	07 01 99	Inne niewymienione odpady (płynne mieszaniny odpadowej gliceryny powstałej w produkcji biopaliw)	70 000,0
37.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	70 000,0
38.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	70 000,0
39.	16 07 99	Inne niewymienione odpady (roztwory lub wysokouwodnione szlamy zawierające pozostałości magazynowanej lub transportowanej substancji pochodzenia organicznego i spożywczego)	70 000,0

40.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	70 000,0
41.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	70 000,0
42.	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
43.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	70 000,0
44.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	70 000,0
45.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	70 000,0
46.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	70 000,0
47.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	70 000,0

▪ **Punkt VII.2.2. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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	60,0

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

▪ **Punkt VII.2.4. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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 szczególny 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 m³ (ZR-1) oraz zbiornika do przyjmowania pozostałych organicznych odpadów przemysłowych o poj. 200 m³ (ZR-2). W tej części zabudowany jest zbiornik odpadów odzwierzęcych po higienizacji (ZR-3) o poj. 30 m³ 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 stacyjne 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

rozdrobienie części stałych w odpadach do wielkości 8 - 12 mm. Za maceratorem zamontowany jest węzeł pomiaru ilości odpadów kierowanych do danego zbiornika retencyjnego. Wszystkie odpady odzwierżące 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 odzwierżące 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 odzwierżających (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 odzwierżających nie zhygienizowanych 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 4 wydzielonych zamkniętych komorach fermentacyjnych o poj. 2500 m³, z których komory MP-2/1 i MP 2/2 mogą pracować razem w układzie szeregowym, podobnie jak komory MP-2/3 i MP 2/4. 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./m³ d
- czas zatrzymania 14 d
- pojemność 2500 m³

Parametry komory MP-2/3:

- średnica 15,8 m
- wysokość 15,0 m
- obciążenie osadu 2,1 kg s.m./m³ d
- czas zatrzymania 14 d
- pojemność 2500 m³

Parametry komory MP-2/4:

- średnica 16,22 m
- wysokość 14,95 m
- obciążenie osadu 2,1 kg s.m./m³ d
- czas zatrzymania 14 d
- pojemność 2500 m³

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 i ciepłej w systemie ko-generacji w agregacie AG-1 o mocy 195 kW oraz do produkcji energii elektrycznej w systemie ko-generacji w agregacie AG-2 o mocy 360 kW. W sytuacjach braku odbioru biogaz jest awaryjnie spalany na palniku. Wyprodukowana energia elektryczna jest sprzedawana do sieci, natomiast odzyskane ciepło służy do ogrzewania komór fermentacyjnych, zastępując ogrzewanie parą wodną zakupowaną od Synthos Dwory 7 spółka z ograniczoną odpowiedzialnością spółka jawna.

Osad pochodzący z fermentacji metanowej odprowadzany jest do zagęszczaczy wtórnych osadów pofermentacyjnych MP-1c, MP-1G i MP-1H. Zagęszczona w największym stopniu przydenna frakcja osadu przefermentowanego jest nagarniana do centralnie umieszczonego leja, skąd następnie jest przepompowywana do zbiornika magazynowego MP-1e. Do przepompowywania osadu z dna zagęszczaczy wtórnych używa się układu pompowego zlokalizowanego w połączonych pompowniach MP-4 i MP-6. 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. Odcieki 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 biomase 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.

▪ **Punkt VII.3.2. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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	60,0

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

▪ **Punkt VII.3.5. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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 oraz magazynowania i dozowania 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, a także odpadów i ścieków dowożonych (poddanych odpowiedniej selekcji pod kątem możliwości ich przyjęcia do procesu oraz nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.) 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, w tym specyficznie zanieczyszczonych, oraz ich kontrolowane 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, odpadowych koagulantów i alkaliów (w tym wapna pokarbidowego), odpadów i ścieków dowożonych, w tym o wyższych stężeniach zanieczyszczeń (poddanych odpowiedniej selekcji pod kątem możliwości ich przyjęcia do procesu oraz nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.) oraz kontrolowanego, automatycznego ich dozowania do procesu oczyszczania za pośrednictwem 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-11 – plac magazynowy przy hali TU – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych,
- M-12 – wydzielona powierzchnia hali TU – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych.

▪ **Punkt VII.4.2. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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	60,0

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

▪ **Punkt VII.4.5. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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 oraz magazynowania i dozowania 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, a także odpadów i ścieków dowożonych (poddanych odpowiedniej selekcji pod kątem możliwości ich przyjęcia do procesu oraz nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.) 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, w tym specyficznie zanieczyszczonych, oraz ich kontrolowane 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, odpadowych koagulantów i alkaliów (w tym wapna pokarbidowego), odpadów i ścieków dowożonych, w tym o wyższych stężeniach zanieczyszczeń (poddanych odpowiedniej selekcji pod kątem możliwości ich przyjęcia do procesu oraz nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.) oraz kontrolowanego, automatycznego ich dozowania do procesu oczyszczania za pośrednictwem 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-11 – plac magazynowy przy hali TU – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych,
- M-12 – wydzielona powierzchnia hali TU – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych.

▪ **Punkt VII.6.4. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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 stanowić 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 terenie przy obiekcie OC-2,
- na terenie zbiornika awaryjnego,
- na terenie placu magazynowego przy wiacie magazynowej,
- na terenie placu magazynowego przy hali TU,
- na terenie hali TU.

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.

▪ **Punkt VII.6.5. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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. 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, w tym specyficznie zanieczyszczonych, oraz ich kontrolowane dozowanie do procesu,

- M-11 – plac magazynowy przy hali TU – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych,
- M-12 – wydzielona powierzchnia hali TU – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych.

▪ **W pozostałej części decyzja pozostaje bez zmian.**

Uzasadnienie

Miejsko-Przemysłowa Oczyszczalnia Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, przedłożyła do Marszałka Województwa Małopolskiego wniosek z dnia 11 sierpnia 2015 r., znak: OŚ/PSŚ/1275/2015, uzupełniony przy pismach: z dnia 22 października 2015 r., znak: OŚ/PSŚ/1604/2015 oraz z dnia 24 listopada 2015 r., znak: OŚ/PSŚ/1784/2015, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 17 grudnia 2014 r., znak: SR-III.7221.70.2014.MW, udzielającej pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem przetwarzania odpadów w procesie odzysku i unieszkodliwiania.

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 zmiany niniejszego pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem przetwarzania odpadów w procesie odzysku i unieszkodliwiania, jest Marszałek Województwa Małopolskiego.

Przedmiotem zmiany ww. pozwolenia jest aktualizacja treści:

- pkt. II.1. dot. ustalenia rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku,
- pkt. III. dot. określenia procesów realizowanych w instalacji oczyszczania ścieków, w tym związanych z prowadzeniem przetwarzania odpadów, a także wskazania miejsc magazynowania i dozowania ścieków oraz odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji,
- pkt. VI. dot. wskazania miejsc i sposobów magazynowania wytwarzanych odpadów,
- pkt. VII.1.2. dot. wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów powstających w ciągu roku w wyniku przetwarzania odpadów w procesie oczyszczania ścieków,
- pkt. VII.1.4. dot. opisu stosowanej metody i procesu technologicznego przetwarzania odpadów w procesie oczyszczania ścieków,
- pkt. VII.1.5. dot. wskazania miejsc i sposobów magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w procesie oczyszczania ścieków,
- pkt. VII.2.1. dot. wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych,
- pkt. VII.2.2. dot. wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów powstających w ciągu roku w wyniku przetwarzania odpadów w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych,
- pkt. VII.2.4. dot. opisu stosowanej metody i procesu technologicznego przetwarzania odpadów w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych,
- pkt. VII.3.2. dot. wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów powstających w ciągu roku w wyniku przetwarzania odpadów do korekty pH w procesie oczyszczania ścieków,
- pkt. VII.3.5. dot. wskazania miejsc i sposobów magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania do korekty pH w procesie oczyszczania ścieków,

- pkt. VII.4.2. dot. wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów powstających w ciągu roku w wyniku przetwarzania odpadów do koagulacji ścieków,
- pkt. VII.4.5. dot. wskazania miejsc i sposobów magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania do koagulacji ścieków,
- pkt. VII.6.4. dot. opisu stosowanej metody i procesu technologicznego przetwarzania odpadów w procesie mycia i dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych,
- pkt. VII.6.5. dot. wskazania miejsc i sposobów magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w procesie mycia i dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych,

w związku z:

- oddaniem do użytkowania inwestycji pn. „Rozbudowa układu fermentacji metanowej o IV komorę fermentacyjną wraz z układem kogeneracyjnym w Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu”,
- wytwarzaniem nowego rodzaju odpadu w postaci siarki elementarnej, powstającej w procesie oczyszczania (odsiarczania) biogazu z siarkowodoru metodą BIOSULFEX, a tym samym zwiększeniem ilości odpadów o kodzie 19 08 99 wytwarzanych w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji, w tym w wyniku przetwarzania odpadów,
- wyznaczeniem nowych miejsc magazynowania dla odpadów i ścieków dowożonych oraz dla odpadów wytwarzanych, w tym odpadów siarki (M-11 – plac magazynowy przy hali TU, M-12 – wydzielona powierzchnia hali TU, OD-3 – odsiarczalnia), jak również rozszerzeniem zakresu odpadów oraz ścieków magazynowanych i dozowanych do instalacji na obiekcie M-2 (OC-2) oraz M-5 (OC-15b),
- okresowym odstawieniem od eksploatacji (czasowym wyłączeniem od przyjmowania ścieków i odpadów) zbiornika awaryjnego oraz jego czyszczeniem, w celu usunięcia z jego dna nagromadzonych w wyniku długoletniej eksploatacji osadów (szlamów) ograniczających jego retencję,
- zwiększeniem ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o kodach 16 07 09* oraz 19 08 13*, w związku z ich powstawaniem w wyniku czyszczenia zbiornika awaryjnego,
- wyznaczeniem nowych miejsc magazynowania i dozowania dla przyjmowanych ścieków i odpadów o wyższym stężeniu zanieczyszczeń, tj. obiektów OC-2 i OC-15b, w związku z czasowym wyłączeniem zbiornika awaryjnego w celu jego oczyszczenia,
- dodaniem nowych rodzajów odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych, oznaczonych kodami: 02 01 99, 02 03 01, 02 04 01, 02 07 01 (odpadów charakteryzujących się zawartością suchej masy organicznej na poziomie powyżej 50%, a obecnie dopuszczonych do przetwarzania w procesie oczyszczania ścieków),
- planowanym przejściem od Synthos Dwory 7 spółka z ograniczoną odpowiedzialnością spółka jawna kogeneracyjnego układu produkcji energii elektrycznej (agregatu kogeneracyjnego), w którym spalany jest biogaz wytwarzany w procesie fermentacji metanowej.

W wyniku przeprowadzonego postępowania, postanowiono przychylić się do wniosku Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 17 grudnia 2014 r., znak: SR-III.7221.70.2014.MW, udzielającej pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem przetwarzania odpadów w procesie odzysku i unieszkodliwiania, w wyżej wymienionym zakresie.

Odpady przewidziane do wytwarzania oraz do przetwarzania zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

W ramach inwestycji pn. „Rozbudowa układu fermentacji metanowej o IV komorę fermentacyjną wraz z układem kogeneracyjnym w Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu”, mającej na celu intensyfikację produkcji biogazu fermentacyjnego i jego zagospodarowanie w systemie kogeneracji celem produkcji energii elektrycznej, istniejący układ fermentacji rozbudowano o: komorę fermentacyjną MP-2/4 o poj. 2500 m³ przy istniejących komorach fermentacyjnych; zagęszczacz wtórny MP-1H - zbiornik betonowy o poj. ok. 500 m³; pompownię odcieków MP-1O - żelbetowy, podziemny zbiornik o kubaturze 25 m³; pompownię osadów MP-6 - budynek murowany zlokalizowany w bezpośrednim sąsiedztwie pompowni MP-4 i MP-5; adaptację istniejącej pompowni odpadów fermentowanych MP-4 i zabudowę urządzeń dla IV komory; kanał technologiczny; system wizualizacji, automatyki i sterowania; drogi i place; sieci i armaturę (doposażenie w sieci technologiczne - osady, ocieki, biogaz, kanalizacja, instalacje odwodniające oraz sieci zaopatrujące układ w media), a także o układ odprowadzenia i zagospodarowania biogazu (na instalacji zagospodarowania biogazu znajdują się obiekty: odsiarczalnia OD-3 służąca do usuwania siarkowodoru z biogazu, zbiornik biogazu ZB-2 o poj. 1000 m³ oraz agregat kogeneracyjny AG-2). Układ kogeneracyjny zabudowany został w kontenerze z niezbędnym do pracy wyposażeniem i instalacją elektryczną umożliwiającą wpięcie do sieci energetycznej (wytworzony biogaz będzie wykorzystany do produkcji energii elektrycznej i ciepłej). Dla przedmiotowego przedsięwzięcia Spółka uzyskała decyzję Prezydenta Miasta Oświęcim nr 15/2013 o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 11 grudnia 2013 r., znak: GA.6220.21.2013.III, decyzję Starosty Oświęcimskiego zatwierdzającą projekt budowlany i udzielającą pozwolenia na budowę nr 386/14 z dnia 20 czerwca 2014 r., znak: WAB.6740.1.256.2014 wraz z decyzją zmieniającą nr 737/14 z dnia 7 listopada 2014 r., znak: WAB.6740.1.632.2014 oraz decyzją zmieniającą nr 262/15 z dnia 13 maja 2015 r., znak: WAB.6740.1.225.2015, a także decyzję Powiatowego Inspektora Nadzoru Budowlanego w Oświęcimiu z dnia 24 lutego 2015 r., znak: PINB.7353-18/15/BM oraz z dnia 07 września 2015 r., znak: PINB.7353-72/15/IJ.

W procesie oczyszczania (odsiarczania) biogazu z siarkowodoru stosowana będzie metoda BIOSULFEX, w wyniku której wytwarzany będzie nowy rodzaj odpadu w postaci siarki elementarnej o kodzie 19 08 99, w ilości ok. 40 Mg/rok. Odpady siarki magazynowane będą w obiekcie odsiarczalni w zbiorniku pulpy siarkowej, potem w odpowiednich kontenerach, pojemnikach, beczkach lub workach z tworzyw sztucznych: w pomieszczeniu odsiarczalni OD-3 lub na utwardzonym placu przy odsiarczalni OD-3 lub na utwardzonym placu magazynowym przy hali TU (M-11) lub w wydzielonym miejscu na hali TU (M-12), a następnie będą przekazywane innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

Nowe miejsca magazynowania dla odpadów i ścieków dowożonych oraz dla odpadów wytwarzanych stanowią plac magazynowy przy hali TU (M-11) oraz wydzielona powierzchnia hali TU (M-12). Plac magazynowy posiada powierzchnię ok. 10 arów i zlokalizowany jest w bezpośrednim sąsiedztwie wagi samochodowej oraz hali TU, w której znajduje się nieeksploatowana instalacja termicznego przekształcania odpadów. Plac stanowi szczelną betonową nawierzchnię, z której wody deszczowe wprowadzone są poprzez separator substancji ropopochodnych do istniejącej kanalizacji deszczowej, a następnie do instalacji oczyszczania ścieków. Natomiast hala TU jest obiektem wolnostojącym, jednokondygnacyjnym, składającym się z części głównej i przylegających do niej pomieszczeń magazynowych oraz posiadającym szczelną posadzkę betonową, w której wykonano kanały technologiczne betonowe zabezpieczone kratownicami i stalowymi pokrywami z odpływem do instalacji oczyszczania ścieków.

W wyniku oczyszczania zbiornika awaryjnego, w celu usunięcia z jego dna nagromadzonych w wyniku długoletniej eksploatacji osadów (szlamów), wytwarzane będą odpady niebezpieczne o kodach 16 07 09* i/lub 19 08 13*. Przedmiotowe odpady magazynowane będą w szczelnych oznaczonych pojemnikach, kontenerach: w miejscu wytworzenia, w wyznaczonym miejscu na placu przy zbiorniku awaryjnym, na placu przy OC-2, na placu stacji kwasów OC-12 lub bezpośrednio po wytworzeniu będą wywożone – przekazywane innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. W przypadku odpompowania osadów w postaci płynnej będą one wprowadzane bezpośrednio do cysterny transportującej uprawnionego odbiorcy.

Na czas realizacji prac związanych z czyszczeniem zbiornika awaryjnego wstrzymane będą dostawy ścieków i odpadów na ten obiekt. Dla zapewnienia ciągłości realizowania usługi przyjmowania ścieków i odpadów, przeprowadzona będzie selekcja dostaw ścieków i odpadów pod kątem możliwości technologicznych instalacji oraz wyznaczone zostaną nowe miejsca magazynowania i dozowania dla przyjmowanych ścieków i odpadów o wyższym stężeniu zanieczyszczeń, tj. obiekty OC-2 i OC-15b. Obiekty te umożliwią ich krótkotrwałe przetrzymanie, uśrednienie składu oraz kontrolowane dozowanie do procesu oczyszczania ścieków.

Do zbiornika awaryjnego po jego oczyszczeniu i przywróceniu do eksploatacji, a także do ww. obiektów OC-2 i OC-15b, przyjmowane będą ścieki i odpady poddane uprzednio odpowiedniej selekcji pod kątem możliwości ich przyjęcia do procesu oraz nie powodujące uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.

Dopuszczenie nowych rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne do przetwarzania (odzysku) w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych, oznaczonych kodami: 02 01 99, 02 03 01, 02 04 01, 02 07 01 (odpadów charakteryzujących się zawartością suchej masy organicznej na poziomie powyżej 50%, a obecnie dopuszczonych do przetwarzania w procesie oczyszczania ścieków), nie spowoduje żadnych zmian w zakresie: miejsca przetwarzania odpadów, magazynowania odpadów przed procesem przetwarzania, stosowanej metody i procesu technologicznego przetwarzania odpadów oraz mocy przerobowej, w stosunku do obecnie ustalonych w posiadanym pozwoleniu.

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 odpadów oraz, że środowisko zabezpieczone jest przed oddziaływaniem przedmiotowej działalności.

Miejsko-Przemysłowa Oczyszczalnia Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu w ramach niniejszego wniosku nie zmienia zakresu prowadzonej działalności związanej z zagospodarowaniem odpadów, nie zwiększa mocy przerobowej w zakresie przyjmowanych odpadów określonej w obowiązującej decyzji, jak również nie zmienia technologii ich przetwarzania w procesach realizowanych na instalacji oczyszczania ścieków. Prowadzona rozbudowa i modernizacja mieści się w ramach dopuszczonych decyzją mocy przerobowych i jest powieleniem stosowanej w zakładzie technologii oraz służy podniesieniu efektywności prowadzonych procesów.

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). Zmiana decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 17 grudnia 2014 r., znak: SR-III.7221.70.2014.MW, następuje na wniosek i za zgodą strony, nie sprzeciwiają się temu inne przepisy prawa oraz przemawia za tym słuszny interes strony.

Ponadto, w trakcie przedmiotowego postępowania Pani Agnieszka Kaczmarek, Pani Aneta Wądrzyk, Pani Monika Kotfis, Pani Danuta Handerek, Pan Witold Żak, Pan Mariusz Kaszuba, Pan Mirosław Waclawek oraz Pan Michał Szałasny, pismem z dnia 1 września 2015 r. wystąpili z wnioskiem do Marszałka Województwa Małopolskiego o dopuszczenie do udziału w postępowaniach wszczętych na wniosek Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu w charakterze strony. Marszałek Województwa Małopolskiego, działając na podstawie art. 185 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami) oraz art. 170 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późniejszymi zmianami) postanowieniami z dnia 23 października 2015 r., znak: SR-III.7221.24.2015.MW, odmówił jednak uznania odpowiednio Pani Agnieszki Kaczmarek, Pani Anety Wądrzyk, Pani Moniki Kotfis, Pani Danuty Handerek, Pana Witolda Żak, Pana Mariusza Kaszuba, Pana Mirosława Waclawek oraz Pana Michała Szałasny, za stronę w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 17 grudnia 2014 r., znak: SR-III.7221.70.2014.MW. Zgodnie bowiem z art. 185 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, stronami postępowania o wydanie pozwolenia są prowadzący instalację oraz, jeżeli w związku z eksploatacją instalacji utworzono obszar ograniczonego użytkowania, władający powierzchnią ziemi na tym obszarze, natomiast zgodnie z art. 170 ust. 2 ustawy o odpadach, stronami postępowania w sprawie wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów, nie są właściciele nieruchomości sąsiadujących z instalacją lub nieruchomością, na której prowadzone jest lub będzie przetwarzanie odpadów. Jednocześnie w związku z eksploatacją instalacji oczyszczania ścieków, prowadzonej przez Miejsko-Przemysłową Oczyszczalnię Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu, nie utworzono obszaru ograniczonego użytkowania.

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. 46 pkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2015 r., poz. 783 z późniejszymi zmianami), zmiana decyzji podlega opłacie skarbowej w wysokości 1005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć zł pięćdziesiąt gr.), którą uiszczono bezgotówkowo dnia 07 sierpnia 2015 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
Kierownik Zespołu Gospodarki Odpadami

Otrzymują:

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

Do wiadomości:

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