

Wpłynęło dnia

25. 09. 2017

L/dz. 1384

Kraków, dnia 22.09.2017

znak sprawy: SR-III.7221.23.2017.MW

DECYZJA

Działając na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 1257), w związku z art. 180 pkt. 3, art. 180a, art. 181 ust. 1 pkt. 4, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2a i 2b, art. 192 oraz art. 378 ust. 2a pkt. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 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 2016 r., poz. 1987 z późniejszymi zmianami),

po rozpatrzeniu

wniosku Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, z dnia 21 lipca 2017 r., znak: OŚ/PSŚ/1952/2017 (data wpływu do Urzędu: 24 lipca 2017 r.) w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 17 grudnia 2014 r., znak: SR-III.7221.70.2014.MW, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 30 listopada 2015 r., znak: SR-III.7221.24.2015.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, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 30 listopada 2015 r., znak: SR-III.7221.24.2015.MW, udzielającą 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:

1) Punkt II.1. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

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

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Farby i lakiery nie przydatne do wykorzystania np. w wyniku zanieczyszczenia mechanicznego lub stanowiące resztę niewykorzystanego materiału malarskiego. Zawierają pigmenty organiczne i nieorganiczne lub sadzę pigmentową z dodatkiem żywic i rozpuszczalników organicznych będących pochodnymi z destylacji ropy naftowej oraz łańcuchów węglowych zawierających	0,5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
			<p>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 poliactan 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. Ciekłe 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 własności 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
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	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, fluoro-węglowodory. 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
10.	13 02 06*	Syntetyczne 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 zakupywanego produktu. Mogą mieć właściwości szkodliwe	2,0
11.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Szlamy zawierające substancje mineralne, cząstki gleby, zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi. Odpady mogą posiadać właściwości szkodliwe	120,0
12.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	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	80,0
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
			takich jak rozpuszczalniki, farby, lakiery, oleje, 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 procesowych, urządzeń pomiarowych, szaf sterujących, urządzeń będących na wyposażeniu laboratorium. Odpady te zawierają elementy z tworzyw sztucznych, metalu, szkła, porcelany, gumy oraz składniki klasyfikujące je do odpadów niebezpiecznych, np. metale ciężkie	2,0
19.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Zlewki poanalizacyjne, 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
21.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Organiczne chemikalia laboratoryjne, odczynniki chemiczne i ich mieszaniny, zużyte, przeterminowane lub nieprzydatne do analizy na skutek niewłaściwego przechowywania lub zmiany norm oznaczeń, itp. Odpady mogą wykazywać właściwości szkodliwe, drażniące, żrące i utleniające	2,0
22.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Głównie szlamy (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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	2,0
4.	08 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpad w głównej mierze stanowią powłoki zabezpieczające wszystkie konstrukcje betonowe zbiorników. Głównym składnikiem są	25,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
			fragmenty usuwanych w procesie piaskowania i mechanicznego złuszczenia, wykładek chemoodpornych na bazie żywic epoksydowych. Stałe lub płynne; palne lub niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Kleje i szczeliwa nieprzydatne do wykorzystania np. w wyniku zanieczyszczenia mechanicznego lub stanowiące resztę niewykorzystanego materiału, zawierające w swym składzie substancje organiczne i naturalne składniki takie jak kreda i naturalne polimery celulozowe bez domieszki substancji klasyfikowanych jako niebezpieczne. Mogą być stałe, szlamiaste lub płynne; palne lub niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	1,0
6.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	Osady z mechanicznego usuwania na mokro klejów i szczeliw. Odpady zawierają składniki jak odpady o kodzie 08 04 10 oraz resztki powierzchni, z której są usuwane i używane ścierniwo. Mogą być stałe, szlamiaste lub płynne, palne lub niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	120,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
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 środki czystości, odzież ochronna, sorbenty niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpady stałe, palne lub niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	2,0
16.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Elementy urządzeń i maszyn instalacji wykonane z tworzyw sztucznych, np. pokrętła, uchwyty, przewody, obudowy, kłapy. Odpady stałe, palne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	1,5
17.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Elementy gumowe, np. uszczelki gumowe, węże i przewody gumowe, filtry powietrza z dmuchaw oraz mieszanina drobnych elementów z utrzymania w sprawności urządzeń wykonanych z różnych materiałów np. metalu, tworzywa sztucznego, których rozdział jest nieopłacalny lub niemożliwy. Odpady stałe, palne lub niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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 procesowych, 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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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 poanalityczne, 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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	1,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
21.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Zużyte baterie alkaliczne pochodzące z urządzeń sterujących oraz pomiarowych. Odpady stałe, niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	0,2
22.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Zużyte baterie inne niż alkaliczne pochodzące z urządzeń sterujących oraz pomiarowych. Odpady stałe, niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	0,2
23.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	Pozostałości z czyszczenia zbiorników, osadników, komór eksploatacyjnych i magazynowych instalacji zawierające pozostałości szlamów organicznych, wapna, piasku, ziemi. Odpady stałe, szlamiaste lub płynne, palne lub niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	50,0
24.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiorów 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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	500,0
25.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów 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 nieopłacalne, pochodzące z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji. Odpady stałe, niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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 związki polimerowe (np. polichlorek winylu, polietylen, polistyren i inne) oraz składniki polepszające ich właściwości (wypełniacze, plastyfikatory, pigmenty i inne). Odpady stałe, palne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	10,0
27.	17 04 02	Aluminium	Blachy aluminiowe z wymiany pokrycia komór fermentacyjnych. Odpady stałe, niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	2,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	18000,0
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, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	10000,0
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 mieszaniny węglanu 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 przymywana wodą. Odpady stałe lub szlamiaste, palne lub niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	340,0

Ilości odpadów wytwarzanych pod kodami: 19 08 13* i 19 08 14 łącznie nie przekroczą limitu 10000 Mg/rok.

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

2) 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 trój-stopniowym układzie Bardenpho wyposażonym w komorę predenitryfikacji. Układ zapewnia jednocześnie, wysokoefektywne oczyszczanie ścieków ze związków biogennych umożliwiając dochowanie obowiązujących standardów emisyjnych z tego typu instalacji. Spółka w ramach prowadzonej kontroli procesu oczyszczania ścieków prowadzi rozszerzony monitoring ścieków i odpadów dowożonych, ścieków dopływających i oczyszczonych.

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 skratek), rezerwowej kraty ręcznej, dwóch przedmuchiwanych piaskowników z odtłuszczaczem. Napowietrzanie piaskownika pozwala jednocześnie na usuwanie tłuszczu oraz nie dopuszcza do osadzania się wraz z piaskiem zbyt dużej ilości substancji organicznych. Wstępne oczyszczanie kończy się wydzieleniem wstępnych osadów komunalnych na dwóch osadnikach radialnych. Osad z osadników radialnych jest odpompowywany do obiektów przeróbki osadów w celu zagęszczenia, stabilizacji i odwadniania.

Wstępne oczyszczanie ścieków przemysłowych.

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

W pierwszym etapie następuje usunięcie skratek na kratkach mechanicznych schodkowych i ręcznych (o prześwicie 20 mm i 6 mm) oraz 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 recykulowanego.

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

pozwała na skierowanie ścieków zawierających wytworzone w procesie nityfikacji azotany do komory niedotlenienia w celu ich zdenityfikowania.

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

Osad czynny jest oddzielany od oczyszczonych ścieków w osadnikach wtórnych i zgarniany do centralnego leja skąd spływa do komory pośredniej, z której może być bezpośrednio zawracany do procesu jako osad recykulowany lub odpompowany jako osad czynny nadmierny. W przypadku zaistnienia konieczności usunięcia azotanów z osadu czynnego recykulowanego przed jego wprowadzeniem do komory beztlenowej jest on kierowany do komory predenityfikacji 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, denityfikacji 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 czaszą 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 spaleni 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 wodnoprawnym.

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

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

Spółka opracowała i wdrożyła system HACCP dla procesu higienizacji i przekształcania odpadów odzwierzęcych kat. III oraz mleka z antybiotykiem zakwalifikowanego do kat. II. Instalacja higienizacji jest wyposażona w urządzenia do ciągłego monitorowania temperatury i czasu procesu. Rozdrobnienie, temperatura i czas higienizacji są traktowane jako krytyczne punkty kontroli, które muszą być dotrzymane, aby proces spełnił swoje zadanie. Proces pasteryzacji odpadów odzwierzęcych prowadzony jest w temperaturze nie niższej niż 70°C i przez czas nie krótszy niż 60 minut. Parametry higienizacji, które podlegają ciągłemu monitorowaniu rejestrowane są w komputerowym systemie automatyki. Warunki przetwarzania w procesie higienizacji są rejestrowane przy użyciu dokładnie kalibrowanych mierników i rejestratorów. W przypadku nie dochowania któregośkolwiek z parametrów, odpad/ściek odzwierzęcy jest zrzucany automatycznie do komory odpadów surowych (niehigienizowanych) 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 27.01.2017 r. laboratorium otrzymało 8 wydanie zakresu akredytacji. Certyfikat Akredytacji ważny jest do 11.03.2018 r.

Odpady i ścieki odzwierzcące 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 kanale doprowadzającym ścieki przemysłowe na oczyszczalnię (króćce zrzutowe),
- 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 lub alternatywnie (zamiennie) miejsce tymczasowego – nie dłużej jednak niż 1 – 4 dni, selektywnego magazynowania wytwarzanych osadów ściekowych o kodzie 19 08 05

i 19 08 14 nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o. Osady po odwodnieniu na wirówkach stacjonarnych lub na wirówce mobilnej przewożone będą w szczelnych kontenerach lub w szczelnej przyczepie ciągnikowej na plac przy zbiorniku awaryjnym, gdzie magazynowane będą w specjalnie do tego przygotowanym szczelnym boksie betonowym uniemożliwiającym rozsypywanie się osadów o wysokości ściany do ok. 0,8 m, usytuowanym na szczelnej powierzchni betonowej zabezpieczonej przed wnikaniem zanieczyszczeń do wód i gleby. Ewentualny odciek odprowadzany będzie do procesu oczyszczania przy użyciu odwodnień liniowych i kanalizacji funkcjonującej w obrębie zbiornika awaryjnego, połączonej z instalacją oczyszczania ścieków,

- 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,
- M-13 – plac magazynowy przy obiekcie OB-10 – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych (nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.) na placu o szczelnej asfaltowej nawierzchni, z której wody deszczowe poprzez spadki kierowane są do istniejącej kanalizacji deszczowej, a następnie do instalacji oczyszczania ścieków. Magazynowanie selektywne odpadów w szczelnych, zamykanych pojemnikach przeznaczonych do odzysku na instalacji oczyszczania ścieków w procesie R7, R3 oraz R12 – przeznaczonych do odzysku w procesie mycia i dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych.

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.

3) 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 oraz osady ściekowe magazynowane będą luzem w wydzielonym miejscu, w sposób zabezpieczający podłoże przed zanieczyszczeniem. Wytwarzane osady ściekowe o kodzie 19 08 05 oraz 19 08 14 mogą być alternatywnie magazynowane na placu magazynowym przy zbiorniku awaryjnym nie dłużej jednak niż 1 – 4 dni pod warunkiem występowania w postaci umożliwiającej taki sposób magazynowania oraz nie powodującej zagrożenia dla środowiska i uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o. Osady po odwodnieniu na wirówkach stacjonarnych lub na wirówce mobilnej przewożone będą w szczelnych kontenerach lub w szczelnej przyczepie ciągnikowej na plac przy zbiorniku awaryjnym, gdzie magazynowane będą w specjalnie do tego przygotowanym szczelnym boksie betonowym uniemożliwiającym rozsypywanie się osadów o wysokości ściany do ok. 0,8 m, usytuowanym na szczelnej powierzchni betonowej zabezpieczonej przed wnikaniem zanieczyszczeń do wód i gleby. Ewentualny odciek odprowadzany będzie do procesu oczyszczania przy użyciu odwodnień liniowych i kanalizacji funkcjonującej w obrębie zbiornika awaryjnego, połączonej z instalacją oczyszczania ścieków.

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	
12.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	W szczelnych opisanych pojemnikach na wyznaczonym miejscu na terenie placu przy zbiorniku awaryjnym, lub bezpośrednio po wytworzeniu wywożone do uprawnionego odbiorcy
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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
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. Miejscem magazynowania będzie zarówno komora piaskownika, jak również szczelny kontener wywozowy

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
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 odpadu
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 , 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
9.	15 01 04	Opakowania z metali	
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
12.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W szczelnych, opisanych pojemnikach, workach: w warsztacie mechanicznym OC-15a lub na placu przy warsztacie,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
			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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
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,h, a następnie magazynowane w obiekcie MP-1e, skąd poddawane będą procesom odwodnienia w wirówkach stacjonarnych zlokalizowanych w obiekcie MP-3A oraz dodatkowo, jeżeli zajdzie taka potrzeba w wirówce mobilnej. W obiekcie MP-3A znajdują się kontenery do wywozu odwodnionego ustabilizowanego osadu komunalnego. 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. Osady magazynowane będą również alternatywnie w szczelnych kontenerach lub w szczelnej przyczepie ciągnikowej przy wirówce mobilnej. Osady po odwirowaniu w wirówkach stacjonarnych lub w wirówce mobilnej będą alternatywnie magazynowane luzem w specjalnie do tego przygotowanym szczelnym boksie betonowym uniemożliwiającym rozsypywanie się osadów, usytuowanym na placu magazynowym przy zbiorniku awaryjnym na szczelnej powierzchni betonowej zabezpieczonej przed wnikaniem zanieczyszczeń do wód i gleby, nie dłużej niż 1 – 4 dni, pod warunkiem występowania osadów w postaci umożliwiającej taki sposób magazynowania oraz nie powodującej zagrożenia dla środowiska i uciążliwości zapachowych wykraczających poza

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
			granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o. Osady mogą być również bezpośrednio po wytworzeniu wywożone do uprawnionego odbiorcy
35.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	<p>Osad wstępny przemysłowy jest odpompowywany z zagęszczacza grawitacyjnego MP-1d do zbiornika magazynowego MP-1f zaopatrzonego w mieszadło, skąd pobierany jest do odwadniania na wirówkach stacjonarnych zlokalizowanych w obiekcie MP-3A lub dodatkowo, jeżeli zajdzie taka potrzeba na wirówce mobilnej. W obiekcie MP-3A znajdują się kontenery do wywozu odwodnionego osadu przemysłowego.</p> <p>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. Osady magazynowane będą również alternatywnie w szczelnych kontenerach lub w szczelnej przyczepie ciągnikowej przy wirówce mobilnej.</p> <p>Osady po odwirowaniu na wirówkach stacjonarnych lub na wirówce mobilnej będą alternatywnie magazynowane luzem w specjalnie do tego przygotowanym szczelnym boksie betonowym uniemożliwiającym rozsypywanie się osadów, usytuowanym na placu magazynowym przy zbiorniku awaryjnym na szczelnej powierzchni betonowej zabezpieczonej przed wnikaniem zanieczyszczeń do wód i gleby, nie dłużej niż 1 – 4 dni, pod warunkiem występowania osadów w postaci umożliwiającej taki sposób magazynowania oraz nie powodującej zagrożenia dla środowiska i uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.</p> <p>Osady mogą być również bezpośrednio po wytworzeniu wywożone do uprawnionego odbiorcy</p>
36.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	<p>W szczelnych oznaczonych pojemnikach, kontenerach w miejscu wytwarzania lub na placu przy wiacie magazynowej lub bezpośrednio po wytworzeniu transportowane do miejsc ich zagospodarowania.</p> <p>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)</p>

4) 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 biomasę osadu czynnego nadmiernego, który wraz z osadem wstępnym komunalnym jest stabilizowany w procesie fermentacji metanowej, gdzie większa ilość substancji organicznych przetwarzana jest w biogaz. Ze względu na złożoność przemian i połączenie różnych procesów zachodzących w instalacji nie jest możliwe dokładne określenie jaka część z ogólnej ilości wytwarzanych skratek, piasków, 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	1500,0
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	1500,0
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 1500 Mg/rok.

5) 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 kanale doprowadzającym ścieki przemysłowe na oczyszczalnię (króćce zrzutowe),
- 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 lub alternatywnie (zamiennie) miejsce tymczasowego – nie dłużej jednak niż 1 – 4 dni, selektywnego magazynowania wytwarzanych osadów ściekowych o kodzie 19 08 05 i 19 08 14 nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o. Osady po odwodnieniu na wirówkach stacjonarnych lub na wirówce mobilnej przewożone będą w szczelnych kontenerach lub w szczelnej przyczepie ciągnikowej na plac przy zbiorniku awaryjnym, gdzie magazynowane będą w specjalnie do tego przygotowanym szczelnym boksie betonowym uniemożliwiającym rozsypywanie się osadów o wysokości ściany do ok. 0,8 m, usytuowanym na szczelnej powierzchni betonowej zabezpieczonej przed wnikaniem zanieczyszczeń do wód i gleby. Ewentualny odciek odprowadzany będzie do procesu oczyszczania przy użyciu odwodnień liniowych i kanalizacji funkcjonującej w obrębie zbiornika awaryjnego, połączonej z instalacją oczyszczania ścieków,
- 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,
- M-13 – plac magazynowy przy obiekcie OB-10 – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych (nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.) na placu o szczelnej asfaltowej nawierzchni, z której wody deszczowe poprzez spadki kierowane są do istniejącej kanalizacji deszczowej, a następnie do instalacji oczyszczania ścieków. Magazynowanie selektywne odpadów w szczelnych, zamykanych pojemnikach przeznaczonych do odzysku na instalacji oczyszczania ścieków w procesie R7, R3 oraz R12 – przeznaczonych do odzysku w procesie mycia i dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych.

6) 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.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne (alkohole w tym np. alkohol etylowy)	70 000,0
2.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	70 000,0
3.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (pochodzenia spożywczego)	70 000,0
4.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	70 000,0
5.	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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
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

7) 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	1500,0
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	1500,0
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 1500 Mg/rok.

8) Punkt VII.2.5. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

2.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

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

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

Miejscami dozowania i magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania będą:

- OM-7 – pompownia – miejsce wprowadzania odpadów i ścieków dozowanych do procesu oczyszczania ścieków komunalnych i fermentacji metanowej,
- M-6 (MP-1a lub MP-1b) – komory magazynowania i dozowania odpadów i ścieków przeznaczonych do fermentacji innych niż odzwierzęce,
- M-8 (ZR1, ZR2, ZR3) – zbiorniki stacji SPO do magazynowania i dozowania odpadów i ścieków przeznaczonych do procesu fermentacji metanowej,
- M-9 (MP-4) – plac przy obiekcie pompowni osadów – miejsce magazynowania odpadów i ścieków w pojemnikach i dozowania ich bezpośrednio do komór fermentacyjnych (rurociąg ssący osady do fermentacji w budynku MP-4),
- M-13 – plac magazynowy przy obiekcie OB-10 – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych (nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.) na placu o szczelnej asfaltowej nawierzchni, z której wody deszczowe poprzez spadki kierowane są do istniejącej kanalizacji deszczowej, a następnie do instalacji oczyszczania ścieków. Magazynowanie selektywne odpadów w szczelnych, zamykanych pojemnikach przeznaczonych do odzysku na instalacji oczyszczania ścieków w procesie R7, R3 oraz R12 – przeznaczonych do odzysku w procesie mycia i dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych.

9) 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	1500,0
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	1500,0
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 1500 Mg/rok.

10) 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 kanale doprowadzającym ścieki przemysłowe na oczyszczalnię (króćce zrzutowe),
- 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 lub alternatywnie (zamiennie) miejsce tymczasowego – nie dłużej jednak niż 1 – 4 dni, selektywnego magazynowania wytwarzanych osadów ściekowych o kodzie 19 08 05 i 19 08 14 nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o. Osady po odwodnieniu na wirówkach stacjonarnych i na wirówce mobilnej przewożone będą w szczelnych kontenerach lub w szczelnej przyczepie ciągnikowej na plac przy zbiorniku awaryjnym, gdzie magazynowane będą w specjalnie do tego przygotowanym szczelnym boksie betonowym uniemożliwiającym rozsypywanie się osadów o wysokości ściany do ok. 0,8 m, usytuowanym na szczelnej powierzchni betonowej zabezpieczonej przed wnikaniem zanieczyszczeń do wód i gleby. Ewentualny odciek odprowadzany będzie do procesu oczyszczania przy użyciu odwodnień liniowych i kanalizacji funkcjonującej w obrębie zbiornika awaryjnego, połączonej z instalacją oczyszczania ścieków,

- 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 wężla 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,
- M-13 – plac magazynowy przy obiekcie OB-10 – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych (nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.) na placu o szczelnej asfaltowej nawierzchni, z której wody deszczowe poprzez spadki kierowane są do istniejącej kanalizacji deszczowej, a następnie do instalacji oczyszczania ścieków. Magazynowanie selektywne odpadów w szczelnych, zamykanych pojemnikach przeznaczonych do odzysku na instalacji oczyszczania ścieków w procesie R7, R3 oraz R12 – przeznaczonych do odzysku w procesie mycia i dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych.

11) Punkt VII.4.1. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

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

Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	50 000,0
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	50 000,0
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	50 000,0
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
6.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0
7.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	50 000,0

Odpady niebezpieczne przeznaczone do odzysku stanowić będą odpadowe sole żelaza i glinu, w tym głównie chlorek żelaza rozpuszczony w nisko stężonym kwasie solnym, który wykorzystywany będzie jako koagulant do strącania zawiesiny w ściekach. Odpady pochodzą będą głównie z obróbki i powlekania metali i zawierać będą przede wszystkim cynk.

Odpady inne niż niebezpieczne

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

12) 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	1500,0
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	1500,0
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 1500 Mg/rok.

13) 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 kanale doprowadzającym ścieki przemysłowe na oczyszczalnię (króćce zrzutowe),
- 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 lub alternatywnie (zamiennie) miejsce tymczasowego – nie dłużej jednak niż 1 – 4 dni, selektywnego magazynowania wytwarzanych osadów ściekowych o kodzie 19 08 05

i 19 08 14 nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o. Osady po odwodnieniu na wirówkach stacjonarnych i na wirówce mobilnej przewożone będą w szczelnych kontenerach lub w szczelnej przyczepie ciągnikowej na plac przy zbiorniku awaryjnym, gdzie magazynowane będą w specjalnie do tego przygotowanym szczelnym boksie betonowym uniemożliwiającym rozsypywanie się osadów o wysokości ściany do ok. 0,8 m, usytuowanym na szczelnej powierzchni betonowej zabezpieczonej przed wnikaniem zanieczyszczeń do wód i gleby. Ewentualny odciek odprowadzany będzie do procesu oczyszczania przy użyciu odwodnień liniowych i kanalizacji funkcjonującej w obrębie zbiornika awaryjnego, połączonej z instalacją oczyszczania ścieków,

- 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,
- M-13 – plac magazynowy przy obiekcie OB-10 – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych (nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.) na placu o szczelnej asfaltowej nawierzchni, z której wody deszczowe poprzez spadki kierowane są do istniejącej kanalizacji deszczowej, a następnie do instalacji oczyszczania ścieków. Magazynowanie selektywne odpadów w szczelnych, zamykanych pojemnikach przeznaczonych do odzysku na instalacji oczyszczania ścieków w procesie R7, R3 oraz R12 – przeznaczonych do odzysku w procesie mycia i dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych.

14) 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 stanowiąc 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, bakterio-bójczych, 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 stanowiąc 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,
- na terenie placu magazynowego przy obiekcie OB-10.

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.

15) 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 lub alternatywnie (zamiennie) miejsce tymczasowego – nie dłużej jednak niż 1 – 4 dni, selektywnego magazynowania wytwarzanych osadów ściekowych o kodzie 19 08 05 i 19 08 14 nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o. Osady po odwodnieniu na wirówkach stacjonarnych i na wirówce mobilnej przewożone będą w szczelnych kontenerach lub w szczelnej przyczepie ciągnikowej na plac przy zbiorniku awaryjnym, gdzie magazynowane będą w specjalnie do tego przygotowanym szczelnym boksie betonowym uniemożliwiającym rozsypywanie się osadów o wysokości ściany do ok. 0,8 m, usytuowanym na szczelnej powierzchni betonowej zabezpieczonej przed wnikaniem zanieczyszczeń do wód i gleby. Ewentualny odciek odprowadzany będzie do procesu oczyszczania przy użyciu odwodnień liniowych i kanalizacji funkcjonującej w obrębie zbiornika awaryjnego, połączonej z instalacją oczyszczania ścieków,
- 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,
- M-13 – plac magazynowy przy obiekcie OB-10 – magazynowanie odpadów i ścieków dowożonych (nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.) na placu o szczelnej asfaltowej nawierzchni, z której wody deszczowe poprzez spadki kierowane są do istniejącej kanalizacji deszczowej, a następnie do instalacji oczyszczania ścieków. Magazynowanie selektywne odpadów w szczelnych,

zamykanych pojemnikach przeznaczonych do odzysku na instalacji oczyszczania ścieków w procesie R7, R3 oraz R12 – przeznaczonych do odzysku w procesie mycia i dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych.

16) 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 21 lipca 2017 r., znak: OŚ/PSŚ/1952/2017 (data wpływu do Urzędu: 24 lipca 2017 r.) w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 17 grudnia 2014 r., znak: SR-III.7221.70.2014.MW, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 30 listopada 2015 r., znak: SR-III.7221.24.2015.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.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających dane o środowisku i jego ochronie pod numerem 1642/2017.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 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 2016 r., poz. 1987 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.1.5. 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.2.5. dot. wskazania miejsc i sposobów magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania 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.4.1. dot. wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku do koagulacji 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:

- zwiększeniem ilości wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne – osadów ściekowych o kodach 19 08 05 oraz 19 08 14, głównie w związku ze zmianą charakteru i ilości ścieków komunalnych i przemysłowych dopływających w sposób ciągły do instalacji oczyszczania ścieków, a także w związku ze znacznym zwiększeniem obciążenia ścieków przemysłowych i komunalnych substancjami organicznymi i biogennymi oraz rynku odpadowego zużytymi kwasami, których przetwarzanie wymusza przyjmowanie do ich obróbki większej ilości alkaliów i mleczka wapiennego,
- wyznaczeniem dodatkowego miejsca magazynowania wytwarzanych osadów ściekowych o kodach 19 08 05 oraz 19 08 14, tj. M-1 – placu magazynowego przy zbiorniku awaryjnym, w związku z większą niż dotychczas ilością ich wydzielania oraz koniecznością posiłkowania się wypożyczoną (wspomagającą proces odwodnienia osadów ściekowych) wirówką mobilną (oprócz ciągłej pracy dwóch wirówek zabudowanych w układzie MPOŚ),
- wyznaczeniem dodatkowego miejsca magazynowania ścieków dowożonych oraz odpadów przyjmowanych do przetworzenia w pojemnikach i beczkach, tj. M-13 – placu magazynowego przy obiekcie OB-10, w związku z wyłączeniem zbiornika awaryjnego dla zewnętrznych dostaw odpadów i ścieków,
- zwiększeniem zakresu rodzajowego odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych, o odpady oznaczone kodem: 07 01 08* (odpady stanowiące alkohole, w tym np. alkohol etylowy, który będzie poddawany przetworzeniu pod nadzorem urzędu celnego),
- zwiększeniem zakresu rodzajowego odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) do koagulacji ścieków, o odpady oznaczone kodami: 06 03 13*, 11 01 05*, 11 01 06*, 11 01 13*, 11 01 98*, 16 03 03*, 16 10 01* (odpady stanowiące odpadowe sole żelaza i glinu, w tym głównie chlorek żelaza rozpuszczony w nisko stężonym kwasie solnym, który wykorzystywany będzie jako koagulant do strącania zawiesiny w ściekach – odpady pochodzić będą głównie z obróbki i powlekania metali i zawierać będą przede wszystkim cynk).

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, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 30 listopada 2015 r., znak: SR-III.7221.24.2015.MW, udzielającej pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem przetwarzania odpadów w procesie odzysku i unieszkodliwiania, w wyżej wymienionym zakresie.

Zawiadomieniem z dnia 16 sierpnia 2017 r., znak: SR-III.7221.23.2017.MW, Marszałek Województwa Małopolskiego wszczął przedmiotowe postępowanie administracyjne.

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).

Zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów o kodach 19 08 05 i 19 08 14, wynika ze zmiany charakteru i ilości ścieków komunalnych i przemysłowych dopływających w sposób ciągły do instalacji oczyszczania ścieków. Zmiana charakteru ścieków komunalnych związana jest z rozbudową sieci kanalizacyjnej na obszarach wiejskich okolicznych gmin oraz rozwijającą się działalnością rolno-przemysłową na tym obszarze. Zmiana charakteru ścieków przemysłowych związana jest głównie z modyfikacją dotychczasowej produkcji oraz jej intensyfikacją. Stosowanie nowych komponentów wpływa przede wszystkim na strukturę zawiesiny, która w procesie oczyszczania jest usuwana z użyciem koagulantów żelazowych. Ponowna konieczność stałego dozowania koagulantu (chlorku żelaza PIX 111) wpływa w sposób decydujący na ilość wydzielanej ze ścieku zawiesiny, a tym samym na ilość wydzielanego odpadu przemysłowego o kodzie 19 08 14. Wzrost ilości wytwarzanych osadów wynika ponadto ze znacznie większego niż dotychczas obciążenia rynku odpadowego zużytymi kwasami, których przetwarzanie wymusza przyjmowanie do ich obróbki większej ilości alkaliów i mleczka wapiennego. Również oczyszczanie biologiczne ścieków związane jest z przyrostem biomasy osadu czynnego wprost proporcjonalnym do stężenia zanieczyszczeń znajdujących się w ściekach. Rosnące obciążenie ścieków przemysłowych i komunalnych substancjami organicznymi i biogennymi w sposób istotny stymuluje przyrost osadu czynnego. Utrzymanie wysokiej efektywności biologicznego oczyszczania ścieków związane jest nierozłącznie z utrzymaniem większej niż dotychczas dynamiki odprowadzania osadu czynnego nadmiernego, co ma bezpośredni wpływ na ilość wytwarzanego osadu komunalnego o kodzie 19 08 05 z oczyszczanego ścieku. Jednocześnie nie zmieni się charakterystyka wytwarzanych osadów ściekowych o kodach 19 08 05 i 19 08 14, jak również sposób ich dalszego zagospodarowania w odniesieniu do zapisów obowiązującego pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Większa niż dotychczas ilość wydzielanych osadów wymusza ciągłą pracę dwóch zabudowanych w układzie MPOŚ wirówek oraz konieczność posiłkowania się wypożyczoną wirówką mobilną. Planowana zmiana organizacji pracy wirówek wprowadzi 3 zmianowy system ich obsługi, co wiąże się z wytwarzaniem osadów ściekowych również w soboty i niedziele, kiedy odbiorcy zewnętrzni nie świadczą usługi bezpośredniego odbioru osadów do zagospodarowania. Wirówka mobilna, która wspomagać będzie proces odwodnienia osadów ściekowych zlokalizowana będzie przy zagęszczaczach MP-1. Warunki lokalizacyjne uniemożliwiają w tym miejscu ustawienie wielkogabarytowych kontenerów transportowych, jak to ma miejsce w przypadku osadów odwirowywanych na wirówkach MPOŚ zlokalizowanych w budynku MP-3A. Osady odwadniane na wirówkach stacjonarnych i na wirówce mobilnej wprowadzane będą bezpośrednio do szczelnego kontenera lub szczelnej przyczepy ciągnikowej i przewożone na plac przy zbiorniku awaryjnym, gdzie magazynowane będą selektywnie w specjalnie do tego przygotowanym szczelnym boksie betonowym, uniemożliwiającym rozsypywanie się osadów, o wysokości ściany do ok. 0,8 m [M-1]. Boks na osady wykonany będzie z gotowych elementów betonowych spiętych i uszczelnionych na łączeniu. Plac przy zbiorniku awaryjnym posiada szczelną powierzchnię betonową, zabezpieczoną przed wnikaniem zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Ewentualny odciek odprowadzony będzie do procesu oczyszczania przy użyciu odwodnień liniowych i kanalizacji funkcjonującej w obrębie zbiornika awaryjnego, połączonej z instalacją oczyszczania ścieków. Magazynowanie osadów organizowane będzie sposobem nie powodujący uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o. Osady magazynowane będą do czasu nagromadzenia ilości odpowiedniej do transportu, nie dłużej jednak niż 1 – 4 dni. Teren działalności zlokalizowany jest z dala od zabudowy mieszkalnej na terenie przemysłowym z dogodnym dojazdem dla samochodów dostawczych.

Wyznaczenie dodatkowego miejsca magazynowania ścieków dowożonych oraz odpadów przyjmowanych do przetworzenia, tj. M-13 – placu magazynowego przy obiekcie OB-10, podyktowane jest wyłączeniem zbiornika awaryjnego dla zewnętrznych dostaw odpadów i ścieków oraz zapotrzebowaniem na magazynowanie odpadów i ścieków przyjmowanych w pojemnikach i beczkach. 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. Na palcu będą magazynowane selektywnie odpady, w szczelnych, zamykanych pojemnikach, przeznaczone do odzysku na instalacji oczyszczania ścieków w procesie R7, R3 oraz R12 – przeznaczonych do odzysku w procesie mycia i dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych. Plac magazynowy o powierzchni ok. 400 m² zlokalizowany jest przy obiekcie rozdzielni elektrycznej OB.-10. Od zachodniej strony graniczy ze sterownią OC-15 i obiektem OC-15b (M-5 miejscem magazynowania i dozowania odpadów i ścieków). Plac stanowi szczelną asfaltową nawierzchnię, z której wody deszczowe poprzez spadki kierowane są do istniejącej kanalizacji deszczowej, a następnie do instalacji oczyszczania ścieków. Magazynowanie odpadów organizowane będzie sposób nie powodujący uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.

Zwiększenie zakresu rodzajowego odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych, o odpady oznaczone kodem: 07 01 08* (odpady stanowiące alkohole, w tym np. alkohol etylowy, który będzie poddawany przetworzeniu pod nadzorem urzędu celnego), nie spowoduje żadnych zmian w zakresie miejsca przetwarzania odpadów, stosowanej metody i procesu technologicznego przetwarzania odpadów oraz mocy przerobowej, w stosunku do obecnie ustalonych w posiadanym pozwoleniu.

Zwiększenie zakresu rodzajowego odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) do koagulacji ścieków, o odpady oznaczone kodami: 06 03 13*, 11 01 05*, 11 01 06*, 11 01 13*, 11 01 98*, 16 03 03*, 16 10 01* (odpady stanowiące odpadowe sole żelaza i glinu, w tym głównie chlorek żelaza rozpuszczony w nisko stężonym kwasie solnym, który wykorzystywany będzie jako koagulant do strącania zawiesiny w ściekach – odpady pochodzą będą głównie z obróbki i powlekania metali i zawierać będą przede wszystkim cynk), nie spowoduje żadnych zmian w zakresie miejsca przetwarzania odpadów, 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.

Jednocześnie ustalono, że istnieją przesłanki do zastosowania w przedmiotowym postępowaniu art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego. Zmiana decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 17 grudnia 2014 r., znak: SR-III.7221.70.2014.MW, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 30 listopada 2015 r., znak: SR-III.7221.24.2015.MW, następuje na wniosek i za zgodą strony, nie sprzeciwiają się temu inne przepisy prawa oraz przemawia za tym słuszny interes strony.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 1257), organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się, co do zebranych

materiałów – zawiadomienie z dnia 05 września 2017 r., znak: SR-III.7221.23.2017.MW. Uwag do zebranego materiału dowodowego nie wniesiono.

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. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Małopolskiego, ze skutkiem że niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna z dniem doręczenia organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania. W takim przypadku decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.



Stosownie do części III ust. 46 pkt. 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 1827 z późniejszymi zmianami), zmiana decyzji podlega opłacie skarbowej w wysokości 1005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć zł pięćdziesiąt gr.), którą uiszczono bezgotówkowo dnia 13 lipca 2017 r. na rachunek Urzędu Miasta Krakowa: PKO Bank Polski S.A. 49 1020 2892 2276 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 (ePUAP),
2. Małopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Pl. Szczepański 5, 31-011 Kraków (ePUAP).

URZĄD MARSZAŁKOWSKI WOJEWÓDZTWA MAŁOPOLSKIEGO

Departament Środowiska

31-156 Kraków, ul. Basztowa 22

Adres do korespondencji: 30-017 Kraków, ul. Racławicka 56

Tel.: (012)63 03 140, fax: (012)63 03 141

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

z dniem 10 października 2017 r.
i podlega wykonaniu

Kraków, dnia 08.12.2017 r.

Główny Specjalista

Mariusz Wilk
Mariusz Wilk