

Kraków, dnia 27.04.2020

znak sprawy: SR-III.7221.28.2019.MW

**Wpłynęło dnia**

05. 05. 2020

L/dz. 781

## DECYZJA

Działając na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 256), w związku z art. 180 pkt. 3, art. 180a, art. 181 ust. 1 pkt. 4, art. 183 ust. 1, art. 183c 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 2019 r., poz. 1396 z późniejszymi zmianami), art. 29, art. 41 ust. 2, 3 pkt. 1a i ust. 6a, art. 41a ust. 1 i 1a, art. 41b, art. 43 ust. 2 i 7 oraz art. 45 ust. 4 – 8 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r., poz. 701 z późniejszymi zmianami), a także art. 14 ust. 1-7 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 z późniejszymi zmianami),

### po rozpatrzeniu

wniosku Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, z dnia 01 sierpnia 2019 r., znak: OŚ/PSŚ/1410/2019 (data wpływu do Urzędu: 01 sierpnia 2019 r.), uzupełnionego przy piśmie z dnia 08 października 2019 r., znak: OŚ/PSŚ/1900/2019 (data wpływu do Urzędu: 09 października 2019 r.), w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 17 grudnia 2014 r., znak: SR-III.7221.70.2014.MW, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Małopolskiego: z dnia 30 listopada 2015 r., znak: SR-III.7221.24.2015.MW oraz z dnia 22 września 2017 r., znak: SR-III.7221.23.2017.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 procesach 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 decyzjami Marszałka Województwa Małopolskiego: z dnia 30 listopada 2015 r., znak: SR-III.7221.24.2015.MW oraz z dnia 22 września 2017 r., znak: SR-III.7221.23.2017.MW, udzielającą Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim (NIP: 549-20-52-990, REGON: 357108850), pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem przetwarzania odpadów w procesach odzysku i unieszkodliwiania, w następujący sposób:

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

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

#### A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje	Farby i lakiery nie przydatne do wykorzystania np. w wyniku zanieczyszczenia mechanicznego lub stanowiące resztę niewykorzystanego materiału malarskiego. Zawierają pigmenty	0,5

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



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
7.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Zużyte oleje hydrauliczne, których ze względu na swoją charakterystykę chemiczną nie można sklasyfikować do w/w rodzajów olejów, np. oleje półsyntetyczne lub będące mieszaniną w/w olejów. Mogą mieć właściwości szkodliwe	1,0
8.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Zużyte mineralne oleje, silnikowe, przekładniowe i smarowe. Oleje smarowe mineralne to oleje ciekłe, których głównym składnikiem są produkty przeróbki ropy naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji, stosowane do celów smarowych. Są destylatami lub pozostałościami podestylacyjnymi rop naftowych, rafinowanymi selektywnie lub kwasem siarkowym, mogą zawierać dodatki, oleje roślinne, emulgatory, dodatki stałe (grafit, dwusiarczek molibdenu). Oleje silnikowe to oleje rafinowane selektywnie lub kwasowo, często zawierające dodatki, np. przeciwutleniające, detergenty, podwyższające wskaźnik lepkości i in. Oleje silnikowe różnią się głównie lepkością i temp. krzepnięcia. Oleje przekładniowe to oleje skomponowane z parafinowych olejów bazowych i specjalnie dobranych dodatków siarkowo-fosforowych. Oleje mogą zawierać niewielkie ilości związków chlorowcopochodnych. Mogą posiadać właściwości szkodliwe	4,0
9.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	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
10.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte syntetyczne oleje, silnikowe, przekładniowe i smarowe. Ciekłe produkty organiczne o określonej lepkości. Oleje te można podzielić na oleje silikonowe, oleje poliestrowe, oleje polietylenowe, poliglikolowe, fluorowęgłowodory. Oleje smarowe syntetyczne to oleje różnego pochodzenia (pośrednio również z przeróbki ropy naftowej) z dodatkiem środków uszlachetniających. Syntetyczne oleje silnikowe to oleje rafinowane selektywnie lub kwasowo, często uzyskane w drodze reakcji syntezy, polimeryzacji i kondensacji, zawierające dodatki przeciwutleniające, detergenty, podwyższające wskaźnik lepkości i dodatki uszlachetniające. Oleje syntetyczne przekładniowe to oleje skomponowane z parafinowych olejów bazowych i specjalnie dobranych dodatków siarkowo-fosforowych oraz dodatków uszlachetniających. Odpady mogą posiadać właściwości szkodliwe	4,0
11.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte oleje, których ze względu na swoją charakterystykę chemiczną nie można sklasyfikować do w/w rodzajów olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych. Ich klasyfikacja dokonywana jest na podstawie kart charakterystyki nowo zakupywanego produktu. Mogą mieć właściwości szkodliwe	2,0
12.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Szlamy zawierające substancje mineralne, cząstki gleby, zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi. Odpady mogą posiadać właściwości szkodliwe	120,0
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po dostarczaniu do procesu technologicznego surowców, wprowadzanych do instalacji odpadach, ściekach, po substancjach i materiałach używanych do naprawy, konserwacji instalacji, maszyn i urządzeń, po surowcach używanych	10,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
			w laboratorium. Stanowią je butelki, worki papierowe z wkładką polietylenową, worki wielomateriałowe, pojemniki, karnistry z tworzyw sztucznych, beczki, puszki metalowe, opakowania po sprayach, zanieczyszczone pozostałościami substancji niebezpiecznych takich jak rozpuszczalniki, farby, lakiery, oleje, utwardzacze, opóźniacze, szczeliwa, kleje, odpady niebezpieczne, niebezpieczne odczynniki chemiczne. Odpady mogą mieć właściwości drażniące, szkodliwe	
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	5,0
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	5,0
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	15,0
18.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Elementy usunięte z zużytych lub uszkodzonych urządzeń elektrycznych i elektronicznych wchodzących w skład instalacji, np. podzespoły komputerów procesorowych, urządzeń pomiarowych, szaf sterujących, urządzeń będących na wyposażeniu laboratorium. Odpady te zawierają elementy z tworzyw sztucznych, metalu, szkła, porcelany, gumy oraz składniki klasyfikujące je do odpadów niebezpiecznych, np. metale ciężkie	15,0
19.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Zlewki poanalityczne, mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i resztek próbek odpadów i ścieków oznaczanych na poszczególnych etapach oczyszczania, odczynniki chemiczne przeterminowane, nie przydatne do analizy na skutek niewłaściwego przechowywania, zmiany norm oznaczeń, itp. Odpady mogą wykazywać właściwości szkodliwe, drażniące, żrące i utleniające	8,0



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
20.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Nieorganiczne chemikalia laboratoryjne, odczynniki chemiczne i ich mieszaniny, zużyte, przeterminowane lub nieprzydatne do analizy na skutek niewłaściwego przechowywania lub zmiany norm oznaczeń, itp. Odpady mogą wykazywać właściwości szkodliwe, drażniące, żrące i utleniające	2,0
21.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Organiczne chemikalia laboratoryjne, odczynniki chemiczne i ich mieszaniny, zużyte, przeterminowane lub nieprzydatne do analizy na skutek niewłaściwego przechowywania lub zmiany norm oznaczeń, itp. Odpady mogą wykazywać właściwości szkodliwe, drażniące, żrące i utleniające	2,0
22.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Głównie szlamy (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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
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 fragmenty usuwanych w procesie piaskowania i mechanicznego złuszczenia, wykładek chemoodpornych na bazie żywic epoksydowych. Stałe lub płynne; palne lub niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	25,0
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Kleje i szczeliwa nieprzydatne do wykorzystania np. w wyniku zanieczyszczenia mechanicznego lub stanowiące resztę niewykorzystanego materiału, zawierające w swym składzie 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. Zbudowane są ze związków polimerowych (np. polichlorku winylu, polietylenu, polipropylenu, polistyrenu i innych). Odpady: stałe, palne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	65,0
9.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania z metali, np. kanistry, beczki, hobotki, niezanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi. Odpady stałe, niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	25,0
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. Odpady stałe, niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	10,0



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, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte żelowe maty antyodorowe, materiały filtracyjne i sorpcyjne z tworzyw sztucznych, zużyte czyścico, odzież ochronna, filtry tkaninowe i z węgla aktywnego do oczyszczania biogazu zawierające związki krzemu i inne 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. pokręćła, uchwyty, przewody, obudowy, kłapy. Odpady stałe, palne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	10,0
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	8,0
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	20,0
19.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elementy usunięte z zużytych lub uszkodzonych urządzeń elektrycznych i elektronicznych nie zawierające składników niebezpiecznych, np. podzespoły komputerów procesorowych, urządzeń pomiarowych, szaf sterujących, zużyte sterowniki, bezpieczniki, styczniki, pokręćła, 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	8,0
20.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Zużyte chemikalia, w tym zlewki poanalizacyjne, odczynniki chemiczne przeterminowane, nie przydatne do analizy na skutek niewłaściwego przechowywania lub zmiany norm oznaczeń, nie zawierające substancji niebezpiecznych. Odpady stałe lub płynne.	1,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
			niepalne lub palne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	
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, palne lub 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, szlamiste lub płynne, palne lub niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	400,0
24.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Gruz betonowy, w tym konstrukcje żelbetowe, jak również drobne kruszywo budowlane pochodzące z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji, w tym z napraw i konserwacji obiektów technologicznych. Odpady stałe, niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	500,0
25.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów 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 nieoptyczne, 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	50,0
27.	17 04 02	Aluminium	Blachy aluminiowe z wymiany pokrycia komór fermentacyjnych i inne aluminiowe elementy instalacji. 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, zasuwy, zastawki, pomosty jezdne na osadnikach i piaskownikach, zagęszczaczach. Odpady stałe, niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	150,0
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	2,0



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
			lub niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	
31.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Wełna mineralna, styropian lub inne materiały izolacyjne pochodząca z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji. Odpady stałe, palne lub niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	40,0
32.	19 08 01	Skratki	Skratki powstające w wyniku mechanicznego oczyszczania ścieków i odpadów wprowadzanych na instalacji, 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, słabopalne 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 zawartością wody do ok 75-80 %, dużą zawartością substancji organicznych i nawozowych, głównie azotu i fosforu. Mogą zawierać nieznaczne ilości szkodliwych substancji chemicznych (np. metale ciężkie) oraz organizmy potencjalnie chorobotwórcze. Odpady stałe lub szlamiste, niepalne bez wcześniejszego wysuszenia, nie posiadają właściwości niebezpiecznych. Osady po procesie suszenia: Wysuszone do ok 90 % s.m. osady z oczyszczalni ścieków charakteryzujące się dużą zawartością substancji organicznych i nawozowych, głównie azotu i fosforu. Mogą zawierać nieznaczne ilości szkodliwych substancji chemicznych (np. metale ciężkie) oraz organizmy potencjalnie chorobotwórcze. Odpady stałe, palne po wysuszeniu. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych	66000,0
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 charakteryzujące się zawartością wody do ok 75-80 %. Zawartość substancji organicznych jest porównywalna z zawartością tych substancji w ustabilizowanych osadach komunalnych, dlatego nie wymagają one dodatkowej stabilizacji. Odpady stałe lub szlamiste, niepalne bez wcześniejszego wysuszenia, nie posiadają właściwości niebezpiecznych. Osady po procesie suszenia: Wysuszone do ok 90 % s.m. osady poneutralizacyjne i po procesie koagulacji. Zawartość substancji organicznych jest porównywalna z zawartością tych substancji	50000,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
			w ustabilizowanych osadach komunalnych, dlatego nie wymagają one dodatkowej stabilizacji. Odpady stałe, palne po wysuszeniu. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych	
36.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zużyte wypełnienie odsiarczalnika biogazu składające się z samo regenerującej się mieszaniny węglanu wapnia i wodorotlenku żelaza zanieczyszczonej siarką,</li> <li>- zużyte wypełnienie biofiltra stacji SPO, w skład którego wchodzi trawa kokosowa lub inne organiczne sorbenty. Odpad z biofiltra może być w trakcie wymiany uciążliwy zapachowo,</li> <li>- siarka elementarna w postaci pulpy powstała w procesie odsiarczania biogazu z siarkowodoru metodą BIOSULFEX. Siarka wydzielana na drodze flotacji jest oddzielana/filtrowana i przemylwana wodą.</li> </ul> <p>Odpady stałe lub szlamiste, palne lub niepalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych</p>	340,0

Ilości odpadów wytwarzanych pod kodami: 19 08 05 i 19 08 14 łącznie nie przekroczą limitu 50 000 Mg/rok dla odpadów powstających w wyniku oczyszczania ścieków.

Ilość odpadów pod kodem 19 08 05 pochodzących z odwadniania osadów przyjętych od zewnętrznych dostawców w procesie R12 i D13 nie przekroczy 16 000 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 m<sup>3</sup>/h, tj. 53 400 m<sup>3</sup>/d, z tego układ wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych na 26 400 m<sup>3</sup>/d, natomiast ścieków komunalnych na 27 000 m<sup>3</sup>/d. W chwili obecnej oczyszczalnia wykorzystuje ok. 50 % całkowitej przepustowości projektowej oraz 59 % przepustowości określonej w pozwoleniu wodno-prawnym pozwalającym na wprowadzanie 45 000 m<sup>3</sup>/d ścieku oczyszczonego do odbiornika. Zaprojektowana dla ścieku komunalnego wielkość oczyszczalni wynosi 94 500 RLM, natomiast dla ścieku przemysłowego 118 800 RLM, łącznie 213 300 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 doposażonym w komorę predenitryfikacji. Układ zapewnia jednocześnie, wysokoefektywne oczyszczanie ścieków ze związków biogenych 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. Dla pogłębienia redukcji związków biogenych, a w szczególności azotu ogólnego wynikającego ze zmiany dotychczasowego pozwolenia wodnoprawnego, całość odcieków pofermentacyjnych poddana została pełnemu biologicznemu oczyszczaniu w zblokowanym układzie reaktorów do prowadzenia procesu deamonifikacji oraz biologicznego oczyszczania w sekwencyjnych reaktorach biologicznych (SBR). Wydzielone w wyniku odwadniania osady ściekowe charakteryzujące się ok. 75-80 % uwodnieniem, mogą być przekazane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu lub poddawane procesowi suszenia w celu redukcji ich masy, objętości i uciążliwości zapachowej. Wysuszone do ok. 90% s.m. osady ściekowe zostaną przekazane uprawnionemu odbiorcy celem ich zagospodarowania poza terenem oczyszczalni.

#### Wstępne oczyszczanie ścieków komunalnych.

Ścieki komunalne z miasta Oświęcimia dopływają do pompowni „Kruki”, skąd są pompowane kolektorem  $\varnothing$  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., jak również dowożone ścieki i odpady płynne (roztwory wodne i wysoko uwodnione szlamy) o charakterze zbliżonym do ścieków komunalnych. Oczyszczanie wstępne (mechaniczne) ścieków miejskich przebiega w odrębnym ciągu technologicznym. Urządzenia do oczyszczania mechanicznego składają się z dwóch automatycznych krat o prześwicie 6,0 mm (cedzenie skratek), rezerwowej kraty ręcznej, dwóch przedmuchiwanymi 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 beztlenowej i odwadnianiu oraz suszeniu, jeśli taki będzie wymóg jego dalszego zagospodarowania podyktowany przez odbiorcę.

#### 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 wprowadzane są dowożone ścieki przemysłowe oraz wodorozcieńczalne odpady płynne (roztwory wodne lub wysoko uwodnione szlamy) o charakterze i składzie podobnym do ścieków przemysłowych oraz odpady stałe wodorozcieńczalne (głównie sole i wodorotlenki). 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 doposażonym 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, chlorek żelaza (III) lub inne sole glinu w tym odpady o charakterze koagulantów). 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. Osad odwodniony może być poddany procesom suszenia, jeśli taki będzie wymóg jego dalszego zagospodarowania poza terenem Spółki. W zależności od prowadzonych procesów przetwarzania odpadów mających wpływ na skład chemiczny i charakterystykę osadu wstępnego przemysłowego, w przypadku wydzielania osadów o podwyższonej zawartości substancji organicznych, w układzie technologicznym została przewidziana możliwość skierowania wydzielanych osadów do procesu fermentacji metanowej celem ich stabilizacji. Ścieki wstępnie oczyszczone odpływają z osadników do zbiorników uśredniających, skąd następnie są doprowadzane do oczyszczania biologicznego. W okresie zimowym ścieki przemysłowe są kierowane bezpośrednio do biologicznego oczyszczania ścieków w celu podniesienia ich temperatury.

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

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

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

W warunkach beztlenowych (anaerobowych) ścieki są pozbawiane rozpuszczonego tlenu i związków zawierających w swym składzie tlen (np. azotany), co stwarza korzystne warunki do życia dla organizmów beztlenowych i jest niezbędne do zapoczątkowania procesów redukcji fosforu na drodze defosfatacji. Podczas napowietrzania (warunki aerobowe) następuje tlenowy rozkład zanieczyszczeń. Obecność dostatecznej ilości tlenu jest koniecznym warunkiem dla procesu nityfikacji (czyli utleniania azotu amonowego) i zakończenia procesu defosfatacji. System wewnętrznej cyrkulacji pozwala na skierowanie ścieków zawierających wytworzone w procesie nityfikacji azotany do komory niedotlenienia w celu ich zdenitryfikowania. W warunkach niedotlenienia (anoksycznych) stwarzają się korzystne warunki dla procesu denitryfikacji mającej na celu przekształcenie azotanów do azotu cząsteczkowego (gazowego) i jego wydzielenie z układu. Osad czynny jest oddzielany od oczyszczonych ścieków w osadnikach wtórnych i zgarniany do centralnego leja skąd spływa do komory pośredniej, z której może być bezpośrednio zawracany do procesu jako osad recyrkulowany lub odpompowany jako osad czynny nadmierny. W przypadku zaistnienia konieczności usunięcia azotanów z osadu czynnego recyrkulowanego przed jego wprowadzeniem do komory beztlenowej jest on kierowany do komory predenitryfikacji i mieszany z odpowiednią ilością surowych ścieków. Oczyszczone ścieki są



odprowadzane z osadników poprzez system przelewów i kierowane do kanału zbiorczego, którym są odprowadzane do odbiornika. Eksploatowany układ stwarza warunki do jednoczesnego prowadzenia procesów asymilacyjnego usuwania zanieczyszczeń, jak też wysokoefektywnego zintegrowanego usuwania związków biogenych takich jak azot i fosfor w procesach 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/m<sup>3</sup>, 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/dm<sup>3</sup>. Pełnemu biologicznemu oczyszczaniu poddawane są również ścieki z układu deamonifikacji nie spełniające wymagań do bezpośredniego zrzutu na kanał OB.-11 i w efekcie końcowym do odbiornika. Sytuacja taka może mieć miejsce w przypadku zaburzenia procesu deamonifikacji lub w okresach odstawienia lub rozruchu reaktorów.

#### 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 zlokalizowanych w bud. MP-3 i MP 7, a następnie wysuszeniu w suszarni jeżeli będzie tego wymagał ostateczny sposób jego zagospodarowania poza terenem Spółki.

Nadmierny osad czynny jest odprowadzany do zbiornika retencyjnego, a następnie poddawany zagęszczaniu mechanicznemu i stabilizacji beztlenowej wspólnie ze wstępnym osadem miejskim. Osad czynny nadmierny z reaktorów deamonifikacji i reaktorów SBR odprowadzany jest za pomocą pomp do rowu przed osadnikiem komunalnym i wraz z osadem wstępnym podawany do komór fermentacyjnych celem jego stabilizacji beztlenowej.

Stabilizacja osadów w procesie fermentacji metanowej mezofilnej prowadzona jest w czterech WZKF-ach – czterech zamkniętych komorach fermentacyjnych o poj. 2500 m<sup>3</sup> 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 wysokosprawnej kogeneracji lub do produkcji ciepła w kotle zasilanym biogazem lub olejem opałowym. Nadwyżka biogazu lub jego całość w sytuacjach postoju lub awarii agregatów ulega spalaniu w pochodni. Całość wytworzonego ciepła podlega zagospodarowaniu na miejscu w instalacji technologicznej do ogrzewania komór fermentacyjnych, budynku techniczno – biurowego, do pasteryzacji odpadów odzwierzęcych zlokalizowanej w obiekcie SPO. 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 i ciepła na potrzeby technologiczne). Część materii organicznej ulega bezpośredniemu utlenieniu na skutek zachodzących procesów oddychowych 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 przydatna frakcja osadu przefermentowanego jest nagarniana do centralnie umieszczonego leja, skąd przepompowywana jest do istniejącego zbiornika technologicznego MP-1E i poddawana odwadnianiu na wirówkach. Zagęszczacze osadu wstępnego MP-1A, MP-1B oraz zagęszczacze osadu pofermentacyjnego MP-1C, MP-1G i MP-1H zostały wyposażone w kopuły o lekkiej konstrukcji wraz z system ujmowania i odprowadzania złowionego powietrza do układu dwóch biofiltrów wyposażonych w płuczki. Przykrycie zagęszczaczy ogranicza możliwość kontaktu z osadami, a dzięki zastosowaniu biofiltrów eliminuje ich uciążliwość zapachową. Osad wstępny ze ścieku przemysłowego poddawany jest oddzielnej obróbce w procesach zagęszczania grawitacyjnego, uśredniania oraz odwadniania na wirówce. W przypadku konieczności jego stabilizacji może on być przekierowany poprzez układ rurociągów na układ tłoczenia do komór fermentacyjnych i poddany stabilizacji wraz z osadem komunalnym i osadem czynnym nadmiernym.

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 w głównym ciągu oczyszczania lub w zależności od potrzeb skierowane do dociążenia układu biologicznego oczyszczania odcieków pofermentacyjnych wykorzystujących technologie deamonifikacji. 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. Zarówno odcieki spływające do pompowni MP-1N jak i do pompowni MP-1O posiadają połączenie technologiczne, za pośrednictwem pompowni MP-1P, umożliwiające skierowanie ich do układu biologicznego oczyszczania wykorzystującego technologie deamonifikacji oraz konwencjonalnego oczyszczania w układzie SBR-ów. Całość odcieków z pompowni MP-1N, MP-1M i MP-1O w zależności od potrzeb technologicznych, może też być skierowana na rów, bezpośrednio przed węzłem koagulacji w celu strącenia wtórnie uwolnionego fosforu.

Zrealizowany w 2019 r. projekt inwestycyjny umożliwił skierowanie wszystkich odcieków z zagęszczaczy wstępnych i pofermentacyjnych oraz odcieków z wirówek do nowego układu biologicznego oczyszczania wykorzystującego technologie deamonifikacji, przy zachowaniu możliwości rozdzielenia poszczególnych odcieków wg dotychczas realizowanego sposobu.

Odwodniony na wirówkach osad komunalny o kodzie 19 08 05 i przemysłowy o kodzie 19 08 14 osiąga suchą masę na poziomie 20-25%. W zależności od ostatecznego sposobu jego zagospodarowania poza terenem oczyszczalni będzie przekazywany w formie mokrego osadu (o zawartości ok. 20 - 25 % sm) lub w postaci wysuszonej do ok. 90 % sm, w wynajętej suszarni mobilnej lub własnej stacjonarnej instalacji suszenia zlokalizowanej w hali TU-5. Instalacja suszenia składa się z dwóch ciągów technologicznych (A i B), które mogą pracować niezależnie od siebie przyjmując inny rodzaj osadu na dany ciąg. Każdy ciąg składa się z następujących elementów technologicznych: zbiornik retencyjny osadu odwodnionego z ruchomym dnem, przenośnik osadu odwodnionego, instalacja recyrkulacji osadu (z kruszarką, zbiornikiem buforowym na susz), suszarnia niskotemperaturowa oparta o technologie pomp ciepła, instalacja rozładunku wysuszonego osadu (suszu) do kontenera lub do worków BIG-BAG. Ze stacji odwodnienia osady będą dowożone bezpośrednio do stacji dozowania osadów odwodnionych zlokalizowanej w obiekcie TU-7, a następnie ładowane do zbiorników buforowych, skąd



przekazywane będą przenośnikami ślimakowymi do instalacji suszenia. Woda zawarta w osadach usuwana będzie przy użyciu powietrza krążącego w obiegu zamkniętym. Dzięki wykorzystaniu rekuperacji energii w obiegu pomp ciepła i dobrej termoizolacji proces będzie energooszczędny. Ze względu na niską temperaturę pracy i zamkniętemu obiegowi powietrza suszącego emisja gazów i odorów do otoczenia będzie wyeliminowana. Wydzielone skropliny kierowane będą na początek instalacji oczyszczania ścieków. Susz transportowany będzie za pomocą podajników do kontenera przystosowanego do transportu kołowego lub automatycznej instalacji pakowania do worków typu BIG-BAG.

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 oraz w procesie odwadniania wysoko uodnionych komunalnych osadów ściekowych.

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 wodorozcieńczalne (roztwory wodne lub wysokouodnione szlamy) lub stałe wodorozcieńczalne (głównie sole i wodorotlenki) wprowadzane są do instalacji oczyszczania ścieków za pośrednictwem kolektora ścieków przemysłowych na etapie wstępnego oczyszczania. Do kolektora ścieków komunalnych wprowadzane są odpady płynne wodorozcieńczalne (roztwory wodne lub wysokouodnione szlamy) o charakterze zbliżonym do składu ścieków komunalnych, pochodzące głównie z przemysłu spożywczego oraz odpady o charakterze roztworów wodnych lub wysokouodnionych 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 OM-7, zagęszczacze wstępne osadów MP-1A i MP-1B, pompownia MP-4, stacja przyjmowania i dozowania odpadów i ścieków (SPO). Ścieki oraz odpady pochodzenia spożywczego, w tym odpady odzwierzęce po procesie higienizacji wprowadzane są do komór fermentacyjnych, gdzie wraz z wydzielnymi osadami ściekowymi przechodzą proces fermentacji metanowej.

#### Oczyszczanie odcieków pofermentacyjnych.

W świetle zmiany dotychczasowego statusu instalacji MPOŚ Sp. z o.o. jaka miała miejsce w listopadzie 2015 r. oraz decyzji o zmianie posiadanego pozwolenia wodno-prawnego, Spółka stanęła przed koniecznością obniżenia zawartości azotu ogólnego z 20 mg/l do 15 mg/l, celem zapewnienia zgodności parametrów oczyszczonych ścieków z wymaganiami Dyrektywy Wodnej 91/271/EWG. Obniżenie wartości dopuszczalnej azotu ogólnego o 5 mg/l w oczyszczonych ściekach wymagało przeprowadzenia modernizacji eksploatowanego układu z zastosowaniem innowacyjnych rozwiązań w zakresie redukcji związków azotu.

Dla spełnienia wymogów Dyrektywy Wodnej wykonano układ oczyszczania całości odcieków pofermentacyjnych z wykorzystaniem innowacyjnego procesu deamonifikacji w oparciu o technologię DEMON® oraz układ dwóch konwencjonalnych reaktorów sekwencyjnych typu



SBR. Ścieki oczyszczone w zależności od osiągniętego stopnia oczyszczenia są wprowadzane do głównego układu biologicznego oczyszczania lub bezpośrednio skierowane do kanału zbiorczego ścieków oczyszczonych.

W ramach zrealizowanego zadania dostosowawczego wykonano budynek technologiczny ze stacją odwadniania osadów pofermentacyjnych oraz pompownią odcieków i osadów MP-7A. Przefermentowane osady z zagęszczaczy wtórnych MP-1C, MP-1G i MP-1H są zbierane w zbiornikach buforowych MP-7B i C, skąd są podawane do odwodnienia na wirówkach dekantacyjnych znajdujących się na górnej kondygnacji budynku MP-7. Odwodniony na wirówce osad jest zrzucany do kontenerów (2 stanowiska) lub bezpośrednio na samochód typu wanna (2 stanowiska) zlokalizowanych na parterze budynku MP-7. Odwodnione osady są przekazywane w tej postaci uprawnionemu odbiorcy lub poddawane wysuszeniu w suszarni jeżeli będzie tego wymagał ostateczny sposób ich zagospodarowania poza terenem Spółki.

Pozbawione zawiesiny odcieki z odwadniania osadów na wirówkach oraz sklarowane odcieki pofermentacyjne z zagęszczaczy wtórnych, a także ścieki i odpady dowożone do stacji dozowania MP-15 odznaczające się podniesioną zawartością związków amonowych, wpływają bezpośrednio do pompowni MP-1T mającej połączenie z pompownią MP-1P i MP-1O. Ścieki te są podawane do zbiornika retencyjnego MP-8, skąd po uśrednieniu podawane są do dwóch reaktorów deamonifikacji oznaczonych jako MP-9A i MP-9B. Odcieki podlegają biologicznemu oczyszczaniu w procesie deamonifikacji składającej się z 2 etapów – częściowej nityfikacji części azotu amonowego oraz utlenianiu pozostałego azotu amonowego w warunkach beztlenowych (deamonifikacji) do azotu gazowego. Oba te procesy są prowadzone przez różne grupy bakterii:

- tlenowe autotroficzne bakterie utleniające azot amonowy (AOB),
- beztlenowe autotroficzne bakterie utleniające azot amonowy (AMOX).

#### Reaktor DEAMONIFIKACJI

W procesie DEMON® tylko ~ 50% azotu amonowego jest utlenione do azotynów. Azotyny są następnie redukowane razem z pozostałym azotem amonowym do azotu gazowego. W takich warunkach bakterie deamonifikujące tworzą małe granulki o intensywnie czerwonym kolorze.

W procesie deamonifikacji prowadzonym w jednym reaktorze występują 3 główne grupy bakterii o różnych warunkach optymalnego wzrostu (czasu podziału). Czas podziału bakterii deamonifikujących jest o rząd wielkości dłuższy niż pozostałych bakterii. Wysokie stężenie tlenu promuje wzrost bakterii utleniających azotyny do azotanów, które konkurują o miejsce z bakteriami anammox. Proces napowietrzania sterowany jest w zależności od zmiany pH wynikającej z przeprowadzonej częściowej nityfikacji oraz możliwości usunięcia szybko rosnących bakterii tlenowych utleniających amoniak AOB, i bakterii utleniających azotyny NOB oraz bakterii heterotroficznych, dzięki zastosowaniu sit separacyjnych.

Wzbogacanie biomasy anammox przy wykorzystaniu sit separacyjnych jest ważną cechą procesu DEMON®. Poprzez dwukrotne zwiększenie stosunku bakterii anammox do tlenowych AOB proces jest odporny na zbyt duże napowietrzanie, spadek temperatury czy większe stężenie węgla organicznego. Dodatkową cechą sit separacyjnych jest możliwość czyszczenia osadu z wytrąconego struwitu, czy nadmiernej ilości flokulanta dostarczanego razem z odciekami z odwadniania osadów. Ze względu na to, że bakterie anammox łączą się w cięższy, granulowany osad o czerwonym zabarwieniu, możliwe jest wykorzystanie sit separacyjnych do procesu DEMON®. Dzięki sile odśrodkowej rozdzielony jest czas zatrzymania bakterii AOB i NOB od anammox. Zwiększenie stężenia bakterii anammox w stosunku do AOB kompensuje wolniejszą kinetykę wzrostu tych organizmów.

Dodatkową zaletą procesu jest symultaniczna denityfikacja w reaktorze. W przypadku nadmiaru biodegradowalnego węgla możliwe jest usunięcie azotu azotanowego podczas fazy beztlenowej. Dzięki temu stopień redukcji azotu ogólnego może się zwiększyć o 5-10%. Proces DEMON® nie wymaga dodatkowego źródła węgla, dlatego doskonale nadaje się do oczyszczania odcieków



pofermentacyjnych odznaczających się zwiększoną zawartością związków amonowych i niską zawartością związków węglowych. Ponadto odcieki pofermentacyjne utrzymują stosunkowo wysoką temperaturę sprzyjającą procesowi.

Reaktory deamonifikacji MP-9A i MP-9B są zbiornikami przepływowymi. Odcieki pofermentacyjne podawane są ze zbiornika buforowego MP-8 podczas fazy reakcyjnej. Reaktory wyposażone są w drobnopęcherzykowy system napowietrzania. Napowietrzanie jest uruchamiane na podstawie małych zmian pH. W reaktorze zamontowano mieszadło oraz osadnik separacyjny. Na stropie reaktora znajduje się sito separacyjne. Wyselekcjonowane z nadmiernego osadu bakterie deamonifikacyjne są zawracane do reaktora, a oczyszczone odcieki trafiają do zbiornika buforowego MP-11 wraz z lekką frakcją przyrastającego osadu czynnego nadmiernego.

Osad nadmierny z procesu deamonifikacji jest kierowany do pompowni osadu nadmiernego MP-1R. Zgromadzony tam osad nadmierny, zawierający granule bakterii deamonifikacyjnych będzie mógł być wykorzystywany do uzupełnienia mikroflory bakteryjnej w przypadku jej uszkodzenia, przekazany jako zaszczerp dla innych instalacji lub wraz z osadem czynnym nadmiernym z SBR-ów odprowadzony przed osadnik komunalny OM-4 i razem z osadem wstępnym komunalnym poddany procesowi stabilizacji beztlenowej w komorach fermentacyjnych. Zdeamonifikowane (oczyszczone z azotu) odcieki ze zbiornika buforowego MP-11 kierowane są do sekwencyjnych reaktorów biologicznych SBR oznaczonych jako MP-10A i MP-10B i poddane doczyszczaniu do poziomu pozwalającego na ich zrzut do ciągu głównego OB-1A lub po spełnieniu wymagań bezpośrednio do odpływu ścieków oczyszczonych OB-11 i do odbiornika.

#### a. Reaktor SBR dla podczyszczonych odcieków pofermentacyjnych.

Dalsze oczyszczanie odcieków pofermentacyjnych odbywa się metodą osadu czynnego nisko obciążonego w reaktorze porcjowym SBR MP-10A i MP-10B. Wykorzystana jest tu metaboliczna reakcja mikroorganizmów, głównie bakterii, w wyniku której następuje zmniejszenie stężenia związków organicznych – węgla i pozostałych związków biogennych – azotu i fosforu. W przypadku reaktorów SBR (sekwencyjny reaktor biologiczny) cały proces oczyszczania oraz oddzielania osadu od ścieków oczyszczanych zachodzi w tym samym zbiorniku. Nie ma konieczności recyrkulacji osadu, gdyż osad zostaje w reaktorze po dekantacji odprowadzeniu ścieków oczyszczonych. Cykl pracy reaktora składa się zasadniczo z następujących po sobie faz: napełnianie, mieszanie, napowietrzanie, sedymentacja, dekantacja, przestój z odprowadzeniem osadu nadmiernego. Proces zasadniczo prowadzony jest w dwóch dwunastogodzinnych cyklach z dozowaniem ścieku w fazie napełniania oraz pierwszego napowietrzania i każdej następującej po sobie fazie niedotlenienia. Ilość faz i długość ich trwania jest korygowana w komputerowym systemie sterowania. Dla wspomagania biologicznego usuwania fosforu przewidziano dozowanie PIX-u (lub odpadowego koagulantu) ze stacji MP-13 do zbiornika retencyjnego MP-11, przed reaktorem SBR. Osad czynny nadmierny z reaktorów SBR będzie odprowadzany pompą do przewodu tłocznego osadu czynnego nadmiernego przed osadnik komunalny OM-4/I i razem z osadem wstępnym komunalnym wprowadzany będzie do procesu fermentacji lub do zbiorników MP-7b, MP-7c, a następnie z osadem pofermentacyjnym kierowany będzie na wirówki. Na wyposażeniu reaktora SBR znajdują się mieszadła zatapialne zainstalowane w reaktorze, system napowietrzający składający się z kompletu dyfuzorów membranowych talerzykowych zainstalowanych na dnie reaktora, dekanter – urządzenie do odprowadzania ścieków oczyszczonych z górnej warstwy zbiornika. Zdekantowane ścieki wprowadzane są do pompowni odcieków oczyszczonych MP-1S wyposażonej w 2 pompy zatapialne każda o wydajności  $Q = 190-380 \text{ m}^3/\text{h}$ , skąd będą kierowane w zależności od osiągniętych parametrów do komory ścieków surowych wstępnie oczyszczonych OB-1a lub do kanału odprowadzającego ścieki oczyszczone OB-11.

b. Stacja dozowania metanolu lub innego zewnętrznego źródła węgla MP-12.

Z uwagi na możliwość występowania zbyt dużego ładunku azotu w porównaniu do ładunku węgla, reaktory SBR MP-10 A i B będą wspomagane zewnętrznym źródłem węgla w postaci metanolu lub jego substytutów w postaci ścieków i odpadów zawierających łatwo przyswajalne związki węgla. Stacja dozowania metanolu MP-12 wyposażona jest w dwie pompy dozujące o regulowanej wydajności oraz zbiornik technologiczny o pojemności roboczej 25 m<sup>3</sup> ustawiony na tacy żelbetowej z wanną wychwytową.

c. Stacja dozowania PIX lub innego odpadowego koagulantu MP-13.

Aby zapewnić odpowiednie stężenie fosforu w odciekach oczyszczonych na poziomie poniżej 2 mg/l, ze stacji MP-13 do zbiornika retencyjnego MP-11 dozowany będzie roztwór PIX lub jego substytuty w postaci ścieków i odpadów zawierających sole żelaza lub glinu, które będą wykorzystywane do procesów fizyko-chemicznego strącania fosforu.

d. Stacja neutralizacji ścieków pofermentacyjnych MP-7.

Punkt neutralizacji w ciągu technologicznym biologicznego oczyszczania ścieków pofermentacyjnych składać się będzie z instalacji dozującej surowce alkaliczne, w tym odpadowe, ze zbiornika dozującego zlokalizowanego w magazynie surowców w budynku MP-7 do zbiornika technologicznego MP-11. Roztwory o charakterze alkalicznym, w tym odpadowe, służyć będą do korekty odczynu (pH) ścieków kierowanych do biologicznego oczyszczania w reaktorach typu SBR, które zostały zakwaszone pod wpływem wprowadzanego koagulantu.

Ilość przyjmowanych na instalację odpadów jest ściśle uwarunkowana ich charakterystyką fizyko-chemiczną, aktualną wolną mocą przerobową instalacji, tempem procesów technologicznych zachodzących w oczyszczalni i ściśle uzależniona od dochowania parametrów dopuszczalnych w oczyszczonych ściekach odprowadzanych do odbiornika, określonych w pozwoleniu wodnoprawnym.

Odpady wytwarzane, jak również dowożone do przetwarzania ważone są na terenie Spółki na legalizowanej wadze elektronicznej. Waga wyposażona jest w komputerowy system odczytu oraz wydruku danych. Ilości dostarczanych odpadów potwierdzane są na kartach przekazania odpadów w systemie BDO w oparciu o w/w dokumenty wagowe lub inne dostarczane przez przekazujących odpady.

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, jaj i produktów jajecznych) w biogaz, nadając nr identyfikacyjny zakładu 12 13 88 01.



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

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

Analizą objęty jest również skład wydzielanego w procesie fermentacji biogazu. Dodatkowo skład biogazu jest sprawdzany przy użyciu przenośnego analizatora oraz okresowo kontrolowany w zewnętrznym akredytowanym laboratorium. Ciągły monitoring podstawowych parametrów biogazu realizowany jest również na dopływie do agregatu kogeneracyjnego AG-1 i AG-2.

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 Zarządzania oraz Procedurach Ogólnych system zarządzania zgodny z normą PN-EN ISO/IEC 17025:2018-02. 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. W IV kwartale 2019 r. PCA podjęło decyzję o utrzymaniu akredytacji w dotychczasowym oraz wnioskowanym zakresie akredytacji. Laboratorium otrzymało nowy zakres akredytacji nr 11 z 24 października 2019 r. oraz certyfikat zgodny z nową normą PN-EN ISO/IEC 17025:2018-02.

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), cztery komory fermentacyjne, zagęszczacze wtórne, wirówki, pompy, dmuchawy, podwójny układ zbiorników i urządzeń w układzie deamonifikacji, 4 wirówki osadu, 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 magazynowania dowożonych ścieków, odpadów płynnych wodorozcieńczalnych (roztworów wodnych lub wysoko uwodnionych szlamów) lub stałych wodorozcieńczalnych (głównie soli i wodorotlenków) przeznaczonych do przetwarzania w instalacji są magazyny zlokalizowane poza budynkami na utwardzonych placach oznaczonych od M-1 do M-6, tj.:

- M-1 – plac magazynowy przy wadze stanowiący szczelną betonową nawierzchnię, z której wody deszczowe poprzez spadki podłużne i poprzeczne wprowadzone są poprzez separator substancji ropopochodnych do istniejącej kanalizacji deszczowej, a następnie do instalacji oczyszczania ścieków. Przy placu zlokalizowany jest hydrant z wodą przemysłową. Dojazd do placu odbywa się utwardzonymi drogami. Magazyn wykorzystywany będzie do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, a także ścieków dowożonych.
- M-2 – plac magazynowy przy wadze stanowiący szczelną betonową nawierzchnię, z której wody deszczowe poprzez spadki podłużne i poprzeczne wprowadzone są poprzez separator substancji ropopochodnych do istniejącej kanalizacji deszczowej, a następnie do instalacji oczyszczania ścieków. Przy placu zlokalizowany jest hydrant z wodą przemysłową. Dojazd do placu odbywa się utwardzonymi drogami. Magazyn wykorzystywany będzie do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, a także ścieków dowożonych.
- M-3 – plac magazynowy przy obiekcie OC-2 – od strony południowej posiadający szczelną asfaltową powierzchnię nachyloną w kierunku betonowych korytek kierujących ścieki z mycia placu do studzienek kanalizacyjnych, a dalej za ich pośrednictwem do instalacji oczyszczania ścieków. Plac zlokalizowany przy obiekcie OC-2, tj. przy ciągu technologicznym oczyszczania ścieków przemysłowych, w skład którego wchodzi kanał ścieków przemysłowych, kraty ręczna i mechaniczna, piaskownik, tace dozujące, separator i płuczka piasku, mieszalnik do obróbki odpadów specyficznie zanieczyszczonych. Przy placu zlokalizowane są: prysznic bezpieczeństwa zasilany wodą pitną i hydranty z wodą przemysłową. Magazyn wykorzystywany będzie do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, a także ścieków dowożonych.
- M-4 – plac przy obiekcie OC-2 – od strony wschodniej o nawierzchni betonowej ze szczelną izolacją podłoża z geomembrany PEHD, z odwodnieniem liniowym do instalacji oczyszczania ścieków. Plac zlokalizowany przy obiekcie OC-2, tj. przy ciągu technologicznym oczyszczania ścieków przemysłowych, w skład którego wchodzi kanał ścieków przemysłowych, kraty ręczna i mechaniczna, piaskownik, tace dozujące, separator i płuczka piasku, mieszalnik do obróbki odpadów specyficznie zanieczyszczonych. Przy placu magazynowym zlokalizowane są: prysznic bezpieczeństwa zasilany wodą pitną i hydranty z wodą przemysłową. Magazyn wykorzystywany będzie do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, a także ścieków dowożonych.



- M-5 – plac przy obiekcie OC-2 – od strony północnej posiadający szczelną asfaltową powierzchnię nachyloną w kierunku betonowych korytek kierujących ścieki z mycia placu do studzienek kanalizacyjnych, a dalej za ich pośrednictwem do instalacji oczyszczania ścieków. Plac zlokalizowany przy obiekcie OC-2, tj. przy ciągu technologicznym oczyszczania ścieków przemysłowych, w skład którego wchodzi kanał ścieków przemysłowych, kraty ręczna i mechaniczna, piaskownik, tace dozujące, separator i płuczka piasku, mieszalnik do obróbki odpadów specyficznie zanieczyszczonych. Przy placu magazynowym zlokalizowane są: prysznic bezpieczeństwa zasilany wodą pitną i hydranty z wodą przemysłową. Magazyn wykorzystywany będzie do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, a także ścieków dowożonych.
- M-6 – plac magazynowy przy obiekcie OB-10 stanowiący szczelną asfaltową nawierzchnię, z której wody deszczowe poprzez spadki kierowane są do istniejącej kanalizacji deszczowej, a następnie do instalacji oczyszczania ścieków. Przy placu zlokalizowany jest hydrant z wodą przemysłową. Magazyn wykorzystywany będzie do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, a także ścieków dowożonych.

Poszczególnym magazynom odpadów przyporządkowano rodzaje odpadów dopuszczone do magazynowania w konkretnym magazynie. Szczegółowa charakterystyka zawierająca informacje o miejscach magazynowania, w tym wymiarach wyznaczonego magazynu, największej masie odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, maksymalnej masie poszczególnych rodzajów odpadów, maksymalnej łącznej masie wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie, maksymalnej łącznej masie wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku oraz całkowitej pojemności danego magazynu w tonach została przedstawiona w punktach: VII.1.5, VII.8 oraz VII.8.1 decyzji.

Przyjmowane do przetworzenia odpady oraz ścieki dowożone poddawane będą odpowiedniej selekcji pod kątem możliwości ich przyjęcia do procesu oraz nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.

Miejscami dozowania ścieków oraz odpadów płynnych wodorozcieńczalnych (roztworów wodnych i wysoko uwodnionych szlamów) oraz odpadów stałych wodorozcieńczalnych (głównie soli i wodorotlenków) przeznaczonych do przetwarzania w instalacji są:

- P-1 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych zlokalizowany na obiekcie OC-1 - kanale doprowadzającym ścieki przemysłowe na oczyszczalnię (króćce zrzutowe),
- P-2 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych wraz z miejscem wstępnej obróbki ścieków i odpadów specyficznie zanieczyszczonych, zlokalizowany na obiekcie OC-2 przylegającym bezpośrednio do ciągu wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych (tace procesowe, kanał ścieków przemysłowych),
- P-3 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych zlokalizowany na obiekcie OC-12, tj. na stacji przyjmowania surowców, ścieków i odpadów o charakterze kwasów, połączonej pompami dozującymi z układem mieszalników OC-10 zabudowanych w ciągu wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych (tace procesowe, króćce i zbiorniki technologiczne, mieszalniki, pompy dozujące),
- P-4 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych zlokalizowany na obiekcie wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych OC-15 b, tj. stacji przyjmowania i dozowania surowców, w tym ścieków i odpadów wykorzystywanych do korekty pH, koagulacji ścieków, jak również odpadów i ścieków o wyższych stężeniach zanieczyszczeń i automatycznego oraz kontrolowanego ich dozowania do procesu oczyszczania za pośrednictwem węzła koagulacji

OC-13, OC-14 i neutralizacji OC-10 (komory technologiczne z mieszadłami i pompami dozującymi),

- P-5 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych do procesu fermentacji metanowej (w tym odpadów odzwierzęcych) na obiekcie SPO (króćce zrzutowe, maceratory, pasteryzator, komory technologiczne z mieszadłami i pompami dozującymi),
- P-6 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych do procesu fermentacji metanowej na obiekcie MP-4 (pompy dozujące),
- P-7 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych do procesu fermentacji metanowej i oczyszczania ścieków komunalnych, które wymagają wstępnego oczyszczania na obiekcie OM-7 (króćce, kosz separujący, pompy dozujące),
- P-8 – punkt przyjmowania wysokouwodnionych ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (19 08 05), na obiekcie MP-1e oraz MP-1f przeznaczonych do odwodnienia na wirówkach (komory technologiczne z mieszadłami, pompy dozujące),
- P-9 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych do procesu fermentacji metanowej na obiekcie MP-1a oraz MP-1b (komory technologiczne z mieszadłami, pompy dozujące),
- P-10 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych na obiekcie MP-15 stacji dozowania ścieków o wysokich stężeniach związków amonowych (króćce dozujące),
- P-11 – punkt przyjmowania wysokouwodnionych ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (19 08 05) na obiekcie MP-7b oraz MP-7c przeznaczonych do odwodnienia (komory technologiczne z mieszadłami, pompy dozujące),
- P-12 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych na obiekcie MP-7 stacji neutralizacji ścieków pofermentacyjnych (zbiornik technologiczny, pompy dozujące),
- P-13 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych na obiekcie MP-13 stacji dozowania PIX (zbiornik technologiczny, pompy dozujące),
- P-14 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych na obiekcie MP-12 stacji dozowania metanolu lub innego źródła węgla (zbiornik technologiczny, pompy dozujące).

Odpady i ścieki dowożone będą przyjmowane i dozowane do poszczególnych procesów ich przetwarzania w następujących punktach:

- Proces oczyszczania ścieków R3: P-1, P-2, P-3, P-4, P-7, P-10, P-14.
- Proces fermentacji metanowej R3: P-5, P-6, P-7, P-9.
- Proces koagulacji ścieków R7: P-4, P-13.
- Proces korekty pH ścieków R7: P-3, P-4, P-12.
- Proces odwadniania wysokouwodnionych ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (19 08 05) R12 lub D13: P-8, P-11.

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 V.4. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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

Odpady inne niż niebezpieczne

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

4) **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 oraz zdrowia ludzi, w odpowiednich pomieszczeniach lub na placach, wyposażonych w utwardzoną i zabezpieczoną przed wnikaniem zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych powierzchnię, w tym również poprzez wyposażenie jej w szczelne pojemniki, kontenery lub wanny magazynowe, a mianowicie w siedmiu wyznaczonych na ten cel magazynach oznaczonych symbolami od MW-1 do MW-7, tj.:

- MW-1 – magazyn o powierzchni 25 m<sup>2</sup> (budynek murowany OC-22a) oraz usytuowane przy nim 3 pojemniki typu dzwon o pojemności 1,5 m<sup>3</sup> każdy (pojemniki przeznaczone wyłącznie do selektywnego magazynowania odpadów o kodzie 15 01 02 oraz 15 01 07) – zlokalizowany na południe od budynku administracyjnego OC-22. Budynek posiada skośny jednospadowy dach pokryty papą. Wysokości budynku wynoszą odpowiednio 4 m od strony wejścia i 3,4 m na przeciwległej stronie. Budynek posiada posadzkę betonową oraz zamykane drzwi o prześwicie 1,5 m x 2,1 m, które stanowią zabezpieczenie przed dostępem osób niepowołanych. Wyposażony jest on w wentylację grawitacyjną i mechaniczną. Obok budynku ustawiony jest również jeden pojemnik typu dzwon na papier i tekturę dla odpadów wytwarzanych poza instalacjami. Teren jest zamykany, ogrodzony i monitorowany całodobowo przy użyciu kamer.
- MW-2 – magazyn o powierzchni 36 m<sup>2</sup> zlokalizowany na wschód od wiaty magazynowej, stanowiący plac o nawierzchni z płyt betonowych. Obiekt znajduje się na terenie ogrodzonym,

z zamykaną bramą wjazdową na oczyszczalnię oraz jest całodobowo monitorowany przy użyciu kamer.

- MW-3 – magazyn o powierzchni 520 m<sup>2</sup> zlokalizowany na południowy wschód od wiaty magazynowej, stanowiący plac o nawierzchni z płyt betonowych, z którego wody opadowe kierowane są do instalacji oczyszczania ścieków. Obiekt znajduje się na terenie ogrodzonym, z zamykaną bramą wjazdową na oczyszczalnię oraz jest całodobowo monitorowany przy użyciu kamer.
- MW-4 – magazyn o powierzchni 392 m<sup>2</sup> zlokalizowany na południe od obiektów oczyszczalni przy zbiorniku awaryjnym, stanowiący boks o szczelnej nawierzchni betonowej zabezpieczonej przed wnikaniem zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych oraz ścianach o wysokości 0,8 m wykonanych z gotowych elementów betonowych spiętych i uszczelnionych na łączeniu. Ewentualny odciek powstały z zanieczyszczonych wód opadowych odprowadzony jest do procesu oczyszczania ścieków przy użyciu odwodnień liniowych i kanalizacji funkcjonującej w obrębie zbiornika awaryjnego, połączonej z instalacją oczyszczania ścieków. Teren jest zamykany, ogrodzony i monitorowany całodobowo przy użyciu kamer.
- MW-5 – magazyn o powierzchni 21 m<sup>2</sup> zlokalizowany na zachód od obiektu odsiarczalni biogazu OD-3, stanowiący plac o nawierzchni z płyt betonowych. Obiekt znajduje się na terenie ogrodzonym, z zamykaną bramą wjazdową na oczyszczalnię oraz jest całodobowo monitorowany przy użyciu kamer.
- MW-6 – magazyn o powierzchni 50 m<sup>2</sup> zlokalizowany przy obiekcie OC-2 na zachód od budynku administracyjnego OC-22, stanowiący plac o nawierzchni asfaltowej, z którego wody opadowe kierowane są systemem kanalizacji do instalacji oczyszczania ścieków. Obiekt znajduje się na terenie ogrodzonym, z zamykaną bramą wjazdową na oczyszczalnię oraz jest całodobowo monitorowany przy użyciu kamer.
- MW-7 – magazyn o powierzchni 90,48 m<sup>2</sup> zlokalizowany przy hali TU-5, stanowiący dwa boksy o wymiarach 7,8 x 5,8 m każdy zlokalizowane w zadaszonej hali. Boksy posiadają betonową posadzkę i oddzielone są od siebie betonową ścianką. Pojemność magazynowa każdego boksu wynosi ok 45 m<sup>3</sup>. Boksy zamykane są rolowanymi bramami. Od strony wjazdu do obiektu znajduje się odwodnienie liniowe, które odprowadza ścieki do studzienki kanalizacyjnej, a następnie do instalacji oczyszczania ścieków. Obiekt znajduje się na terenie ogrodzonym, z zamykaną bramą wjazdową na oczyszczalnię oraz jest całodobowo monitorowany przy użyciu kamer.

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, przyczepach, naczepach typu wanna, 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 nie poddane suszeniu o kodzie 19 08 05 oraz 19 08 14 mogą być magazynowane w szczelnych pojemnikach, kontenerach, przyczepach lub naczepach transportowych typu wanna na placu MW-3 lub w szczelnych pojemnikach, kontenerach, przyczepach, naczepach transportowych typu wanna lub luzem na placu magazynowym MW-4 (przy zbiorniku awaryjnym). Magazynowanie luzem odbywać się będzie w specjalnie do tego przygotowanym szczelnym boksie betonowym 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 przewożone będą w szczelnych kontenerach lub w szczelnej przyczepie ciągnikowej do magazynu MW-4, 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. Osady wysuszone, mogą być magazynowane w opakowaniach typu Big-bag, w kontenerach metalowych, w naczepach samochodowych lub luzem w boksach w magazynie MW-7 (dwa boksy o wymiarach 7,8 x 5,8 m każdy zlokalizowane w zadaszonej hali).

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 oraz terminów określonych w obowiązujących przepisach prawa.

Odpady magazynowane będą zgodnie z przepisami o ochronie środowiska, ustawy o odpadach zaleceniami operatu p.poż. 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.

Odpady o kodzie 19 08 10\* nie będą magazynowane, tylko bezpośrednio po wytworzeniu będą wywożone do zagospodarowania poza teren Spółki.

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 szczelnych, oznaczonych, pojemnikach metalowych, z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych lub luzem na terenie magazynu MW-1. Luzem magazynowane będą odpady w oryginalnych i szczelnych pojemnikach (szklanych, metalowych, z tworzyw sztucznych oraz wielomateriałowych)
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 szczelnych, oznaczonych i zamykanych pojemnikach metalowych lub innych wykonanych z materiałów trudno zapalnych i odpornych na działanie olejów, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie, na terenie magazynu MW-1
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	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
12.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Selektywnie, w szczelnych, oznaczonych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, metalowych kontenerach, przyczepach lub naczepach transportowych typu wanna na terenie magazynu MW-3
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Selektywnie, w szczelnych, oznaczonych, pojemnikach metalowych, z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych lub luzem na terenie magazynu MW-1. Luzem magazynowane będą odpady o większych gabarytach. Magazynowanie prowadzone będzie w sposób, który maksymalnie zabezpieczy ewentualne uwalnianie się substancji niebezpiecznych
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)	Selektywnie, w szczelnych, oznaczonych, pojemnikach metalowych, z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych na terenie magazynu MW-1
15.	16 01 07*	Filtry olejowe	Selektywnie, w szczelnych, oznaczonych, pojemnikach metalowych, z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych na terenie magazynu MW-1
16.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	Selektywnie, w szczelnych, oznaczonych, pojemnikach metalowych, z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych lub luzem na terenie magazynu MW-1. Luzem magazynowane będą odpady o większych gabarytach. Magazynowanie prowadzone będzie w sposób, który maksymalnie zabezpieczy ewentualne uwalnianie się substancji niebezpiecznych
17.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Selektywnie, w szczelnych, oznaczonych, pojemnikach metalowych, z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych lub luzem na terenie magazynu MW-1. Luzem magazynowane będą odpady o większych gabarytach. Magazynowanie prowadzone będzie w sposób, który maksymalnie zabezpieczy ewentualne uwalnianie się substancji niebezpiecznych
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, oznaczonych, pojemnikach metalowych, z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych na terenie magazynu MW-1
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	Selektywnie, w szczelnych, oznaczonych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, metalowych kontenerach, przyczepach lub naczepach transportowych typu wanna na terenie magazynu MW-3
23.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Nie będą magazynowane, tylko bezpośrednio po wytworzeniu będą wywożone do zagospodarowania



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
			poza teren Spółki
24.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Selektywnie, w szczelnych, oznaczonych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, metalowych kontenerach, przyczepach lub naczepach transportowych typu wanna na terenie magazynu MW-3

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, oznaczonych, pojemnikach metalowych, z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych lub luzem na terenie magazynu MW-1. Luzem magazynowane będą odpady w oryginalnych i szczelnych pojemnikach (szklanych, metalowych, z tworzyw sztucznych lub wielomateriałowych)
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 szczelnych, oznaczonych, pojemnikach metalowych, z tworzyw sztucznych (w tym w pojemnikach typu dzwon dla odpadów o kodach 15 01 02 i 15 01 07), workach z tworzyw sztucznych lub luzem na terenie magazynu MW-1. Luzem magazynowane będą odpady o większych gabarytach. Magazynowanie prowadzone będzie w sposób, który maksymalnie zabezpieczy ewentualne uwalnianie się substancji z odpadów
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	Selektywnie, w szczelnych, oznaczonych, pojemnikach metalowych, z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych, na terenie magazynu MW-1
14.	16 01 17	Metale żelazne	Selektywnie w oznaczonych metalowych kontenerach, pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych lub luzem w przypadku odpadów o dużych gabarytach, na terenie magazynu MW-2
15.	16 01 18	Metale nieżelazne	
16.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Selektywnie, w szczelnych, oznaczonych, pojemnikach metalowych, z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych, na terenie magazynu MW-1. Selektownie w oznaczonych metalowych kontenerach, pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych lub luzem w przypadku odpadów o dużych gabarytach, na terenie magazynu MW-2
17.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Selektywnie, w szczelnych, oznaczonych, pojemnikach metalowych, z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych lub luzem na terenie magazynu MW-1. Luzem magazynowane będą odpady o większych gabarytach. Magazynowanie prowadzone będzie w sposób, który maksymalnie zabezpieczy ewentualne uwalnianie się substancji z odpadów
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	Selektywnie, w szczelnych, oznaczonych, pojemnikach metalowych, z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych, na terenie magazynu MW-1
21.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	
22.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
23.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	Selektywnie, w szczelnych, oznaczonych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, metalowych kontenerach, przyczepach lub naczepach transportowych typu wanna, na terenie magazynu MW-3
24.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Selektywnie w oznaczonych metalowych kontenerach, pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych lub luzem w uporządkowany sposób, na terenie magazynu MW-2. Selektywnie w oznaczonych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, metalowych kontenerach, przyczepach lub naczepach transportowych typu wanna lub luzem w uporządkowany sposób, na terenie magazynu MW-3
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	Selektywnie, w oznaczonych pojemnikach metalowych, z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych lub luzem na terenie magazynu MW-1. Luzem magazynowane będą odpady o większych gabarytach. Magazynowanie prowadzone będzie w sposób, który maksymalnie zabezpieczy ewentualne uwalnianie się substancji z odpadów. Selektywnie w oznaczonych metalowych kontenerach, pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych lub luzem w przypadku odpadów o dużych gabarytach, na terenie magazynu MW-2. Selektywnie w oznaczonych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, metalowych kontenerach, przyczepach lub naczepach transportowych typu wanna lub luzem w przypadku odpadów o dużych gabarytach, na terenie magazynu MW-3
27.	17 04 02	Aluminium	Selektywnie w oznaczonych metalowych kontenerach, pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych lub luzem w przypadku odpadów o dużych gabarytach, na terenie magazynu MW-2
28.	17 04 05	Żelazo i stal	
29.	17 04 07	Mieszanki metali	



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
30.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Selektywnie, w oznaczonych pojemnikach metalowych, z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych, na terenie magazynu MW-1.
31.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Selektywnie w oznaczonych metalowych kontenerach, pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, workach z tworzyw sztucznych lub luzem w przypadku odpadów o dużych gabarytach, na terenie magazynu MW-2
32.	19 08 01	Skratki	Selektywnie, w szczelnych, oznaczonych, metalowych pojemnikach lub kontenerach na terenie magazynu MW-6
33.	19 08 02	Zawartość piaskowników	
34.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Osady z oczyszczalni ścieków charakteryzujące się zawartością wody do ok. 75-80 %, bez wcześniejszego wysuszenia – selektywnie, w szczelnych, oznaczonych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, metalowych kontenerach, przyczepach lub naczepach transportowych typu wanna, na terenie magazynu MW-3 lub selektywnie, w szczelnych, oznaczonych metalowych kontenerach, przyczepach, naczepach transportowych typu wanna lub luzem, w specjalnie do tego przygotowanym szczelnym boksie betonowym uniemożliwiającym rozsypywanie się osadów, usytuowanym na placu przy zbiorniku awaryjnym na szczelnej powierzchni betonowej zabezpieczonej przed wnikaniem zanieczyszczeń do wód i gleby, tj. na terenie magazynu MW-4, nie dłużej jednak 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. Wysuszone do ok 90 % s.m. osady z oczyszczalni ścieków – selektywnie, w opakowaniach typu Big-bag, w kontenerach metalowych, w naczepach samochodowych lub luzem w boksach oddzielonych od siebie betonową ścianką w magazynie MW-7 w zadaszonej hali
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 charakteryzujące się zawartością wody do ok. 75-80 %, bez wcześniejszego wysuszenia – selektywnie, w szczelnych, oznaczonych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, metalowych kontenerach, przyczepach lub naczepach transportowych typu wanna, na terenie magazynu MW-3 lub selektywnie, w szczelnych, oznaczonych metalowych kontenerach, przyczepach, naczepach transportowych typu wanna lub luzem, w specjalnie do tego przygotowanym szczelnym boksie betonowym uniemożliwiającym rozsypywanie się

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
			osadów, usytuowanym na placu przy zbiorniku awaryjnym na szczelnej powierzchni betonowej zabezpieczonej przed wnikaniem zanieczyszczeń do wód i gleby, tj. na terenie magazynu MW-4, nie dłużej jednak 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. Wysuszone do ok 90 % s.m. osady poneutralizacyjne i po procesie koagulacji – selektywnie, w opakowaniach typu Big-bag, w kontenerach metalowych, w naczepach samochodowych lub luzem w boksach oddzielonych od siebie betonową ścianką w magazynie MW-7 w zadaszonej hali
36.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Szlamy i osady z czyszczenia komór (np. komór fermentacyjnych), z udrażniania kanałów, rurociągów i studzienek, zużyte wypełnienie odsiarczalnika biogazu, zużyte wypełnienie biofiltra stacji SPO – selektywnie, w szczelnych, oznaczonych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, metalowych kontenerach, przyczepach lub naczepach transportowych typu wanna, na terenie magazynu MW-3. Siarka elementarna w postaci pulpy powstała w procesie odsiarczania biogazu z siarkowodoru metodą BIOSULFEX – selektywnie, w szczelnym, zamykanym, oznaczonym, metalowym kontenerze o pojemności do 20 m <sup>3</sup> na terenie magazynu MW-5

5) Punkt VII. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

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

W ramach wykorzystania ok. 50% zapasu przepustowości w ciągu technologicznym oczyszczania ścieków, na instalacji oczyszczania ścieków prowadzone są procesy przetwarzania płynnych wodorocieńczyalnych (roztwory wodne lub wysokouwodnione szlamy) lub stałych wodorocieńczyalnych (głównie sole i wodorotlenki) odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zarówno własnych wytworzonych w trakcie działalności Spółki, jak też przyjmowanych z zewnątrz, przy zastosowaniu tych samych urządzeń i procesów, które są wykorzystywane w procesie oczyszczania ścieków.

Odpady są przetwarzane (odzyskiwane) w procesie oczyszczania ścieków (w tym w procesie korekty pH ścieków i w procesie koagulacji ścieków) oraz w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych. Oczyszczalnia prowadzi również proces przetwarzania (odzysk oraz unieszkodliwianie) wysokouwodnionych ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych



w celu ich przygotowania poprzez odwodnienie do zagospodarowania w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami.

Ilość i rodzaj przyjmowanych odpadów jest ściśle uwarunkowana ich charakterystyką fizykochemiczną, 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. Wobec powyższego, moc przerobowa dla przyjmowanych odpadów może być różna w danym czasie i ściśle zależeć będzie od obciążenia oczyszczalni dopływającymi ładunkami zanieczyszczeń w ściekach surowych, do których wprowadzane będą opady.

#### 6) Punkt VII.1.1. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

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

Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	01 04 07*	Odpady zawierające niebezpieczne substancje z fizycznej i chemicznej przeróbki kopalin innych niż rudy metali	150 000,0
2.	01 04 80*	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
3.	01 05 05*	Pluczki i odpady wiertnicze zawierające ropę naftową	150 000,0
4.	01 05 06*	Pluczki i odpady wiertnicze zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
5.	02 01 08*	Odpady agrochemikaliów zawierające substancje niebezpieczne, w tym środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne) – za wyjątkiem odpadów pochodzących z mogilników	1 000,0
6.	03 01 80*	Odpady z chemicznej przeróbki drewna zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
7.	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	150 000,0
8.	03 02 02*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające związki chlorowcoorganiczne	150 000,0
9.	03 02 03*	Metaloorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna	150 000,0
10.	03 02 04*	Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna	150 000,0
11.	03 02 05*	Inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
12.	04 02 14*	Odpady z wykańczania zawierające rozpuszczalniki organiczne	150 000,0
13.	04 02 16*	Barwniki i pigmenty zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
14.	04 02 19*	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
15.	05 01 09*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
16.	05 01 11*	Odpady z alkalicznego oczyszczania paliw	150 000,0
17.	05 06 80*	Odpady ciekłe zawierające fenole	150 000,0
18.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	150 000,0
19.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	150 000,0
20.	06 01 03*	Kwas fluorowodorowy	150 000,0
21.	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	150 000,0
22.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	150 000,0
23.	06 01 06*	Inne kwasy	150 000,0
24.	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	150 000,0
25.	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	150 000,0
26.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	150 000,0
27.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	150 000,0
28.	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki	150 000,0
29.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	150 000,0



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
30.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	150 000,0
31.	06 04 03*	Odpady zawierające arsen	150 000,0
32.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	150 000,0
33.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	150 000,0
34.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
35.	06 06 02*	Odpady zawierające niebezpieczne siarczki	150 000,0
36.	06 07 04*	Roztwory i kwasy (np. kwas siarkowy)	150 000,0
37.	06 09 03*	Poreakcyjne odpady związków wapnia zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	150 000,0
38.	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
39.	06 13 01*	Nieorganiczne środki ochrony roślin (np. pestycydy), środki do konserwacji drewna oraz inne biocydy	1 000,0
40.	07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	150 000,0
41.	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta	150 000,0
42.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta	150 000,0
43.	07 01 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	150 000,0
44.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	150 000,0
45.	07 01 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	150 000,0
46.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	150 000,0
47.	07 01 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
48.	07 02 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	150 000,0
49.	07 02 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta	150 000,0
50.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta	150 000,0
51.	07 02 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	150 000,0
52.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	150 000,0
53.	07 02 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	150 000,0
54.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	150 000,0
55.	07 02 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
56.	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)	150 000,0
57.	07 02 16*	Odpady zawierające niebezpieczne silikony	150 000,0
58.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	150 000,0
59.	07 03 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta	150 000,0
60.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta	150 000,0
61.	07 03 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	150 000,0
62.	07 03 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	150 000,0
63.	07 03 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	150 000,0
64.	07 03 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	150 000,0
65.	07 03 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
66.	07 04 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	150 000,0
67.	07 04 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta	150 000,0
68.	07 04 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta	150 000,0
69.	07 04 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	150 000,0



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
70.	07 04 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	150 000,0
71.	07 04 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	150 000,0
72.	07 04 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	150 000,0
73.	07 04 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
74.	07 04 80*	Przeterminowane środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne) – za wyjątkiem odpadów pochodzących z mogilników	1 000,0
75.	07 05 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	150 000,0
76.	07 05 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i cieple macierzyste	150 000,0
77.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieple macierzyste	150 000,0
78.	07 05 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	150 000,0
79.	07 05 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	150 000,0
80.	07 05 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	150 000,0
81.	07 05 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	150 000,0
82.	07 05 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
83.	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
84.	07 06 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	150 000,0
85.	07 06 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i cieple macierzyste	150 000,0
86.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieple macierzyste	150 000,0
87.	07 06 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	150 000,0
88.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	150 000,0
89.	07 06 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	150 000,0
90.	07 06 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	150 000,0
91.	07 06 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
92.	07 07 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	150 000,0
93.	07 07 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i cieple macierzyste	150 000,0
94.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieple macierzyste	150 000,0
95.	07 07 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	150 000,0
96.	07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	150 000,0
97.	07 07 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	150 000,0
98.	07 07 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	150 000,0
99.	07 07 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
100.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	150 000,0
101.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	150 000,0
102.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	150 000,0
103.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	150 000,0
104.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	150 000,0
105.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	150 000,0
106.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
107.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
108.	08 03 16*	Zużyte roztwory trawiące	150 000,0
109.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	150 000,0
110.	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 000,0
111.	08 04 13*	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	150 000,0
112.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	150 000,0
113.	08 05 01*	Odpady izocyjanianów	1 000,0
114.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	150 000,0
115.	09 01 02*	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	150 000,0
116.	09 01 03*	Roztwory wywoływaczy opartych na rozpuszczalnikach	150 000,0
117.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	150 000,0
118.	09 01 05*	Roztwory wybielaczy i kąpieli wybielająco-utrwalających	150 000,0
119.	09 01 13*	Odpady ciekłe z zakładowej regeneracji srebra inne niż wymienione w 09 01 06	150 000,0
120.	09 01 80*	Przeterminowane odczynniki fotograficzne	150 000,0
121.	10 01 09*	Kwas siarkowy	150 000,0
122.	10 01 20*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
123.	10 01 22*	Uwodnione szlasy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
124.	10 02 11*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	150 000,0
125.	10 03 27*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	150 000,0
126.	10 04 09*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	150 000,0
127.	10 05 08*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	150 000,0
128.	10 06 09*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	150 000,0
129.	10 07 07*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	150 000,0
130.	10 08 19*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	150 000,0
131.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
132.	10 09 15*	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów	150 000,0
133.	10 10 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
134.	10 10 15*	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów	150 000,0
135.	10 11 13*	Szlasy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
136.	10 12 11*	Odpady ze szklwienia zawierające metale ciężkie	150 000,0
137.	11 01 05*	Kwasy trawiące	150 000,0
138.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	150 000,0
139.	11 01 07*	Alkalia trawiące	150 000,0
140.	11 01 08*	Osady i szlasy z fosforanowania	150 000,0
141.	11 01 09*	Szlasy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
142.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
143.	11 01 13*	Odpady z odfłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
144.	11 01 15*	Odcieki i szlasy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
145.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
146.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
147.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
148.	11 03 01*	Odpady zawierające cyjanki	150 000,0
149.	11 03 02*	Inne odpady	150 000,0
150.	12 01 06*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	150 000,0
151.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali nie zawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	150 000,0
152.	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	150 000,0
153.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	150 000,0
154.	12 01 14*	Szlasy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
155.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
156.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	150 000,0
157.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
158.	12 03 01*	Wodne cieczki myjące	150 000,0
159.	12 03 02*	Odpady z odfuszczenia parą	150 000,0
160.	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	150 000,0
161.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	150 000,0
162.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	150 000,0
163.	13 05 03*	Szlamy z kolektorów	150 000,0
164.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	150 000,0
165.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	150 000,0
166.	13 08 01*	Szlamy lub emulsje z odsalania	150 000,0
167.	13 08 02*	Inne emulsje	150 000,0
168.	13 08 99*	Inne nie wymienione odpady	150 000,0
169.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	150 000,0
170.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	150 000,0
171.	14 06 04*	Szlamy i odpady stałe zawierające rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne	150 000,0
172.	14 06 06*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	150 000,0
173.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	150 000,0
174.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	150 000,0
175.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
176.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
177.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	150 000,0
178.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	150 000,0
179.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	150 000,0
180.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	150 000,0
181.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	150 000,0
182.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	150 000,0
183.	16 08 05*	Zużyte katalizatory zawierające kwas fosforowy	150 000,0
184.	16 08 06*	Zużyte cieczki stosowane jako katalizatory	150 000,0
185.	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	150 000,0
186.	16 09 01*	Nadmanganiany (np. nadmanganian potasowy)	150 000,0
187.	16 09 02*	Chromiany (np. chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy)	150 000,0
188.	16 09 03*	Nadtlenki (np. nadtlenek wodoru)	150 000,0
189.	16 09 04*	Inne nie wymienione substancje utleniające	150 000,0
190.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
191.	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
192.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	150 000,0
193.	16 82 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	150 000,0
194.	18 01 06*	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
195.	18 02 05*	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
196.	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	150 000,0
197.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
198.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
199.	19 08 07*	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	150 000,0
200.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	150 000,0



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
201.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	150 000,0
202.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	150 000,0
203.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	150 000,0
204.	19 11 03*	Uwodnione odpady ciekłe	150 000,0
205.	19 11 04*	Alkaliczne odpady z oczyszczania paliw	150 000,0
206.	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
207.	19 13 07*	Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) z oczyszczania wód podziemnych zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
208.	20 01 14*	Kwasy	150 000,0
209.	20 01 15*	Alkalia	150 000,0
210.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy) – za wyjątkiem odpadów pochodzących z mogilników	1 000,0
211.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
212.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0

#### Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali (zanieczyszczona woda gruntowa ujmowana w trakcie odwiertów wykonywanych podczas wydobywania kopalin takich jak ropa naftowa lub gaz ziemny)	150 000,0
2.	01 04 11	Odpady powstające przy wzbogacaniu soli kamiennej i potasowej inne niż wymienione w 01 04 07	150 000,0
3.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	150 000,0
4.	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	150 000,0
5.	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80	150 000,0
6.	01 04 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
7.	01 05 04	Płuczki i odpady wiertnicze z odwiertów wody słodkiej	150 000,0
8.	01 05 07	Płuczki wiertnicze zawierające baryt i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06	150 000,0
9.	01 05 08	Płuczki wiertnicze zawierające chlorki i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06	150 000,0
10.	01 05 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
11.	02 01 09	Odpady agrochemikaliów inne niż wymienione w 02 01 08 – za wyjątkiem odpadów pochodzących z mogilników	1 000,0
12.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	150 000,0
13.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
14.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	150 000,0
15.	02 02 03	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	150 000,0
16.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	150 000,0
17.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
18.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	150 000,0
19.	02 03 02	Odpady konserwantów	150 000,0
20.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	150 000,0
21.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	150 000,0
22.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	150 000,0
23.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	150 000,0



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
24.	02 03 82	Odpady tytoniowe	150 000,0
25.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
26.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	150 000,0
27.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	150 000,0
28.	02 04 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
29.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	150 000,0
30.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	150 000,0
31.	02 05 80	Odpadowa serwatka	150 000,0
32.	02 05 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
33.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwórstwa	150 000,0
34.	02 06 02	Odpady konserwantów	150 000,0
35.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	150 000,0
36.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
37.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	150 000,0
38.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	150 000,0
39.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	150 000,0
40.	02 07 04	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa	150 000,0
41.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	150 000,0
42.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	150 000,0
43.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
44.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	150 000,0
45.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	150 000,0
46.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
47.	03 02 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
48.	03 03 02	Osady i szlamy z produkcji celulozy metodą siarczynową (w tym osady ługu zielonego)	150 000,0
49.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	150 000,0
50.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	150 000,0
51.	03 03 80	Szlamy z procesów bielenia podchlorynem lub chlorem	150 000,0
52.	03 03 81	Szlamy z innych procesów bielenia	150 000,0
53.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
54.	04 01 04	Brzeczka garbująca zawierająca chrom	150 000,0
55.	04 01 05	Brzeczka garbująca niezawierająca chromu	150 000,0
56.	04 01 06	Osady zawierające chrom, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	150 000,0
57.	04 01 07	Osady niezawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	150 000,0
58.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	150 000,0
59.	04 01 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
60.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	150 000,0
61.	04 02 17	Barwniki i pigmenty inne niż wymienione w 04 02 16	150 000,0
62.	04 02 20	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 04 02 19	150 000,0
63.	04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych	150 000,0
64.	04 02 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
65.	05 01 10	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 05 01 09	150 000,0
66.	05 01 14	Odpady z kolumn chłodniczych	150 000,0
67.	05 01 16	Odpady zawierające siarkę z odsiarczania ropy naftowej	150 000,0
68.	05 01 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
69.	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych	150 000,0
70.	05 06 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
71.	05 07 02	Odpady zawierające siarkę	150 000,0
72.	05 07 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
73.	06 01 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
74.	06 02 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
75.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	150 000,0
76.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	150 000,0
77.	06 03 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
78.	06 04 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
79.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	150 000,0
80.	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02	150 000,0
81.	06 06 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
82.	06 07 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
83.	06 08 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
84.	06 09 04	Poreakcyjne odpady związków wapnia inne niż wymienione w 06 09 03 i 06 09 80	150 000,0
85.	06 09 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
86.	06 10 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
87.	06 11 80	Odpady z produkcji związków cyrkonu	150 000,0
88.	06 11 81	Odpady z produkcji związków chromu	150 000,0
89.	06 11 82	Odpady z produkcji związków kobaltu	150 000,0
90.	06 11 83	Odpadowy siarczan żelazowy	150 000,0
91.	06 11 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
92.	06 13 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
93.	07 01 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11	150 000,0
94.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	150 000,0
95.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
96.	07 02 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 02 11	150 000,0
97.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	150 000,0
98.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16 (woda pozostała z separacji resztek silikonów, roztwór wodny z przepłukiwania tworzyw sztucznych zawierających silikony)	150 000,0
99.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	150 000,0
100.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
101.	07 03 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 03 11	150 000,0
102.	07 03 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
103.	07 04 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 04 11	150 000,0
104.	07 04 81	Przeterminowane środki ochrony roślin inne niż wymienione w 07 04 80 – za wyjątkiem odpadów pochodzących z mogilników	1 000,0
105.	07 04 99	Inne nie wymienione odpady – za wyjątkiem odpadów pochodzących z mogilników	150 000,0
106.	07 05 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 05 11	150 000,0
107.	07 05 81	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80	150 000,0
108.	07 05 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
109.	07 06 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11	150 000,0
110.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	150 000,0
111.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
112.	07 07 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 07 11	150 000,0
113.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
114.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	150 000,0
115.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	150 000,0
116.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	150 000,0
117.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	150 000,0



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
118.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	150 000,0
119.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
120.	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne	150 000,0
121.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	150 000,0
122.	08 02 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
123.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	150 000,0
124.	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	150 000,0
125.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	150 000,0
126.	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	150 000,0
127.	08 03 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
128.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	150 000,0
129.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	10 000,0
130.	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	150 000,0
131.	08 04 16	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15	150 000,0
132.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
133.	09 01 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
134.	10 01 21	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20	150 000,0
135.	10 01 23	Uwodnione szlasy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22	150 000,0
136.	10 01 26	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej	150 000,0
137.	10 01 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
138.	10 02 12	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 02 11	150 000,0
139.	10 02 14	Szlasy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	150 000,0
140.	10 02 15	Inne szlasy i osady pofiltracyjne	150 000,0
141.	10 02 81	Odpadowy siarczan żelazawy	150 000,0
142.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
143.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	150 000,0
144.	10 03 28	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 03 27	150 000,0
145.	10 03 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
146.	10 04 10	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 04 09	150 000,0
147.	10 04 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
148.	10 05 09	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 05 08	150 000,0
149.	10 05 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
150.	10 06 10	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 06 09	150 000,0
151.	10 06 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
152.	10 07 08	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 07 07	150 000,0
153.	10 07 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
154.	10 08 20	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 08 19	150 000,0
155.	10 08 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
156.	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13	150 000,0
157.	10 09 16	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów inne niż wymienione w 10 09 15	150 000,0
158.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
159.	10 10 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 10 13	150 000,0
160.	10 10 16	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów inne niż wymienione w 10 10 15	150 000,0
161.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
162.	10 11 14	Szlasy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13	150 000,0



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
163.	10 11 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
164.	10 12 05	Szlamy i osady filtracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	150 000,0
165.	10 12 12	Odpady ze szkliwienia inne niż wymienione w 10 12 11	150 000,0
166.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	150 000,0
167.	10 12 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
168.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	150 000,0
169.	10 13 07	Szlamy i osady filtracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	150 000,0
170.	10 13 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
171.	10 80 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
172.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	150 000,0
173.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	150 000,0
174.	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	150 000,0
175.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
176.	11 02 03	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy	150 000,0
177.	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	150 000,0
178.	11 02 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
179.	11 05 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
180.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	150 000,0
181.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	150 000,0
182.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	150 000,0
183.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
184.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	150 000,0
185.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
186.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	150 000,0
187.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	150 000,0
188.	16 03 80	Produkty przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	150 000,0
189.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	150 000,0
190.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
191.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	150 000,0
192.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	150 000,0
193.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	150 000,0
194.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	150 000,0
195.	18 01 07	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 01 06	150 000,0
196.	18 02 06	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 02 05	150 000,0
197.	19 01 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
198.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	150 000,0
199.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
200.	19 04 04	Ciekłe odpady z procesów zeszkliwania	150 000,0
201.	19 06 03	Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	150 000,0
202.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	150 000,0
203.	19 06 05	Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	150 000,0
204.	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	150 000,0
205.	19 06 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
206.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	150 000,0
207.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	150 000,0
208.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	150 000,0
209.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
210.	19 09 02	Osady z klarowania wody	150 000,0
211.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	150 000,0
212.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	150 000,0
213.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
214.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	150 000,0
215.	19 11 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
216.	19 13 08	Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 07	150 000,0
217.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	150 000,0
218.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	150 000,0
219.	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29	150 000,0
220.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19 – za wyjątkiem odpadów pochodzących z mogilników	1 000,0
221.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	150 000,0
222.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	150 000,0

Łączna ilość odpadów przewidzianych do odzysku w procesie oczyszczania ścieków R3, korekty pH R7 i koagulacji ścieków R7 nie przekroczy 150 000 Mg/rok.

#### 7) 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, a jeśli to konieczne to również z osadem przemysłowym o wysokiej zawartości substancji organicznych, 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, piasek, tłuszczy, osadów ściekowych i innych odpadów pochodzić będzie z procesu przetwarzania odpadów.

Całkowity limit określony dla wytwarzanych odpadów oraz obliczona ilość odpadów pochodzących z przetwarzania przyjmowanych odpadów uwzględnia rzeczywiste obciążenie oczyszczalni wyrażone ładunkiem ChZT. Pozostałe zanieczyszczenia zostały przeanalizowane pod względem ich indywidualnych możliwości redukcji w instalacji oczyszczania ścieków, uwzględniając parametry dopuszczalne według posiadanego pozwolenia wodno-prawnego.

Na podstawie obliczonego średniorocznego stosunku ładunków zanieczyszczeń wyrażonych jako ChZT, wnoszonych w przyjmowanych odpadach w odniesieniu do całkowitego ładunku zanieczyszczeń wprowadzanych ze ściekami do instalacji oczyszczania oraz wiedzy na temat charakteru fizyko-chemicznego przyjmowanych odpadów można określić, że ilość odpadów wytwarzanych pochodzących z odpadów przyjmowanych do przetwarzania o charakterze organicznym stanowić będzie ok. 15% ogólnej ilości odpadów wytwarzanych na instalacji oczyszczania ścieków. Uwzględniając fakt, że część odpadów ma charakter mineralny (kwasy,



zasady), a proces ich przetwarzania polega na przeprowadzaniu reakcji zobojętniania do soli w większości nierozpuszczalnych w wodzie, można założyć, że kolejne 15% w ogólnej ilości odpadów wytwarzanych stanowić będzie osad o charakterze mineralnym pochodzący z przyjmowanych odpadów. Zatem należy założyć, że ok. 30 % wytwarzanych odpadów będzie pochodzić z odpadów przyjmowanych, a 70 % z oczyszczania ścieków. Przy założeniu, że oczyszczalnia będzie pracować na zaplanowanym poziomie (uwzględniono rozbudowę sieci kanalizacyjnej) i będzie przyjmować odpady do procesu oczyszczania ścieków, w tym do procesu korekty pH i koagulacji ścieków na poziomie 150 000 Mg/rok oraz do procesu fermentacji metanowej na poziomie 70 000 Mg/rok, przewidywaną ilość wytwarzanych osadów ściekowych należy przewidzieć na poziomie 50 000 Mg/rok.

Całkowity limit określony dla wytwarzanych odpadów oraz obliczona ilość odpadów pochodzących z przetwarzania przyjmowanych odpadów uwzględnia rzeczywiste obciążenie oczyszczalni.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 08 01	Skratki	60,0
2.	19 08 02	Zawartość piaskowników	120,0
3.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	15 000,0
4.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	75,0
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	15 000,0
7.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	102,0

Ilości odpadów wytwarzanych pod kodami: 19 08 05 oraz 19 08 14 łącznie nie przekroczą limitu 15 000 Mg/rok.

#### 8) Punkt VII.1.4. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

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

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

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

Przyjmowane na oczyszczalnię odpady płynne wodorozcieńczalne (roztwory wodne lub wysoko-uwodnione szlamy) lub stałe wodorozcieńczalne (głównie sole i wodorotlenki) przeznaczone do przetworzenia w procesie oczyszczania ścieków mogą być okresowo magazynowane na placach M-1, M-2, M-3, M-4, M-5, M-6 lub dozowane i uśrednione w zbiornikach technologicznych wyposażonych w mieszkadła i pompy lub bezpośrednio podawane do procesu



oczyszczania ścieków, po uprzednim określeniu ich składu fizyko-chemicznego. Odpady po przeprowadzeniu analizy chemicznej, w zależności od rodzaju zanieczyszczenia przechodzą proces wstępnej obróbki polegającej na zmianie ich składu fizyko-chemicznego lub są bezpośrednio dozowane do procesu na etapie wstępnego, tj. mechanicznego i chemicznego oczyszczania ścieków, a następnie są oczyszczane biologicznie metodą osadu czynnego z podwyższonym usuwaniem biogenów. Do procesu przyjmowane są wyłącznie odpady, które można przetworzyć w procesie oczyszczania ścieków, zgodnie z warunkami pozwolenia wodno-prawnego.

Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne płynne wodorozcieńczalne (roztwory wodne lub wysokowodnione szlamy) lub stałe wodorozcieńczalne (głównie sole i wodorotlenki) dowożone są selektywnie w ustalonym terminie cysternami, w tym wozami asenizacyjnymi, w specjalistycznych zasobnikach na odpady płynne, w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych, szklanych lub metalowych.

Pierwszym miejscem dozowania odpadów jest kanał ścieków przemysłowych OC-1, w którym ulegają one zmieszaniu ze ściekami przemysłowymi dopływającymi na oczyszczalnię.

Dostawa oraz wstępna obróbka ścieków i odpadów przemysłowych specyficznie zanieczyszczonych lub ponadnormatywnie stężonych (poddanych uprzednio odpowiedniej selekcji pod kątem możliwości ich przyjęcia do procesu oraz nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.) realizowana będzie na obiekcie OC-2 oraz na obiekcie OC-15b i na obiekcie OC-12.

Obiekt OC-2 usytuowany jest wzdłuż kanału doprowadzającego ścieki przemysłowe z Synthos Dwory 7 spółka z ograniczoną odpowiedzialnością spółka jawna. Obiekt OC-2 przylega bezpośrednio do ciągu technologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych, tj. rowu chemicznego, na którym zainstalowane są kraty, piaskownik oraz separator piasku i mieszalnik z dozownikiem reagentów. Obiekt OC-2 wyposażony jest w szczelne tace chemoodporne, na których odbywa się w sposób bezpieczny dla ludzi i środowiska proces obróbki odpadów i ścieków, a następnie dozowania ich do procesu. Wstępna obróbka dostarczonych odpadów i ścieków przed ich ostatecznym przetworzeniem w procesie oczyszczania, polega m.in. na separacji frakcji flotujących lub stałych, dozowaniu odpowiednio dobranych reagentów utleniających zanieczyszczenia. Dla zapewnienia bezpiecznego przebiegu reakcji w obiekcie tym zamontowano mieszalnik z dozownikiem reagentów.

Obiekt OC-15b zbudowany jest z 8 betonowych komór technologicznych o pojemnościach  $4 \times 90 \text{ m}^3$  i  $4 \times 36 \text{ m}^3$  zabezpieczonych płytkami chemoodpornymi oraz wykładką PEHD. Komory o poj.  $90 \text{ m}^3$  wyposażone są w mieszadła, pompy dozujące, które zapewnią uśrednianie składu ścieków i odpadów dowożonych i w sposób kontrolowany wprowadzanie ich do procesu.

W skład obiektu OC-12 wchodzi umieszczone na chemoodpornej tacy wychwytowej dwa stalowe, bezciśnieniowe zbiorniki technologiczne o poj.  $21 \text{ m}^3$  każdy, wyłożone wykładką chemoodporną z pompami ssąco tłoczącymi oraz zadaszona, zabezpieczona chemoodpornie taca procesowa z króćcami i pompami dozującymi, umożliwiającą dozowanie odpadów i ścieków z pojemników i cysterny oraz przechwycenie ewentualnych wycieków w trakcie prowadzenia tego procesu technologicznego. Odpływy z tac połączone są bezpośrednio z instalacją oczyszczania ścieków.

Obiekt MP-12 stanowi umieszczony w zabezpieczonej chemoodpornej tacy wychwytowej dwupłaszczowy zbiornik technologiczny o pojemności roboczej  $25 \text{ m}^3$ , wykonany ze stali kwasoodpornej, z wbudowanym mieszadłem i pompami dozującymi.

Obiekt MP-15 stanowi kontenerowa stacja zlewca posadowiona na betonowym fundamencie, wyposażona w króćce dozujące.

Odpady o charakterze zbliżonym do składu ścieków komunalnych, w tym szlamy ze zbiorników bezodpływowych, służących do gromadzenia nieczystości, wprowadzane będą do ścieku komunalnego na obiekcie OM-7.

Proces odzysku odpadów prowadzony będzie:

- na kanale doprowadzającym ścieki przemysłowe na oczyszczalnię na obiekcie OC-1, gdzie dozowane są odpady i ścieki o stężeniach zanieczyszczeń porównywalnych ze stężeniami zanieczyszczeń w ściekach dopływających w sposób ciągły,
- na obiekcie OC-2, gdzie dozowane są odpady i ścieki o stężeniach zanieczyszczeń porównywalnych ze stężeniami zanieczyszczeń w ściekach dopływających w sposób ciągły lub do którego kierowane są ścieki i odpady dowożone, których jakość jest nieodpowiednia do bezpośredniego zrzutu z punktu widzenia technologii oczyszczania ścieków, w tym wymagające wstępnej obróbki,
- na obiektach OC-2, OC-12 za pośrednictwem węzła neutralizacji OC-10, gdzie wprowadzane są odpady i ścieki głównie o charakterze kwaśnym. Bezpośrednia kontrola nad neutralizacją kwasów i silnych zasad bez nadmiernego gromadzenia zapobiega ich niekorzystnemu oddziaływaniu na środowisko,
- na obiekcie OC-15b za pośrednictwem węzła neutralizacji OC-10 i koagulacji OC-13, OC-14, gdzie dozowane są odpadowe alkalia i koagulanty oraz ścieki i odpady dowożone, których jakość jest nieodpowiednia do bezpośredniego zrzutu z punktu widzenia technologii oczyszczania ścieków,
- na obiekcie MP-12, gdzie dozowane są odpady i ścieki odznaczające się podniesioną ilością związków węglowych,
- na obiektach MP-15, gdzie dozowane są odpady i ścieki odznaczające się podniesioną ilością związków amonowych,
- na obiekcie OM-7, gdzie dozowane są odpady i ścieki o charakterze zbliżonym do ścieków komunalnych.

Proces oczyszczania ścieków przebiega z zastosowaniem następujących urządzeń i procesów:

- Mechaniczno-chemiczne oczyszczanie wstępne ścieków przemysłowych:
  - oczyszczanie mechaniczne na kratkach - cedzenie skratek,
  - oczyszczanie mechaniczne na piaskowniku poziomym z płuczką i separatorem piasku - sedymentacja substancji mineralnych, płukanie z zawieszin mineralnych i odsączenie piasku ze ścieku,
  - przepompownia ścieków,
  - neutralizacja kwasem siarkowym, wodorotlenkiem wapnia (wapno palone, pokarbidowe, hydratyzowane) oraz odpadowymi kwasami i alkaliami do pH 8,5 - 9,5,
  - koagulacja 10% roztworem siarczanu żelazawego lub innymi solami żelaza, glinu, w tym odpadowymi koagulantami,
  - wydzielenie osadów w osadnikach wstępnych - sedymentacja grawitacyjna,
  - uśrednianie ścieków w stawach uśredniających.
- Mechaniczne oczyszczanie wstępne ścieków komunalnych:
  - przepompownia ścieków,
  - oczyszczanie mechaniczne na kratkach - cedzenie skratek,
  - oczyszczanie mechaniczne na piaskowniku napowietrzanym - sedymentacja piasku i flotacja tłuszczu,
  - wydzielenie osadów w osadnikach wstępnych - sedymentacja grawitacyjna.
- Wspólne oczyszczanie połączonych ścieków przy zastosowaniu biologicznej metody osadu czynnego:
  - przepompownia połączonego strumienia ścieków i osadu czynnego,
  - predenitryfikacja osadu czynnego recyrkulowanego (recyrkulacja zewnętrzna),
  - defosfatacja w komorze beztlenowej,
  - denitryfikacja w komorach niedotlenienia (recyrkulacja wewnętrzna),



- oczyszczanie biologiczne w komorach napowietrzanych, proces nityfikacji,
  - wydzielenie osadu czynnego w osadnikach wtórnych - sedymentacja grawitacyjna,
  - monitoring jakości i ilości ścieków odpływających z oczyszczalni.
- Osad wstępny ze ścieków komunalnych i biologiczny osad nadmierny:
- zagęszczanie grawitacyjne wstępne osadu miejskiego,
  - retencjonowanie i zagęszczanie mechaniczne osadu czynnego nadmiernego,
  - fermentacja metanowa połączonych osadów, odpadów i ścieków dowożonych,
  - zagęszczanie grawitacyjne wtórne,
  - uśrednianie,
  - odwadnianie na wirówkach dekantacyjnych,
  - opcjonalnie suszenie.
- Osad wstępny ze ścieku przemysłowego:
- zagęszczanie grawitacyjne,
  - możliwość stabilizacji osadu w fermentacji metanowej połączonych osadów,
  - wtórne zagęszczanie,
  - uśrednianie,
  - odwadnianie na wirówkach dekantacyjnych,
  - opcjonalnie suszenie.
- Oczyszczanie odcieków pofermentacyjnych:
- wprowadzanie do głównego ciągu oczyszczania przez system studni: MP-1N, MP-1O,
  - retencjonowanie odcieków w zbiornikach: MP-8, MP-11,
  - oczyszczanie biologiczne w procesie deamonifikacji (80 % redukcja związków azotu),
  - oczyszczanie biologiczne osadem czynnym w układzie sekwencyjnych reaktorów biologicznych SBR,
  - odprowadzanie oczyszczonych odcieków do ścieku oczyszczonego OB.-11 lub do komory OB.-1a.
- Obiekty zagospodarowania biogazu:
- odsiarczalnia biogazu,
  - osuszacz biogazu,
  - zbiorniki biogazu,
  - filtry węglowe do usuwania siloksanów,
  - agregaty kogeneracyjne,
  - pochodnia biogazu,
  - kocioł na biogaz i olej opałowy.

Odcieki z zagęszczacza wstępnego osadów komunalnych ujmowane są oddzielnie do pompowni MP-1M i wykorzystywane do dociążenia układu biologicznego oczyszczania. Ich wprowadzanie realizowane jest bezpośrednio do komory beztlenowej OB.-3 lub na rów przed osadnik wstępny komunalny OM-4.

Odcieki z zagęszczacza wtórnego MP-1C, MP-1G, zagęszczacza osadu przemysłowego MP-1D i odcieki z wirówek są ujmowane oddzielnie do pompowni MP-1N i kierowane na kanał OC-27 przed koagulacją, w celu strącenia wtórnie uwolnionego fosforu. Odcieki z zagęszczacza wtórnego MP-1H są ujmowane oddzielnie do pompowni MP-1O i kierowane na kanał OC-27 przed koagulacją, również w celu strącenia wtórnie uwolnionego fosforu. Przy zachowaniu dotychczasowego odprowadzenia odcieków, istnieje możliwość skierowania ich do układu pełnego biologicznego oczyszczania z wykorzystaniem reaktorów deamonifikacji oraz konwencjonalnych reaktorów SBR wykorzystujących technologię osadu czynnego. Zarówno w głównym ciągu biologicznego oczyszczania, jak również w układzie biologicznego

oczyszczania odcieków, wykorzystuje się do usuwania zanieczyszczeń procesy biochemiczne zachodzące w komórkach żywych mikroorganizmów.

Odzysk odpadów w procesie oczyszczania ścieków i odcieków polega w pierwszym etapie głównie na wbudowaniu ich w biomase osadu czynnego i wydzieleniu w formie osadu czynnego nadmiernego, który po procesach zagęszczenia mechanicznego lub grawitacyjnego jest wprowadzany do procesu fermentacji metanowej. Równolegle do procesów syntezy biomasy osadu czynnego część substancji organicznych podlega bezpośredniemu utlenianiu w procesach oddechowych mikroorganizmów i w procesach chemicznego utleniania w warunkach tlenowych. Z kolei proces fermentacji metanowej zachodzący w warunkach beztlenowych, prowadzi do przekształcenia nadmiernie przyrosłej biomasy organicznej zwanej osadem czynnym nadmiernym w biogaz składający się w ponad 65% z metanu. Wytworzony w procesie fermentacji biogaz jest spalany w silnikach kogeneracyjnych i w kotle, a wytworzona w tym procesie energia elektryczna i ciepła pozwala na obniżenie wykorzystania konwencjonalnych surowców energetycznych wymaganych do realizacji procesu. Energia ciepła odzyskana z chłodzenia silnika i spalin jest wykorzystywana do ogrzewania komór fermentacyjnych, budynku techniczno – biurowego, do pasteryzacji odpadów odzwierzęcych zlokalizowanej w obiekcie SPO, a energia elektryczna jest wprowadzana do sieci.

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

Oczyszczanie biologiczne pozwala na redukcję substancji organicznych rozpuszczonych w ściekach i wprowadzanych odpadach. Zanieczyszczenia w formie prostych rozpuszczalnych związków chemicznych zawierających pierwiastki biogenne, tj. węgiel, azot i fosfor są odzyskiwane w procesie asymilacji (odżywiania) i dysymilacji (oddychania) mikroorganizmów zwanych ogólnie osadem czynnym. Osad czynny posiada właściwości utleniające dzięki procesom życiowym organizmów rozwijających się w kłaczkach. Kłaczek osadu spełnia rolę mini reaktora, w którym zachodzą niezbędne procesy przemian biochemicznych pozwalające usunąć rozpuszczone substancje organiczne i niektóre nieorganiczne zawarte w ścieku. Głównie w procesach tlenowego rozkładu substancji organicznych zawartych w ściekach poddawanych oczyszczaniu tworzy się nowa biomasa oraz uwalniany jest dwutlenek węgla, woda i inne produkty utleniania. Do swojego wzrostu mikroorganizmy potrzebują poza związkami węgla, wodoru i tlenu również związki fosforu i azotu oraz inne pierwiastki, które także wchodzi w skład biomasy. Reaktory biologiczne lub komory osadu czynnego posiadają odrębne strefy umożliwiające stworzenie warunków koniecznych do zaistnienia procesu defosfatacji, denitryfikacji i nityfikacji oraz deamonifikacji. Świadome sterowanie tymi procesami wymaga częstej kontroli analitycznej, codziennego nadzorowania procesu i częstego wprowadzania korekty parametrów technologicznych.

Zwiększoną redukcję fosforu uzyskuje się w procesie defosfatacji, zwiększoną redukcję amoniaku w procesie nityfikacji i deamonifikacji, a usuwanie azotu ogólnego odbywa się w procesie denitryfikacji i jako proces współtowarzyszący deamonifikacji. Symultaniczna wysokoefektywna redukcja węgla, azotu i fosforu wymaga kombinacji warunków beztlenowych, napowietrzania, niedotlenienia i kontrolowanych warunków względnie beztlenowych w układzie reaktorów biologicznych. W ten sposób wraz z przyrosłą biomasą odprowadzaną z układu oczyszczania w postaci osadu czynnego nadmiernego usuwane są różne związki chemiczne rozpuszczone w ściekach, stosownie do ich udziału w syntezowanej biomase. W procesie oczyszczania biologicznego ok. 40% dopływającej substancji organicznej jest utleniana, ok. 55% wykorzystane jest w procesach przyrostu osadu czynnego, a ok. 5% odpływa jako niewykorzystane substancje organiczne. Najbardziej istotnymi organizmami osadu czynnego są bakterie występujące jako skupiska *Zooglea ramigera* lub *Sphaerotilus natans* i bakterie deamonifikacyjne. Od składu mikroflory, jej kondycji i aktywności fizjologicznej zależy w zasadniczej mierze efektywność metody osadu czynnego i deamonifikacyjnego. Dobrze pracujący osad czynny gwarantuje



redukcję zanieczyszczeń wyrażonych jako BZT5 na poziomie 90-95%, ChZT na poziomie 80-84%, redukcję zawiesin na poziomie 95-98%, redukcję fosforu ogólnego 60-90% i azotu ogólnego 50-70%. Ponadto przy obciążeniu poniżej 0,2 kg BZT5/kg smo/d powinien zaistnieć proces nityfikacji pozwalający na uzyskanie redukcji azotu amonowego nawet do 97%. Proces deamonifikacji pozwala na redukcję ponad 80% azotu ogólnego bez konieczności dostarczania zewnętrznego źródła węgla. Bakterie deamonifikacyjne są bowiem organizmami autotroficznymi, które podobnie jak bakterie nityfikacyjne same syntezują materię organiczną wykorzystując energię prowadzonych przemian biochemicznych. Dla uzyskania zintegrowanych procesów usuwania związków biogenych konieczne jest stworzenie naprzemiennych warunków beztlenowych, tlenowych i niedotlenienia.

Znaczącą rolę na etapie biologicznego oczyszczania odgrywa zarówno aktywność mikroorganizmów osadu czynnego, jak również zapewnienie optymalnych parametrów technologicznych jego pracy. Należą do nich: stężenie poszczególnych zanieczyszczeń w ściekach dopływających, obciążenie hydrauliczne reaktora biologicznego, obciążenie osadu zanieczyszczeniami wyrażonymi jako BZT5, stężenie pracującej zawiesiny osadu czynnego, ilość odprowadzanego osadu czynnego nadmiernego, natlenienie, wiek osadu i jego aktywność oddechowa. Na potrzeby zintegrowanego wysokoefektywnego oczyszczania biologicznego układ technologiczny musi zapewniać przemienność warunków, beztlenowych, niedotlenienia i napowietrzania oraz być wyposażony w systemy recyrkulacji wewnętrznej i zewnętrznej.

**9) Punkt VII.1.5. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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

Odpady płynne wodorocieńczalne charakteryzujące się stężeniami zanieczyszczeń porównywalnymi ze stężeniami zanieczyszczeń w ściekach dopływających w sposób ciągły lub nie wymagające wstępnej obróbki, np. neutralizacji, strącania, utleniania, mogą być bezpośrednio po ich przyjęciu poddawane procesom przetwarzania w instalacji oczyszczania ścieków.

Przyjmowane odpady płynne wodorocieńczalne o większych stężeniach zanieczyszczeń (roztwory wodne lub wysokouwodnione szlamy) lub stałe wodorocieńczalne (głównie sole i wodorotlenki) mogą wymagać okresowego magazynowania. Potrzeba magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia w instalacji oczyszczania ścieków wynika głównie z ich charakteru fizyko-chemicznego (nieodpowiednia jakość do bezpośredniego zrzutu z punktu widzenia technologii oczyszczania ścieków) i aktualnego obciążenia instalacji. Magazynowanie odpadów pozwala na bezpieczną dla procesu oczyszczania ścieków kontrolę dozowania odpadów, które powinny być wprowadzone do procesu w odpowiednim czasie i ilości, w tym odpadów wymagających wstępnej obróbki, np. odpadów zawierających chrom<sup>6+</sup>, siarczki, cyjanki. W przypadku przyjęcia większej ilości odpadów, niż bieżące możliwości technologiczne instalacji, będą one magazynowane w pojemnikach w wyznaczonych miejscach magazynowania, a następnie sukcesywnie, w oparciu o wyniki analizy laboratoryjnej i aktualne parametry technologiczne dozowane bezpośrednio do procesu lub poprzez zbiorniki technologiczne, w których będą uśredniane, mieszane i przygotowywane do spełnienia swojej funkcji w procesie odzysku. Zbiorniki technologiczne posiadają połączenie technologiczne z instalacją oczyszczania ścieków i stanowią pierwszy etap przygotowania odpadu do przetworzenia w procesie oczyszczania ścieków.

Przed procesem przetworzenia (odzysku) część odpadów, m.in. przeznaczonych do wstępnej obróbki lub oczekujących na rozładunek do instalacji, magazynowanych będzie w wyznaczonych na ten cel miejscach oznaczonych jako magazyny: M-1, M-2, M-3, M-4, M-5 i M-6, w odpowiednich, szczelnych, opisanych pojemnikach o różnej pojemności. Miejsca magazynowania nie posiadają połączenia technologicznego z instalacją oczyszczania.



Miejsca magazynowania, bezpośredniego przyjmowania i dozowania odpadów i ścieków dowożonych przeznaczonych do odzysku:

W instalacji wyznaczono sześć miejsc magazynowania odpadów i ścieków: M-1 do M-6. Poszczególnym miejscom magazynowania przyporządkowano rodzaje odpadów dopuszczone do magazynowania w konkretnym magazynie, zgodnie z punktem VII.8.1. decyzji. Wszystkie magazyny zlokalizowane zostały poza budynkami na utwardzonych placach, tj.:

- M-1 – plac magazynowy przy wadze o wymiarach 13m x 18m i powierzchni 234 m<sup>2</sup> stanowiący szczelną betonową nawierzchnię, z której wody deszczowe poprzez spadki podłużne i poprzeczne wprowadzone są poprzez separator substancji ropopochodnych do istniejącej kanalizacji deszczowej, a następnie do instalacji oczyszczania ścieków. Przy placu zlokalizowany jest hydrant z wodą przemysłową. Dojazd do placu odbywa się utwardzonymi drogami. Magazyn wykorzystywany będzie do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, a także ścieków dowożonych.
- M-2 – plac magazynowy przy wadze o wymiarach 4m x 12m i powierzchni 48 m<sup>2</sup> stanowiący szczelną betonową nawierzchnię, z której wody deszczowe poprzez spadki podłużne i poprzeczne wprowadzone są poprzez separator substancji ropopochodnych do istniejącej kanalizacji deszczowej, a następnie do instalacji oczyszczania ścieków. Przy placu zlokalizowany jest hydrant z wodą przemysłową. Dojazd do placu odbywa się utwardzonymi drogami. Magazyn wykorzystywany będzie do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, a także ścieków dowożonych.
- M-3 – plac magazynowy przy obiekcie OC-2 – od strony południowej o wymiarach 7,2m x 8m i powierzchni 57,6 m<sup>2</sup> posiadający szczelną asfaltową powierzchnię nachyloną w kierunku betonowych korytek kierujących ścieki z mycia placu do studzienek kanalizacyjnych, a dalej za ich pośrednictwem do instalacji oczyszczania ścieków. Plac zlokalizowany przy obiekcie OC-2, tj. przy ciągu technologicznym oczyszczania ścieków przemysłowych, w skład którego wchodzi kanał ścieków przemysłowych, kraty ręczna i mechaniczna, piaskownik, tace dozujące, separator i płuczka piasku, mieszalnik do obróbki odpadów specyficznie zanieczyszczonych. Przy placu zlokalizowane są: prysznic bezpieczeństwa zasilany wodą pitną i hydranty z wodą przemysłową. Magazyn wykorzystywany będzie do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, a także ścieków dowożonych.
- M-4 – plac przy obiekcie OC-2 – od strony wschodniej o wymiarach 2,5m x 15m i powierzchni 37,5 m<sup>2</sup> o nawierzchni betonowej ze szczelną izolacją podłoża z geomembrany PEHD, z odwodnieniem liniowym do instalacji oczyszczania ścieków. Plac zlokalizowany przy obiekcie OC-2, tj. przy ciągu technologicznym oczyszczania ścieków przemysłowych, w skład którego wchodzi kanał ścieków przemysłowych, kraty ręczna i mechaniczna, piaskownik, tace dozujące, separator i płuczka piasku, mieszalnik do obróbki odpadów specyficznie zanieczyszczonych. Przy placu magazynowym zlokalizowane są: prysznic bezpieczeństwa zasilany wodą pitną i hydranty z wodą przemysłową. Magazyn wykorzystywany będzie do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, a także ścieków dowożonych.
- M-5 – plac przy obiekcie OC-2 – od strony północnej o wymiarach 7,2m x 8m i powierzchni 57,6 m<sup>2</sup> posiadający szczelną asfaltową powierzchnię nachyloną w kierunku betonowych korytek kierujących ścieki z mycia placu do studzienek kanalizacyjnych, a dalej za ich pośrednictwem do instalacji oczyszczania ścieków. Plac zlokalizowany przy obiekcie OC-2, tj. przy ciągu technologicznym oczyszczania ścieków przemysłowych, w skład którego wchodzi kanał ścieków przemysłowych, kraty ręczna i mechaniczna, piaskownik, tace dozujące, separator i płuczka piasku, mieszalnik do obróbki odpadów specyficznie zanieczyszczonych. Przy placu magazynowym zlokalizowane są: prysznic bezpieczeństwa zasilany wodą pitną i hydranty z wodą przemysłową. Magazyn wykorzystywany będzie do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, a także ścieków dowożonych.



- M-6 – plac magazynowy przy obiekcie OB-10 o wymiarach 3,6m x 12m i powierzchni 43,2 m<sup>2</sup> stanowiący szczelną asfaltową nawierzchnię, z której wody deszczowe poprzez spadki kierowane są do istniejącej kanalizacji deszczowej, a następnie do instalacji oczyszczania ścieków. Przy placu zlokalizowany jest hydrant z wodą przemysłową. Magazyn wykorzystywany będzie do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, a także ścieków dowożonych.

We wszystkich ww. sześciu miejscach magazynowania odpadów i ścieków, tj. na utwardzonych placach oznaczonych od M-1 do M-6, odpady i ścieki magazynowane będą w szczelnych paletopojemnikach o pojemności do 1 m<sup>3</sup> wykonanych z tworzyw sztucznych umocowanych na drewnianych, wykonanych z tworzyw sztucznych, bądź metalowych paletach oraz w szczelnych metalowych lub wykonanych z tworzyw sztucznych beczkach o objętościach nie przekraczających 0,25 m<sup>3</sup> ustawionych na paletach. Wysokość magazynowania nie przekroczy 1,2 m od poziomu podstawy miejsca magazynowania. Wysokość bezwzględna magazynowanych odpadów to 1 m. Pojemniki z odpadami nie będą ustawiane jeden na drugim. Dopuszcza się przechowywanie w każdym magazynie pustych paletopojemników nie stanowiących odpadów ułożonych nie wyżej jak na wysokość 2,4 m od podstawy magazynu. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie z zachowaniem zasad bezpieczeństwa obowiązujących w działalności związanej z wytwarzaniem oraz przetwarzaniem odpadów, z uwzględnieniem wymogów przewidzianych dla każdego rodzaju odpadu, w tym przede wszystkim ich składu chemicznego i fizycznego, stanu skupienia oraz zagrożeń, które mogą powodować odpady.

Przyjmowane do przetworzenia odpady oraz ścieki dowożone poddawane będą odpowiedniej selekcji pod kątem możliwości ich przyjęcia do procesu oraz nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.

Miejscami dozowania ścieków oraz odpadów płynnych wodorozcieńczalnych (roztworów wodnych i wysokouwodnionych szlamów) i odpadów stałych wodorozcieńczalnych (głównie soli i wodorotlenków) przeznaczonych do przetwarzania w instalacji w procesie oczyszczania ścieków będą:

- P-1 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków oraz odpadów dowożonych zlokalizowany na obiekcie OC-1 - kanale doprowadzającym ścieki przemysłowe na oczyszczalnię (króćce zrzutowe),
- P-2 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków oraz odpadów dowożonych wraz z miejscem wstępnej obróbki ścieków i odpadów specyficznie zanieczyszczonych, zlokalizowany na obiekcie OC-2 przylegającym bezpośrednio do ciągu wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych (tace procesowe, kanał ścieków przemysłowych),
- P-3 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków oraz odpadów dowożonych zlokalizowany na obiekcie OC-12, tj. na stacji przyjmowania surowców, ścieków i odpadów o charakterze kwasów, połączonej pompami dozującymi z układem mieszalników OC-10 zabudowanych w ciągu wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych (tace procesowe, króćce i zbiorniki technologiczne, mieszalniki, pompy dozujące),
- P-4 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków oraz odpadów dowożonych zlokalizowany na obiekcie wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych OC-15 b, tj. stacji przyjmowania i dozowania surowców, w tym ścieków i odpadów wykorzystywanych do korekty pH, koagulacji ścieków, jak również odpadów i ścieków o wyższych stężeniach zanieczyszczeń i automatycznego oraz kontrolowanego ich dozowania do procesu oczyszczania za pośrednictwem węzła koagulacji OC-13, OC-14 i neutralizacji OC-10 (komory technologiczne z mieszadłami i pompami dozującymi),

- P-7 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych do procesu fermentacji metanowej i oczyszczania ścieków komunalnych, które wymagają wstępnego oczyszczania na obiekcie OM-7 (króćce, kosz separujący, pompy dozujące),
- P-10 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych na obiekcie MP-15 stacji dozowania ścieków o wysokich stężeniach związków amonowych (króćce dozujące),
- P-14 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych na obiekcie MP-12 stacji dozowania metanolu lub innego źródła węgla (zbiornik technologiczny, pompy dozujące).

**10) 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	60,0
2.	19 08 02	Zawartość piaskowników	120,0
3.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	15 000,0
4.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	75,0
5.	19 08 13*	Szłamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	600,0
6.	19 08 14	Szłamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	15 000,0
7.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	102,0

Ilości odpadów wytwarzanych pod kodami: 19 08 05 oraz 19 08 14 łącznie nie przekroczą limitu 15 000 Mg/rok.

**11) Punkt VII.2.4. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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

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

Odpady odzwierzęce kategorii III i dopuszczone z kat. II oraz ścieki o podobnym charakterze dowożone będą samochodami typu cysterna wyłącznie do stacji SPO. Stacja przyjmowania odpadów dowożonych SPO dostosowana jest do odbioru i obróbki wstępnej odpadów odzwierzęcych spełniających wymagania Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego 1069/2009 wraz z zapisami Rozporządzenia 142/2011, w szczególności wymogi określone w załączniku V dot. przekształcania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i produktów pochodnych w biogaz (bezkontaktowy rozładunek odpadu, maceracja rozdrabniająca odpady od 8 do 12 mm, higienizacja odpadów odzwierzęcych w temp. 70°C w czasie 1 h, dezynfekcja kół samochodów dostawczych, wentylacja komór i pomieszczeń poprzez biofiltr, bezpieczne przechowywanie dostarczonych odpadów w zamkniętych komorach, ochrona przed owadami i gryzoniami).



Odpady po procesie obróbki wstępnej będą poddawane odzyskowi w procesie mezofilnej fermentacji metanowej (opt. 37°C). Przyjmowanie i przetwarzanie odpadów odzwierzęcych odbywać się będzie w oparciu o stosowną decyzję Powiatowego Lekarza Weterynarii w Oświęcimiu w sprawie zakładu uprawnionego do przekształcania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w biogaz, wydaną w oparciu o wdrożony System HACCP mający na celu szczególny nadzór nad krytycznymi punktami kontroli procesu higienizacji odpadów odzwierzęcych.

Stacja przyjmowania odpadów płynnych (SPO) przeznaczonych do procesu fermentacji jest obiektem dwupoziomowym. Część podziemna składa się z dwóch zbiorników przyjmowania odpadów, tj. zbiornika do przyjmowania odpadów przemysłowych pochodzenia odzwierzęcego o poj. 100 m<sup>3</sup> (ZR-1) oraz zbiornika do przyjmowania pozostałych organicznych odpadów przemysłowych o poj. 200 m<sup>3</sup> (ZR-2). W tej części zabudowany jest zbiornik odpadów odzwierzęcych po higienizacji (ZR-3) o poj. 30 m<sup>3</sup> oraz komora pomp dozujących odpady do procesu fermentacji i do higienizatora. W części górnej SPO zabudowany jest higienizator odpadów odzwierzęcych wraz z armaturą i oprzyrządowaniem umożliwiającym rejestrację czasu i temperatury procesu oraz maceratory do odpadów przyjmowanych z cystern. Samochód dostawczy podczas rozładunku ustawiany jest na zadanej tacy rozładunkowej znajdującej się przed budynkiem SPO, z której w zależności od rodzaju podpiętego króćca odpływ realizowany jest do zbiornika surowych odpadów odzwierzęcych ZR-1 lub do zbiornika odpadów zwykłych ZR-2. Rozładunek odpadów dowożonych z cystern odbywa się podciśnieniowo lub grawitacyjnie. Dostawcy są rejestrowani z wykorzystaniem oprogramowania komputerowego obsługiwanego z poziomu sterowni lokalnej (SK.) System kontroli rozładunku uniemożliwia rozładowanie odpadu odzwierzęcego do sąsiedniej komory (blokada zasuwy). Samochody dostawcze po opróżnieniu przejeżdżają przez stacjonarne urządzenie myjąco - dezynfekujące dla środków transportu, zabudowane na drodze wyjazdowej z obiektu SPO.

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

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

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

Do pełnego sterowania procesem zainstalowane zostały urządzenia umożliwiające pomiar poziomów wypełnienia komór i zbiorników oraz temperatury, pomiar ciśnienia w komorach



i zbiorniku higienizacji. Zainstalowano liczniki przepływu medium dozowanego, liczniki przepływu biogazu, itp. oraz system wizualizacji całości procesu.

Odpady po ww. procesie obróbki wstępnej wraz z osadami z zagęszczaczy wstępnych przetwarzane będą w procesie mezofilnej (37°C) fermentacji metanowej w 4 wydzielonych zamkniętych komorach fermentacyjnych o poj. 2500 m<sup>3</sup>, z których komory MP-2/1 i MP 2/2 mogą pracować razem w układzie szeregowym, podobnie jak komory MP-2/3 i MP 2/4. Możliwa jest także niezależna praca każdej komory z osobna. Wpływający do komory strumień osadów jest podgrzewany do wymaganej temperatury 37°C lub poprzez wymienniki ciepła typu osad – ciepła woda pochodząca w głównej mierze ze spalania wydzielonego biogazu.

Parametry komór MP-2/1 i MP 2/2:

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

Parametry komory MP-2/3:

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

Parametry komory MP-2/4:

- średnica 16,22 m,
- wysokość 14,95 m,
- obciążenie osadu 2,1 kg s.m./m<sup>3</sup> d,
- czas zatrzymania 14 d,
- pojemność 2500 m<sup>3</sup>.

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



stabilizacji osadów, jest produkcja gazu fermentacyjnego zawierającego ok. 65 - 67 % metanu i ok. 33 - 35 % dwutlenku węgla.

Fermentacja pozwala jednocześnie na odzysk energii z produkowanego biogazu, wpływając jednocześnie na zmniejszenie masy osadów, ich zagniwalności i jednocześnie na zwiększenie stopnia odwodnienia osadu przefermentowanego w celu jego łatwiejszego zagospodarowania. Pozyskany w fermentacji biogaz w pierwszej kolejności wykorzystywany jest do produkcji energii elektrycznej i ciepłej w systemie kogeneracji w agregacie AG-1 o mocy 195 kW oraz do produkcji energii elektrycznej i ciepłej w systemie ko-generacji w agregacie AG-2 o mocy 360 kW oraz kotle gazowym o mocy 900 kW. W sytuacjach braku odbioru biogaz jest awaryjnie spalany na palniku. Wyprodukowana energia elektryczna jest sprzedawana do sieci, natomiast odzyskane ciepło służy do ogrzewania komór fermentacyjnych, budynku techniczno – biurowego, do pasteryzacji odpadów odzwierzęcych zlokalizowanej w obiekcie SPO. Osad pochodzący z fermentacji metanowej odprowadzany jest do zagęszczaczy wtórnych osadów pofermentacyjnych MP-1C, MP-1G i MP-1H. Zagęszczona w największym stopniu przydatna frakcja osadu przefermentowanego jest nagarniana do centralnie umieszczonego leja, skąd następnie jest przepompowywana dwuwariantowo do zbiornika uśredniającego MP-1e kierującego osad do odwodnienia na wirówkach zlokalizowanych w budynku MP-3A lub do zbiorników uśredniających MP-7B,C kierujących osad do odwodnienia na wirówkach zlokalizowanych w budynku MP-7. Do przepompowywania osadu z dna zagęszczaczy wtórnych używa się układu pompowego zlokalizowanego w połączonych pompowniach MP-4, MP-6 i MP-7A. Zagęszczacze wstępne MP-1A,B oraz wtórne MP-1 C,G,H zostały zaopatrzone w kopułę o lekkiej konstrukcji. Przykrycie zagęszczaczy ogranicza możliwość kontaktu z przefermentowanym osadem oraz eliminuje jego uciążliwość zapachową odprowadzając złowonne powietrze do układu biofiltrów zaopatrzonych w płuczkę. Po procesie zagęszczenia wtórnego osad pofermentacyjny jest odwodniany na wirówkach zlokalizowanych w budynkach MP-3A i MP-7. W dalszym etapie osad będzie kierowany do procesu suszenia jeżeli będzie tego wymagał ostateczny sposób jego zagospodarowania poza terenem Spółki.

Całość odcieków pofermentacyjnych jest poddawana pełnemu biologicznemu oczyszczaniu z wykorzystaniem innowacyjnego procesu deamonifikacji w oparciu o technologię DEMON® oraz w układzie dwóch konwencjonalnych reaktorów sekwencyjnych typu SBR. Ścieki oczyszczone w zależności od osiągniętego stopnia oczyszczenia są wprowadzane do głównego układu biologicznego oczyszczania lub bezpośrednio skierowane do kanału zbiorczego ścieków oczyszczonych. Ocieki z zagęszczacza w sytuacji awaryjnej mogą trafiać do procesu oczyszczania w funkcjonującym układzie technologicznym. Zagospodarowanie odpadów poza terenem oczyszczalni odbywa się zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. Proces fermentacji metanowej osadów ściekowych jest procesem przewidzianym w standardowym cyklu technologicznym oczyszczania ścieków projektowanym dla każdej większej oczyszczalni. Zagęszczenie, stabilizacja i odwodnienie osadów jest ich standardowym przygotowaniem do dalszej obróbki, która może odbywać się na terenie tej samej instalacji lub poza nią.

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



budynku techniczno – biurowego, do pasteryzacji odpadów odzwierzęcych zlokalizowanej w obiekcie SPO. Pozostała część energii w postaci energii elektrycznej wprowadzana jest do sieci. Ustabilizowane w wyniku fermentacji metanowej osady podlegają wstępnej obróbce na terenie oczyszczalni, polegającej na zagęszczaniu i odwadnianiu oraz suszeniu w celu przygotowania ich do procesu dalszego odzysku poza terenem instalacji. Odwodniony na wirówkach osad komunalny o kodzie 19 08 05 i przemysłowy o kodzie 19 08 14 osiąga suchą masę na poziomie 20-25 %. W zależności od ostatecznego sposobu jego odzysku poza terenem oczyszczalni będzie przekazywany w formie mokrego osadu (20-25 % sm.) lub w postaci wysuszonej do ok. 90% sm., który posiada dodatnią wartość opałową i może być zagospodarowany, np. na cele energetyczne.

**12) 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 zbiorników retencyjnych uśredniających substrat do procesu fermentacji metanowej na stacji SPO. Odpady pochodzenia spożywczego, w tym głównie odpady odzwierzęce, które wymagają wstępnej obróbki, tj. rozdrobnienia i higienizacji, zanim zostaną wprowadzone do komór fermentacyjnych, gdzie wraz z wydzielonymi osadami ściekowymi przejdą proces fermentacji metanowej, będą retencjonowane z zbiornikach technologicznych stacji SPO lub w zagęszczaczu MP-1A i MP-1B wraz z osadem wstępnym kierowanym do fermentacji. Retencjonowanie i uśrednianie składu odpadów pozwala na wstępne przygotowanie i bezpieczną dla procesu fermentacji kontrolę dozowania odpadów, które powinny być wprowadzone do procesu w odpowiednim czasie i ilości.

Odpady, które nie zostaną wprowadzone bezpośrednio do procesu fermentacji będą magazynowane w odpowiednich szczelnych pojemnikach na wyznaczonych do tego celu utwardzonych placach magazynowych oznaczonych jako M-1, M-2, M-3, M-4, M-5 i M-6, w sposób szczegółowo opisany w pkt. VII.1.5. decyzji. Potrzeba magazynowania odpadów przeznaczonych do procesu fermentacji metanowej wynika głównie z ich charakteru fizyko-chemicznego (nieodpowiednia jakość do bezpośredniego zrzutu z punktu widzenia technologii oczyszczania ścieków) oraz aktualnego obciążenia instalacji. Poszczególnym miejscom magazynowania przyporządkowano rodzaje odpadów dopuszczone do magazynowania w konkretnym magazynie, zgodnie z punktem VII.8.1. decyzji.

Przyjmowane do przetworzenia odpady oraz ścieki dowożone poddawane będą odpowiedniej selekcji pod kątem możliwości ich przyjęcia do procesu oraz nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.

Miejscami dozowania ścieków oraz odpadów płynnych wodorozcieńczalnych (roztworów wodnych i wysokowodnionych szlamów) i odpadów stałych wodorozcieńczalnych (głównie soli i wodorotlenków) przeznaczonych do przetwarzania w instalacji w procesie fermentacji metanowej będą:

- P-5 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych do procesu fermentacji metanowej (w tym odpadów odzwierzęcych) na obiekcie SPO (króćce zrzutowe, maceratory, pasteryzator, komory technologiczne z mieszadłami i pompami dozującymi),
- P-6 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych do procesu fermentacji metanowej na obiekcie MP-4 (pompy dozujące).



- P-7 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych do procesu fermentacji metanowej i oczyszczania ścieków komunalnych, które wymagają wstępnego oczyszczania na obiekcie OM-7 (króćce, kosz separujący, pompy dozujące),
- P-9 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych do procesu fermentacji metanowej na obiekcie MP-1a oraz MP-1b (komory technologiczne z mieszadłami, pompy dozujące).

### 13) Punkt VII.3.1. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

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

##### Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	150 000,0
2.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	150 000,0
3.	06 01 03*	Kwas fluorowodorowy	150 000,0
4.	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	150 000,0
5.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	150 000,0
6.	06 01 06*	Inne kwasy	150 000,0
7.	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	150 000,0
8.	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	150 000,0
9.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	150 000,0
10.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	150 000,0
11.	06 07 04*	Roztwory i kwasy (np. kwas siarkowy)	150 000,0
12.	10 01 09*	Kwas siarkowy	150 000,0
13.	11 01 05*	Kwasy trawiące	150 000,0
14.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	150 000,0
15.	11 01 07*	Alkalia trawiące	150 000,0
16.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
17.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
18.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
19.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
20.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	150 000,0
21.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	150 000,0
22.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
23.	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
24.	20 01 14*	Kwasy	150 000,0
25.	20 01 15*	Alkalia	150 000,0

##### Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	06 01 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
2.	06 02 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
3.	06 09 04	Poreakcyjne odpady związków wapnia inne niż wymienione w 06 09 03 i 06 09 80	150 000,0
4.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	150 000,0
5.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	150 000,0
6.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	150 000,0
7.	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	150 000,0
8.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
9.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	150 000,0
10.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
11.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	150 000,0
12.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	150 000,0

Oprócz odpadowych kwasów i zasad, odpady stanowią mogą również odpadowe roztwory wodne kwasów i zasad o różnym stężeniu, które mogą być wykorzystane do korekty pH ścieków. Odpady pochodzą mogą np. z obróbki i powlekania metali oraz z czyszczenia instalacji i zbiorników po surowcach, produktach itp. Odpady stanowią mogą także odpadowe roztwory wodne o odczynie kwaśnym lub zasadowym, które ze względu na stężenie oraz skład chemiczny nie stanowią odpadów niebezpiecznych i mogą być wykorzystane do korekty pH ścieków.

Łączna ilość odpadów przewidzianych do odzysku w procesie oczyszczania ścieków R3, korekty pH R7 i koagulacji ścieków R7 nie przekroczy 150 000 Mg/rok.

**14) 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	60,0
2.	19 08 02	Zawartość piaskowników	120,0
3.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	15 000,0
4.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	75,0
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	15 000,0
7.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	102,0

Ilości odpadów wytwarzanych pod kodami: 19 08 05 oraz 19 08 14 łącznie nie przekroczą limitu 15 000 Mg/rok.

**15) Punkt VII.3.4. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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

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

Punkt neutralizacji w ciągu technologicznym biologicznego oczyszczania ścieków pofermentacyjnych składać się będzie z instalacji dozującej surowce alkaliczne, w tym odpadowe, ze zbiornika dozującego zlokalizowanego w magazynie surowców w budynku MP-7



do zbiornika retencyjnego MP-11. Roztwory o charakterze alkalicznym, w tym odpady służyć będą do korekty odczynu (pH) ścieków kierowanych do biologicznego oczyszczania w reaktorach typu SBR, które zostały zakwaszone pod wpływem wprowadzanego koagulantu. Odpady ciekłe i stałe wodorocieńczalne przeznaczone do odzysku, o odczynie kwaśnym lub zasadowym, dozowane będą do ścieków przemysłowych i odcieków pofermentacyjnych w celu korekty pH. Wprowadzane do procesu oczyszczania kwasy lub alkalia wpływające na odczyn pH wchodzą w reakcję z jonami  $\text{OH}^-$  i  $\text{H}^+$  w ściekach, prowadząc do powstania obojętnej cząsteczki wody i wytrącenia osadu poneutralizacyjnego w postaci nierozpuszczalnych soli wapnia (siarczanu wapnia, fosforanu wapnia lub chlorku wapnia).

**16) Punkt VII.3.5. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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

Odpady, które nie zostaną bezpośrednio przyjęte do procesu technologicznego, przed procesem przetworzenia (odzysku) do korekty pH będą magazynowane w odpowiednich, szczelnych, opisanych pojemnikach na terenie instalacji oczyszczania ścieków w wyznaczonych do tego celu miejscach magazynowania oznaczonych jako M-1, M-2, M-3, M-4, M-5 i M-6, w sposób szczegółowo opisany w pkt. VII.1.5. decyzji. Wszystkie miejsca magazynowe zlokalizowane zostały poza budynkami na utwardzonych placach. Poszczególnym miejscom magazynowania przyporządkowano rodzaje odpadów dopuszczone do magazynowania w konkretnym magazynie, zgodnie z punktem VII.8.1. decyzji.

Przyjmowane do przetworzenia odpady oraz ścieki dowożone poddawane będą odpowiedniej selekcji pod kątem możliwości ich przyjęcia do procesu oraz nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.

Miejscami dozowania ścieków oraz odpadów płynnych wodorocieńczalnych (roztworów wodnych i wysokowodnionych szlamów) i odpadów stałych wodorocieńczalnych (głównie soli i wodorotlenków) przeznaczonych do przetwarzania w instalacji w procesie korekty pH ścieków będą:

- P-3 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków oraz odpadów dowożonych zlokalizowany na obiekcie OC-12, tj. na stacji przyjmowania surowców, ścieków i odpadów o charakterze kwasów, połączonej pompami dozującymi z układem mieszalników OC-10 zabudowanych w ciągu wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych (tace procesowe, króćce i zbiorniki technologiczne, mieszalniki, pompy dozujące),
- P-4 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków oraz odpadów dowożonych zlokalizowany na obiekcie wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych OC-15 b, tj. stacji przyjmowania i dozowania surowców, w tym ścieków i odpadów wykorzystywanych do korekty pH, koagulacji ścieków, jak również odpadów i ścieków o wyższych stężeniach zanieczyszczeń i automatycznego oraz kontrolowanego ich dozowania do procesu oczyszczania za pośrednictwem węzła koagulacji OC-13, OC-14 i neutralizacji OC-10 (komory technologiczne z mieszadłami i pompami dozującymi),
- P-12 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych na obiekcie MP-7 stacji neutralizacji ścieków pofermentacyjnych (zbiornik technologiczny, pompy dozujące).

**17) 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	150 000,0
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	150 000,0
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	150 000,0
4.	11 01 07*	Alkalia trawiące	150 000,0
5.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
6.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
7.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
8.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
9.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	150 000,0
10.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0
11.	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	150 000,0

Odpady niebezpieczne przeznaczone do odzysku stanowiąc będą odpadowe sole żelaza rozpuszczone w kwasach, w tym głównie chlorek żelaza rozpuszczony w nisko stężonym kwasie solnym, sole glinu rozpuszczone w zasadach, które wykorzystywane będą jako koagulanty do strącania zawiesiny w ściekach. Odpady pochodzą mogą np. z obróbki i powlekania metali, jak również z czyszczenia instalacji i zbiorników po surowcach, produktach itp. i mogą zawierać metale ciężkie, w tym 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	150 000,0
2.	06 11 83	Odpadowy siarczan żelazowy	150 000,0
3.	10 02 81	Odpadowy siarczan żelazawy	150 000,0
4.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	150 000,0
5.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	150 000,0
6.	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	150 000,0
7.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
8.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	150 000,0
9.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	150 000,0
10.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	150 000,0
11.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	150 000,0

Łączna ilość odpadów przewidzianych do odzysku w procesie oczyszczania ścieków R3, korekty pH R7 i koagulacji ścieków R7 nie przekroczy 150 000 Mg/rok.

### 18) 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	60,0
2.	19 08 02	Zawartość piaskowników	120,0
3.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	15 000,0
4.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	75,0
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	15 000,0
7.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	102,0

Ilości odpadów wytwarzanych pod kodami: 19 08 05 oraz 19 08 14 łącznie nie przekroczą limitu 15 000 Mg/rok.

**19) Punkt VII.4.4. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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

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

Analogicznie odcieki pofermentacyjne mogą być przekierowane do nowo wykonanego układu oczyszczania, w którym parametry odcieków będą kondycjonowane przed podaniem ich do procesu biologicznego oczyszczania w sekwencyjnych reaktorach biologicznych SBR. Po procesie deamonifikacji odcieki będą gromadzone w zbiorniku retencyjnym MP-11, do którego dozowany będzie koagulant, w tym odpadowy, w celu strącenia nadwyżki fosforu. W przypadku nie dochowania odpowiedniego stosunku stechiometrycznego węgiel, azot, fosfor do w/w zbiornika dozowane będą surowce i roztwory odpadowe odznaczające się podniesioną zawartością związków węglowych.

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

**20) Punkt VII.4.5. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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

Odpady, które nie zostaną bezpośrednio rozładowane do zbiorników retencyjnych połączonych z punktami dozowania, przed procesem przetworzenia (odzysku) będą magazynowane w odpowiednich, szczelnych, opisanych pojemnikach na terenie instalacji oczyszczania ścieków w wyznaczonych do tego celu miejscach magazynowania oznaczonych jako M-1, M-2, M-3, M-4, M-5 i M-6, w sposób szczegółowo opisany w pkt. VII.1.5. decyzji. Wszystkie miejsca magazynowe zlokalizowane zostały poza budynkami na utwardzonych placach. Poszczególnym miejscom magazynowania przyporządkowano rodzaje odpadów dopuszczone do magazynowania w konkretnym magazynie, zgodnie z punktem VII.8.1. decyzji.

Przyjmowane do przetworzenia odpady oraz ścieki dowożone poddawane będą odpowiedniej selekcji pod kątem możliwości ich przyjęcia do procesu oraz nie powodujących uciążliwości zapachowych wykraczających poza granice własności terenu MPOŚ Sp. z o.o.

Miejscami dozowania ścieków oraz odpadów płynnych wodorozcieńczalnych (roztworów wodnych i wysokowodnionych szlamów) i odpadów stałych wodorozcieńczalnych (głównie soli i wodorotlenków) przeznaczonych do przetwarzania w instalacji w procesie koagulacji ścieków będą:

- P-4 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków oraz odpadów dowożonych zlokalizowany na obiekcie wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych OC-15 b, tj. stacji przyjmowania i dozowania surowców, w tym ścieków i odpadów wykorzystywanych do korekty pH, koagulacji ścieków, jak również odpadów i ścieków o wyższych stężeniach zanieczyszczeń i automatycznego oraz kontrolowanego ich dozowania do procesu oczyszczania za pośrednictwem węzła koagulacji OC-13, OC-14 i neutralizacji OC-10 (komory technologiczne z mieszadłami i pompami dozującymi),
- P-13 – punkt przyjmowania i dozowania ścieków i odpadów dowożonych na obiekcie MP-13 stacji dozowania PIX (zbiornik technologiczny, pompy dozujące).

**21) Punkt VII.5.1. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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

Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	20 000,0

**22) Punkt VII.5.2. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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

W wyniku przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) odpadów w procesie odwadniania wysokowodnionych komunalnych osadów ściekowych wytwarzane będą (w zależności od ostatecznego sposobu ich zagospodarowania poza terenem oczyszczalni) odpady w postaci ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych o konsystencji mokrego osadu – o zawartości ok 20-25 % s.m lub wysuszonego osadu do ok 90 % s.m. Procesy przetwarzania odpadów polegać będą na zmianie stopnia uwodnienia odpadów bez zmiany ich charakteru chemicznego, w celu umożliwienia ich dalszego zagospodarowania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	16 000,0



**23) Punkt VII.5.5. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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

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

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

Oba procesy niezależnie od dalszego sposobu zagospodarowania odpadów będą polegać na odwodnieniu wysokouwodnionych komunalnych osadów ściekowych o konsystencji płynnej lub półpłynnej do konsystencji mokrego osadu o zawartości ok. 20-25 % s.m. lub dodatkowo suszeniu do osadu o zawartości suchej masy na poziomie ok. 90 %. Procesy przetwarzania odpadów polegać będą zatem na zmianie stopnia uwodnienia odpadów bez zmiany ich charakteru chemicznego, w celu umożliwienia ich dalszego zagospodarowania. Powstające w wyniku ww. procesów ścieki wprowadzane będą do instalacji oczyszczania ścieków zarządzanej przez MPOŚ Sp. z o.o. celem ich oczyszczenia do parametrów zgodnych z posiadanym pozwoleniem wodno-prawnym. Odpady stanowiące osady ściekowe dostarczane będą w stanie płynnym lub półpłynnym. Wprowadzane będą bezpośrednio do zbiorników uśredniających MP-1e,f oraz zbiorników MP-7b,c wyposażonych w mieszadła szybkoobrotowe, które utrzymują osad w stanie zawieszenia, zapewniając jednocześnie jednorodność osadu pompowanego do odwadniania na wirówkach sedymentacyjnych.

Miejscami dozowania odpadów przeznaczonych do odwadniania będą:

- P-8 – punkt przyjmowania wysokouwodnionych ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (19 08 05), na obiekcie MP-1e oraz MP-1f przeznaczonych do odwodnienia na wirówkach (komory technologiczne z mieszadłami, pompy dozujące),
- P-11 – punkt przyjmowania wysokouwodnionych ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (19 08 05) na obiekcie MP-7b oraz MP-7c przeznaczonych do odwodnienia (komory technologiczne z mieszadłami, pompy dozujące).

Mechaniczne odwadnianie osadów wymaga kondycjonowania przy zastosowaniu wodnych roztworów polielektrolitów. Roztwór polielektrolitu będzie przygotowywany w instalacji do ich roztwarzania, mieszczącej się w obiekcie MP-3A i MP-7 (nowa instalacja). Każda instalacja do roztwarzania polielektrolitów składa się z nadawy, zbiornika roztwarzającego wyposażonego w mieszadło oraz zbiornika gotowego roztworu, z którego jest on dozowany na wirówkę przez pompę o regulowanej ręcznie wydajności. Ilość potrzebnego polielektrolitu będzie dostosowywana do ilości doprowadzanego na wirówkę osadu. Polielektrolit będzie mieszany z osadem na wlocie do wirówek. Osady będą odwadniane w czterech wirówkach sedymentacyjnych. Parametry pracy wirówek będą regulowane w zależności od suchej masy osadu kierowanego do wirowania. Średnia zawartość suchej masy w odwodnionym osadzie będzie wynosić ok. 20-25 % lub 90 % w przypadku poddania ich suszeniu.



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

Wytworzone w wyniku procesu odzysku lub unieszkodliwiania osady będą magazynowane do czasu ich przekazania w magazynie MW-3, MW-4 (na placu przy zbiorniku awaryjnym) lub po wysuszeniu w magazynie MW-7, w sposób opisany w punkcie VI. decyzji.

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

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

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

#### Moc przerobowa

Moc przerobowa instalacji oczyszczania ścieków w zakresie prowadzenia procesów przetwarzania – odzysku R12 lub unieszkodliwiania D13 odpadów, tj. odwadniania wysokouwodnionych komunalnych osadów ściekowych łącznie dla obu tych procesów nie przekroczy 20 000 Mg/rok.

#### **24) Punkt VII.5.6. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

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

Przed procesem przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania) przyjęte wysokouwodnione komunalne osady ściekowe nie będą magazynowane. Osady dostarczane będą w stanie płynnym lub półpłynnym i wprowadzane będą bezpośrednio do miejsc ich dozowania, czyli technologicznych zbiorników uśredniających MP-1e,f oraz zbiorników MP-7b,c wyposażonych w mieszadła szybkoobrotowe.

#### **25) Wykreśla się w całości punkty: VII.6., VII.6.1., VII.6.2., VII.6.3., VII.6.4. oraz VII.6.5. decyzji dot. przetwarzania (odzysku) odpadów w procesie mycia i dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych – R12, z uwagi na zaprzestanie prowadzenia tej działalności na instalacji oczyszczania ścieków.**

#### **26) Punkt VII.7. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

7. Projektowana przepustowość oczyszczalni wynosi 2225 m<sup>3</sup>/h, tj. 53 400 m<sup>3</sup>/d, z tego układ wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych wynosi 26 400 m<sup>3</sup>/d, a ścieków komunalnych 27 000 m<sup>3</sup>/d. W chwili obecnej oczyszczalnia wykorzystuje ok. 50 % całkowitej przepustowości projektowej i 59 % przepustowości określonej w pozwoleniu wodno-prawnym. Moc przerobowa oczyszczalni dla przyjmowanych odpadów może być różna w danym czasie i ściśle zależy od obciążenia dopływającymi ładunkami zanieczyszczeń w ściekach surowych, do których



wprowadzane będą opady. W oparciu o dotychczasowe doświadczenie, zwiększone możliwości techniczne i technologiczne instalacji, jak też wiedzę na temat charakteru fizyko-chemicznego przyjmowanych odpadów, Spółka może przyjąć do przetworzenia do 220 000,0 Mg odpadów rocznie. Mając powyższe na uwadze, jak również sukcesywną rozbudowę kanalizacji oraz realizowane inwestycje na terenie Synthos Dwory, określa się, że w procesach odzysku łączna ilość odpadów płynnych wodorozcieńczalnych (roztwory wodne lub wysokouwodnione szlamy) oraz odpadów stałych wodorozcieńczalnych (głównie sole i wodorotlenki) poddawanych przetworzeniu na instalacji oczyszczania ścieków nie przekroczy 220 000 Mg odpadów na rok, tj. 150 000 Mg/rok odpadów poddawanych przetworzeniu w procesie oczyszczania ścieków, w tym w procesie korekty pH i koagulacji ścieków (z tym zastrzeżeniem, że dla odpadowych środków ochrony roślin nie przekroczy 1 000 Mg/rok) oraz 70 000 Mg/rok dla odpadów poddawanych przetworzeniu w procesie fermentacji metanowej. Ponadto w Spółce możliwe jest prowadzenie odwadniania wysokouwodnionych komunalnych osadów ściekowych (19 08 05) przyjętych od zewnętrznych wytwórców w ilości nie większej niż 20 000 Mg/rok.

**27) Punkt VII.8. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

**8. Dodatkowe warunki magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.**

Odpady przyjmowane do przetwarzania magazynowane będą na terenie Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, tj. placach magazynowych oznaczonych jako: M-1, M-2, M-3, M-4, M-5, M-6 (magazynowanie odpadów przez prowadzącego przetwarzanie odpadów).

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie (nieruchomościach), do którego Miejsko-Przemysłowa Oczyszczalnia Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, posiada tytuł prawny w postaci prawa użytkowania wieczystego. Konieczność magazynowania odpadów wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów.

Miejsca magazynowania odpadów zlokalizowane będą w otoczeniu obiektów i urządzeń instalacji oczyszczania ścieków oraz budynków i obiektów zaplecza techniczno-magazynowego Spółki. Posiadają one utwardzoną oraz odpowiednio zabezpieczoną powierzchnię magazynową, z dogodnym dojazdem dla samochodów dostawczych i sprzętu roboczego.

Odpady magazynowane będą w sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów. Sposób magazynowania odpadów zależeć będzie od rodzaju odpadu. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, a także ścieków dowożonych prowadzone będzie na placach magazynowych oznaczonych jako M-1, M-4, M-5, M-6, natomiast magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne, a także ścieków dowożonych prowadzone będzie na placach magazynowych oznaczonych jako M-2, M-3.

Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne przeznaczone do przetworzenia magazynowane będą w szczelnych pojemnikach transportowych o pojemności do 1m<sup>3</sup>, metalowych lub z tworzyw sztucznych ułożonych na paletach (np. paletopojemniki, kanistry, beczki). Pojemniki będą odpowiednio oznakowane, tj. w sposób pozwalający na łatwą identyfikację poszczególnych rodzajów odpadów. Systematycznie sprawdzana będzie szczelność opakowań, w których magazynowane będą odpady, w celu zapobiegania niekontrolowanym wyciekom. Dopuszcza się przechowywanie w ww. magazynach pustych paletopojemników nie stanowiących odpadów ułożonych nie wyżej jak na wysokość 2,4 m od podstawy magazynu.

Rozładunek odpadów z samochodu dostawczego oraz dostarczanie odpadów do miejsca przetwarzania odbywać się będzie w taki sposób, aby nie nastąpiło otwarcie lub uszkodzenie opakowań, rozszczelnienie zaworów, a tym samym wydostanie się odpadów na zewnątrz.



Miejsca magazynowania odpadów posiadać będą stosowne zabezpieczenia przed dostępem osób nieupoważnionych, tj. zamykaną bramę wjazdową na teren Spółki, ogrodzenie, całodobowy monitoring przy użyciu kamer oraz zabezpieczenia zapobiegające przedostaniu się odpadów w sposób niekontrolowany do środowiska, tj. szczelne, utwardzone powierzchnie wyposażone w kanały odciekowe z odpływem do ciągu technologicznego oczyszczania ścieków. Place magazynowe będą posiadać dostęp do hydrantów oraz sorbentów. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie z zachowaniem zasad bezpieczeństwa obowiązujących w działalności związanej z wytwarzaniem i przetwarzaniem odpadów, z uwzględnieniem wymogów przewidzianych dla każdego rodzaju odpadu, w tym przede wszystkim ich składu chemicznego i fizycznego, stanu skupienia oraz zagrożeń, które mogą powodować odpady.

**28) Dodaje się punkt VII.8.1. decyzji o następującym brzmieniu:**

- 8.1. Określam maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, a także największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz całkowitą pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Miejscami magazynowania odpadów płynnych wodorozcieńczalnych (roztworów wodnych lub wysoko uwodnionych szlamów) lub stałych wodorozcieńczalnych (głównie soli i wodorotlenków) przeznaczonych do przetwarzania w instalacji będą magazyny zlokalizowane poza budynkami na utwardzonych placach oznaczonych od M-1 do M-6.

**A. M-1 – plac magazynowy przy wadze o wymiarach 13m x 18m i powierzchni 234 m<sup>2</sup>**

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie – 426 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku – 73 446 Mg.

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania – 426 Mg.

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
01 01 02	281	73 446	281	o
01 04 07*	246	73 446	246	o
01 04 11	241	73 446	241	o
01 04 12	241	73 446	241	o
01 04 13	243	73 446	243	o
01 04 80*	246	73 446	246	o
01 04 81	243	73 446	243	o
01 04 99	243	73 446	243	o
01 05 04	281	73 446	281	o
01 05 05*	246	73 446	246	o
01 05 06*	246	73 446	246	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
01 05 07	281	73 446	281	o
01 05 08	281	73 446	281	o
01 05 99	281	73 446	281	o
02 01 01	239	34 275	239	f
02 01 08*	246	490	246	o
02 01 09	243	490	243	o
02 01 83	239	73 446	239	o
02 01 99	236	34 275	236	f
		73 446	236	o
02 02 01	239	34 275	239	f
		73 446	239	o
02 02 03	253	34 275	253	f
		73 446	253	o
02 02 04	253	34 275	253	f
		73 446	253	o
02 02 99	243	34 275	243	f
		73 446	243	o
02 03 01	241	34 275	241	f
		73 446	241	o
02 03 02	239	34 275	239	f
		73 446	239	o
02 03 04	257	34 275	257	f
		73 446	257	o
02 03 05	236	34 275	236	f
		73 446	236	o
02 03 80	236	34 275	236	f
		73 446	236	o
02 03 81	239	34 275	239	f
		73 446	239	o
02 03 82	241	34 275	241	f
		73 446	241	o
02 03 99	241	34 275	241	f
		73 446	241	o
02 04 01	239	34 275	239	f
		73 446	239	o
02 04 03	240	34 275	240	f
		73 446	240	o
02 04 99	239	34 275	239	f
		73 446	239	o
02 05 01	239	34 275	239	f
		73 446	239	o
02 05 02	239	34 275	239	f
		73 446	239	o
02 05 80	240	34 275	240	f
		73 446	240	o
02 05 99	241	34 275	241	f
		73 446	241	o
02 06 01	239	34 275	239	f
		73 446	239	o
02 06 02	239	34 275	239	f
		73 446	239	o
02 06 03	239	34 275	239	f
		73 446	239	o
02 06 80	239	34 275	239	f
		73 446	239	f
02 06 99	239	34 275	239	f
		73 446	239	o
02 07 01	241	34 275	241	f

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
		73 446	241	o
02 07 02	236	34 275	236	f
		73 446	236	o
02 07 03	236	34 275	236	f
		73 446	236	o
02 07 04	241	34 275	241	f
		73 446	241	o
02 07 05	241	34 275	241	f
		73 446	241	o
02 07 80	243	34 275	243	f
		73 446	243	o
02 07 99	243	34 275	243	f
		73 446	243	o
03 01 80*	246	73 446	246	o
03 01 81	243	73 446	243	o
03 01 82	239	73 446	239	o
03 01 99	239	73 446	239	o
03 02 01*	246	73 446	246	o
03 02 02*	246	73 446	246	o
03 02 03*	246	73 446	246	o
03 02 04*	246	73 446	246	o
03 02 05*	246	73 446	246	o
03 02 99	239	73 446	239	o
03 03 02	239	73 446	239	o
03 03 05	241	73 446	241	o
03 03 11	239	73 446	239	o
03 03 80	236	73 446	236	o
03 03 81	236	73 446	236	o
03 03 99	239	73 446	239	o
04 01 04	248	73 446	248	o
04 01 05	243	73 446	243	o
04 01 06	243	73 446	243	o
04 01 07	241	34 275	241	f
		73 446	241	o
04 01 09	243	73 446	243	o
04 01 99	243	73 446	243	o
04 02 14*	246	73 446	246	o
04 02 15	239	73 446	239	o
04 02 16*	246	73 446	246	o
04 02 17	239	73 446	239	o
04 02 19*	253	73 446	253	o
04 02 20	243	73 446	243	o
04 02 80	241	73 446	241	o
04 02 99	241	73 446	241	o
05 01 09*	246	73 446	246	o
05 01 10	243	73 446	243	o
05 01 11*	246	73 446	246	o
05 01 14	235	73 446	235	o
05 01 16	236	73 446	236	o
05 01 99	236	73 446	236	o
05 06 04	235	73 446	235	o
05 06 80*	246	73 446	246	o
05 06 99	236	73 446	236	o
05 07 02	239	73 446	239	o
05 07 99	236	73 446	236	o
06 01 01*	426	73 446	426	o
				pH



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
06 01 02*	328	73 446	328	o
				pH
06 01 03*	328	73 446	328	o
				pH
06 01 04*	328	73 446	328	o
				pH
06 01 05*	339	73 446	339	o
				pH
06 01 06*	339	73 446	339	o
				pH
06 01 99	241	73 446	241	o
				pH
06 02 01*	328	73 446	328	o
				pH
06 02 03*	328	73 446	328	o
				pH
06 02 04*	328	73 446	328	o
				pH
06 02 05*	328	73 446	328	o
				pH
06 02 99	243	73 446	243	o
				pH
06 03 11*	281	73 446	281	o
06 03 13*	281	73 446	281	k
				o
06 03 14	281	34 275	281	f
		73 446	281	k
				o
06 03 15*	328	73 446	328	o
06 03 16	246	73 446	246	o
06 03 99	246	73 446	246	o
06 04 03*	281	73 446	281	o
06 04 04*	281	73 446	281	o
06 04 05*	281	73 446	281	o
06 04 99	246	73 446	246	o
06 05 02*	269	73 446	269	o
06 05 03	243	73 446	243	o
06 06 02*	246	73 446	246	o
06 06 03	236	73 446	236	o
06 06 99	239	73 446	239	o
				o
06 07 04*	426	73 446	426	pH
06 07 99	243	73 446	243	o
06 08 99	243	73 446	243	o
06 09 03*	246	73 446	246	o
				o
06 09 04	246	73 446	246	pH
06 09 99	239	73 446	239	o
06 10 02*	248	73 446	248	o
06 10 99	243	73 446	243	o
06 11 80	236	73 446	236	o
06 11 81	248	73 446	248	o
06 11 82	248	73 446	248	o
				k
06 11 83	281	73 446	281	o
06 11 99	239	73 446	239	o
06 13 01*	248	490	248	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
06 13 99	239	73 446	239	o
07 01 01*	257	73 446	257	o
07 01 03*	248	73 446	248	o
07 01 04*	248	73 446	248	o
07 01 07*	246	73 446	246	o
07 01 08*	248	34 275	248	f
		73 446	248	o
07 01 09*	248	73 446	248	o
07 01 10*	248	73 446	248	o
07 01 11*	246	73 446	246	o
07 01 12	243	73 446	243	o
07 01 80	248	73 446	248	o
				pH
07 01 99	246	73 446	246	o
	239	34 275	239	f
07 02 01*	257	73 446	257	o
07 02 03*	248	73 446	248	o
07 02 04*	248	73 446	248	o
07 02 07*	248	73 446	248	o
07 02 08*	248	73 446	248	o
07 02 09*	248	73 446	248	o
07 02 10*	248	73 446	248	o
07 02 11*	248	73 446	248	o
07 02 12	243	73 446	243	o
07 02 14*	248	73 446	248	o
07 02 15	243	73 446	243	o
07 02 16*	248	73 446	248	o
07 02 17	236	73 446	236	o
07 02 80	239	73 446	239	o
07 02 99	239	73 446	239	o
07 03 01*	239	73 446	239	o
07 03 03*	248	73 446	248	o
07 03 04*	248	73 446	248	o
07 03 07*	248	73 446	248	o
07 03 08*	248	73 446	248	o
07 03 09*	248	73 446	248	o
07 03 10*	248	73 446	248	o
07 03 11*	248	73 446	248	o
07 03 12	243	73 446	243	o
07 03 99	243	73 446	243	o
07 04 01*	248	73 446	248	o
07 04 03*	248	73 446	248	o
07 04 04*	248	73 446	248	o
07 04 07*	248	73 446	248	o
07 04 08*	248	73 446	248	o
07 04 09*	248	73 446	248	o
07 04 10*	248	73 446	248	o
07 04 11*	248	73 446	248	o
07 04 12	243	73 446	243	o
07 04 80*	248	490	248	o
07 04 81	239	490	239	o
07 04 99	239	73 446	239	o
07 05 01*	239	73 446	239	o
07 05 03*	248	73 446	248	o
07 05 04*	248	73 446	248	o
07 05 07*	248	73 446	248	o
07 05 08*	248	73 446	248	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
07 05 09*	248	73 446	248	o
07 05 10*	248	73 446	248	o
07 05 11*	248	73 446	248	o
07 05 12	243	73 446	243	o
07 05 80*	248	73 446	248	o
07 05 81	241	73 446	241	o
07 05 99	241	73 446	241	o
07 06 01*	239	73 446	239	o
07 06 03*	248	73 446	248	o
07 06 04*	248	73 446	248	o
07 06 07*	248	73 446	248	o
07 06 08*	248	73 446	248	o
07 06 09*	248	73 446	248	o
07 06 10*	248	73 446	248	o
07 06 11*	248	73 446	248	o
07 06 12	243	73 446	243	o
07 06 81	243	73 446	243	o
07 06 99	236	73 446	236	o
07 07 01*	239	73 446	239	o
07 07 03*	248	73 446	248	o
07 07 04*	248	73 446	248	o
07 07 07*	248	73 446	248	o
07 07 08*	248	73 446	248	o
07 07 09*	248	73 446	248	o
07 07 10*	248	73 446	248	o
07 07 11*	248	73 446	248	o
07 07 12	243	73 446	243	o
07 07 99	236	73 446	236	o
08 01 11*	246	73 446	246	o
08 01 12	241	73 446	241	o
08 01 13*	246	73 446	246	o
08 01 14	243	73 446	243	o
08 01 15*	246	73 446	246	o
08 01 16	239	73 446	239	o
08 01 17*	246	73 446	246	o
08 01 18	241	73 446	241	o
08 01 19*	246	73 446	246	o
08 01 20	241	73 446	241	o
08 01 21*	250	73 446	250	o
08 01 99	241	73 446	241	o
08 02 02	246	73 446	246	o
08 02 03	246	73 446	246	o
08 02 99	239	73 446	239	o
08 03 07	250	73 446	250	o
08 03 08	243	73 446	243	o
08 03 12*	248	73 446	248	o
08 03 13	243	73 446	243	o
08 03 14*	250	73 446	250	o
08 03 15	246	73 446	246	o
08 03 16*	253	73 446	253	o
08 03 99	243	73 446	243	o
08 04 09*	243	73 446	243	o
08 04 10	243	73 446	243	o
08 04 11*	248	4 896	248	o
08 04 12	243	4 896	243	o
08 04 13*	248	73 446	248	o
08 04 14	241	73 446	241	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
08 04 15*	248	73 446	248	o
08 04 16	241	73 446	241	o
08 04 99	241	73 446	241	o
08 05 01*	246	490	246	o
09 01 01*	239	73 446	239	o
09 01 02*	239	73 446	239	o
09 01 03*	239	73 446	239	o
09 01 04*	239	73 446	239	o
09 01 05*	239	73 446	239	o
09 01 13*	243	73 446	243	o
09 01 80*	236	73 446	236	o
09 01 99	241	73 446	241	o
10 01 09*	281	73 446	281	o
				pH
10 01 20*	246	73 446	246	o
10 01 21	243	73 446	243	o
10 01 22*	246	73 446	246	o
10 01 23	243	73 446	243	o
10 01 26	241	73 446	241	o
10 01 99	269	73 446	269	o
10 02 11*	246	73 446	246	o
10 02 12	241	73 446	241	o
10 02 14	243	73 446	243	o
10 02 15	243	73 446	243	o
10 02 81	281	73 446	281	k
				o
10 02 99	241	73 446	241	o
10 03 05	328	73 446	328	k
				o
10 03 27*	246	73 446	246	o
10 03 28	239	73 446	239	o
10 03 99	239	73 446	239	o
10 04 09*	246	73 446	246	o
10 04 10	239	73 446	239	o
10 04 99	243	73 446	243	o
10 05 08*	246	73 446	246	o
10 05 09	239	73 446	239	o
10 05 99	239	73 446	239	o
10 06 09*	246	73 446	246	o
10 06 10	239	73 446	239	o
10 06 99	239	73 446	239	o
10 07 07*	246	73 446	246	o
10 07 08	239	73 446	239	o
10 07 99	239	73 446	239	o
10 08 19*	246	73 446	246	o
10 08 20	239	73 446	239	o
10 08 99	239	73 446	239	o
10 09 13*	246	73 446	246	o
10 09 14	241	73 446	241	o
10 09 15*	246	73 446	246	o
10 09 16	241	73 446	241	o
10 09 99	241	73 446	241	o
10 10 13*	246	73 446	246	o
10 10 14	241	73 446	241	o
10 10 15*	246	73 446	246	o
10 10 16	241	73 446	241	o
10 10 99	241	73 446	241	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
10 11 13*	246	73 446	246	o
10 11 14	248	73 446	248	o
10 11 99	241	73 446	241	o
10 12 05	246	73 446	246	o
10 12 11*	246	73 446	246	o
10 12 12	243	73 446	243	o
10 12 13	243	73 446	243	o
10 12 99	243	73 446	243	o
10 13 04	248	73 446	248	o pH
10 13 07	253	73 446	253	o
10 13 99	248	73 446	248	o
10 80 99	246	73 446	246	o
11 01 05*	426	73 446	426	k o pH
11 01 06*	426	73 446	426	k o pH
11 01 07*	351	73 446	351	k o pH
11 01 08*	253	73 446	253	o
11 01 09*	246	73 446	246	o
11 01 10	246	73 446	246	o
11 01 11*	257	73 446	257	k o pH
11 01 12	239	73 446	239	o
11 01 12	241	73 446	241	k pH
11 01 13*	246	73 446	246	k o pH
11 01 14	241	73 446	241	k o pH
11 01 15*	246	73 446	246	o
11 01 98*	281	73 446	281	k o pH
11 01 99	239	73 446	239	k o pH
11 02 03	241	73 446	241	o
11 02 05*	246	73 446	246	o
11 02 06	239	73 446	239	o
11 02 07*	246	73 446	246	o
11 02 99	243	73 446	243	o
11 03 01*	246	73 446	246	o
11 03 02*	246	73 446	246	o
11 05 99	243	73 446	243	o
12 01 06*	239	73 446	239	o
12 01 07*	239	73 446	239	o
12 01 08*	239	73 446	239	o
12 01 09*	239	73 446	239	o
12 01 14*	239	73 446	239	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
12 01 15	243	73 446	243	o
12 01 16*	239	73 446	239	o
12 01 17	243	73 446	243	o
12 01 18*	239	73 446	239	o
12 01 20*	239	73 446	239	o
12 01 21	241	73 446	241	o
12 01 99	241	73 446	241	o
12 03 01*	236	73 446	236	o
12 03 02*	236	73 446	236	o
13 01 04*	243	73 446	243	o
13 01 05*	243	73 446	243	o
13 05 02*	246	73 446	246	o
13 05 03*	246	73 446	246	o
13 05 07*	241	73 446	241	o
13 05 08*	248	73 446	248	o
13 08 01*	243	73 446	243	o
13 08 02*	243	73 446	243	o
13 08 99*	243	73 446	243	o
14 06 02*	248	73 446	248	o
14 06 03*	248	73 446	248	o
14 06 04*	248	73 446	248	o
14 06 05*	248	73 446	248	o
16 01 13*	236	73 446	236	o
16 01 14*	236	73 446	236	o
16 01 15	239	73 446	239	o
16 01 99	239	73 446	239	o
16 03 03*	243	73 446	243	k
				o
				pH
16 03 04	253	73 446	253	k
				o
				pH
16 03 05*	248	34 275	248	f
		73 446	248	o
16 03 06	248	34 275	248	f
		73 446	248	o
16 03 80	243	34 275	243	f
		73 446	243	o
16 05 06*	253	73 446	253	o
16 05 07*	248	73 446	248	o
16 05 08*	248	73 446	248	o
16 05 09	239	73 446	239	o
16 06 06*	276	73 446	276	o
				pH
16 07 08*	239	73 446	239	o
16 07 09*	246	34 275	246	f
		73 446	246	k
				o
				pH
16 07 99	239	73 446	239	k
				o
				pH
				f
16 08 05*	257	73 446	257	o
16 08 06*	257	73 446	257	o
16 08 07*	257	73 446	257	o
16 09 01*	239	73 446	239	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
16 09 02*	257	73 446	257	o
16 09 03*	236	73 446	236	o
16 09 04*	241	73 446	241	o
16 10 01*	243	34 275	243	f
		73 446	243	k
				o
16 10 02	239	34 275	239	pH
		73 446	239	f
16 10 02	241	73 446	241	o
				k
16 10 03*	253	34 275	253	pH
		73 446	253	f
				k
				o
16 10 04	246	34 275	246	pH
		73 446	246	f
16 10 04	241	73 446	241	o
				k
16 81 01*	248	73 446	248	pH
16 81 02	243	73 446	243	o
16 82 01*	248	73 446	248	o
16 82 02	243	73 446	243	o
18 01 06*	239	73 446	239	o
18 01 07	241	73 446	241	o
18 02 05*	239	73 446	239	o
18 02 06	241	73 446	241	o
19 01 06*	243	73 446	243	o
19 01 99	241	73 446	241	o
19 02 05*	248	73 446	248	o
19 02 06	243	73 446	243	o
19 02 11*	241	73 446	241	o
19 02 99	243	73 446	243	o
19 04 04	246	73 446	246	o
19 06 03	239	73 446	239	o
19 06 04	243	73 446	243	o
19 06 05	241	73 446	241	o
19 06 06	241	73 446	241	o
19 06 99	241	73 446	241	o
19 08 05	239	34 275	239	o
19 08 07*	253	73 446	253	f
19 08 08*	243	73 446	243	o
19 08 09	253	34 275	253	o
		73 446	253	f
19 08 10*	257	73 446	257	o
19 08 11*	243	73 446	243	o
19 08 12	241	34 275	241	o
		73 446	241	f
19 08 13*	243	73 446	243	o
19 08 14	241	34 275	241	o
		73 446	241	f
19 08 99	241	34 275	241	o
		73 446	241	f
19 09 02	236	73 446	236	o
19 09 03	236	73 446	236	o
19 09 06	241	73 446	241	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
19 09 99	236	73 446	236	o
19 11 03*	241	73 446	241	o
19 11 04*	246	73 446	246	o
19 11 05*	248	73 446	248	o
19 11 06	243	73 446	243	o
19 11 99	243	73 446	243	o
19 13 07*	248	73 446	248	o
19 13 08	241	73 446	241	o
20 01 14*	351	73 446	351	o
				pH
20 01 15*	339	73 446	339	o
				pH
20 01 19*	246	490	246	o
20 01 25	253	34 275	253	f
		73 446	253	o
20 01 27*	246	73 446	246	o
20 01 28	241	73 446	241	o
20 01 29*	246	73 446	246	o
20 01 30	257	73 446	257	o
20 01 80	257	490	257	o
20 01 99	257	73 446	257	o
20 03 04	239	73 446	239	o

Wskazane w kolumnie 2 masy odpadów – w przypadku kilku wartości dla jednego kodu odpadu jako maksymalną masę, która może być magazynowana przyjmuje się największą spośród wymienionych wartości (wartości tych nie należy sumować).

**B. M-2 – plac magazynowy przy wadze o wymiarach 4m x 12m i powierzchni 48 m<sup>2</sup>**

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie – 67 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku – 15 066 Mg.

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania – 67 Mg.

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
01 01 02	58	15 066	58	o
01 04 11	49	15 066	49	o
01 04 12	49	15 066	49	o
01 04 13	50	15 066	50	o
01 04 81	50	15 066	50	o
01 04 99	50	15 066	50	o
01 05 04	58	15 066	58	o
01 05 07	58	15 066	58	o
01 05 08	58	15 066	58	o
01 05 99	58	15 066	58	o
02 01 01	49	7 031	49	f



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
02 01 09	50	100	50	o
02 01 83	49	15 066	49	o
02 01 99	48	7 031	48	f
		15 066	48	o
02 02 01	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 02 03	52	7 031	52	f
		15 066	52	o
02 02 04	52	7 031	52	f
		15 066	52	o
02 02 99	50	7 031	50	f
		15 066	50	o
02 03 01	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 03 02	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 03 04	53	7 031	53	f
		15 066	53	o
02 03 05	48	7 031	48	f
		15 066	48	o
02 03 80	48	7 031	48	f
		15 066	48	o
02 03 81	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 03 82	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 03 99	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 04 01	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 04 03	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 04 99	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 05 01	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 05 02	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 05 80	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 05 99	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 06 01	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 06 02	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 06 03	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 06 80	49	7 031	49	f
		7 031	49	f
02 06 99	49	15 066	49	o
		7 031	49	f
02 07 01	49	15 066	49	o
		7 031	48	f
02 07 02	48	15 066	48	o
		7 031	48	f
02 07 03	48	15 066	48	o
		7 031	48	f

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
02 07 04	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 07 05	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
02 07 80	50	7 031	50	f
		15 066	50	o
02 07 99	50	7 031	50	f
		15 066	50	o
03 01 81	50	15 066	50	o
03 01 82	49	15 066	49	o
03 01 99	49	15 066	49	o
03 02 99	49	15 066	49	o
03 03 02	49	15 066	49	o
03 03 05	49	15 066	49	o
03 03 11	49	15 066	49	o
03 03 80	48	15 066	48	o
03 03 81	48	15 066	48	o
03 03 99	49	15 066	49	o
04 01 04	51	15 066	51	o
04 01 05	50	15 066	50	o
04 01 06	50	15 066	50	o
04 01 07	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
04 01 09	50	15 066	50	o
04 01 99	50	15 066	50	o
04 02 15	49	15 066	49	o
04 02 17	49	15 066	49	o
04 02 20	50	15 066	50	o
04 02 80	49	15 066	49	o
04 02 99	49	15 066	49	o
05 01 10	50	15 066	50	o
05 01 14	48	15 066	48	o
05 01 16	48	15 066	48	o
05 01 99	48	15 066	48	o
05 06 04	48	15 066	48	o
05 06 99	48	15 066	48	o
05 07 02	49	15 066	49	o
05 07 99	48	15 066	48	o
06 01 99	49	15 066	49	o
				pH
06 02 99	50	15 066	50	o
				pH
06 03 14	58	7 031	58	f
		15 066	58	k
				o
06 03 16	50	15 066	50	o
06 03 99	50	15 066	50	o
06 04 99	50	15 066	50	o
06 05 03	50	15 066	50	o
06 06 03	48	15 066	48	o
06 06 99	49	15 066	49	o
06 07 99	50	15 066	50	o
06 08 99	50	15 066	50	o
06 09 04	50	15 066	50	o
				pH
06 09 99	49	15 066	49	o
06 10 99	50	15 066	50	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
06 11 80	48	15 066	48	o
06 11 81	51	15 066	51	o
06 11 82	51	15 066	51	o
06 11 83	58	15 066	58	k
				o
06 11 99	49	15 066	49	o
06 13 99	49	15 066	49	o
07 01 12	50	15 066	50	o
07 01 80	51	15 066	51	o
				pH
07 01 99	50	15 066	50	o
	49	7 031	49	f
07 02 12	50	15 066	50	o
07 02 15	50	15 066	50	o
07 02 17	48	15 066	48	o
07 02 80	49	15 066	49	o
07 02 99	49	15 066	49	o
07 03 12	50	15 066	50	o
07 03 99	50	15 066	50	o
07 04 12	50	15 066	50	o
07 04 81	49	100	49	o
07 04 99	49	15 066	49	o
07 05 12	50	15 066	50	o
07 05 81	49	15 066	49	o
07 05 99	49	15 066	49	o
07 06 12	50	15 066	50	o
07 06 81	50	15 066	50	o
07 06 99	48	15 066	48	o
07 07 12	50	15 066	50	o
07 07 99	48	15 066	48	o
08 01 12	49	15 066	49	o
08 01 14	50	15 066	50	o
08 01 16	49	15 066	49	o
08 01 18	49	15 066	49	o
08 01 20	49	15 066	49	o
08 01 99	49	15 066	49	o
08 02 02	50	15 066	50	o
08 02 03	50	15 066	50	o
08 02 99	49	15 066	49	o
08 03 07	51	15 066	51	o
08 03 08	50	15 066	50	o
08 03 13	50	15 066	50	o
08 03 15	50	15 066	50	o
08 03 99	50	15 066	50	o
08 04 10	50	15 066	50	o
08 04 12	50	1 004	50	o
08 04 14	49	15 066	49	o
08 04 16	49	15 066	49	o
08 04 99	49	15 066	49	o
09 01 99	49	15 066	49	o
10 01 21	50	15 066	50	o
10 01 23	50	15 066	50	o
10 01 26	49	15 066	49	o
10 01 99	55	15 066	55	o
10 02 12	49	15 066	49	o
10 02 14	50	15 066	50	o
10 02 15	50	15 066	50	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
10 02 81	58	15 066	58	k
10 02 99	49	15 066	49	o
10 03 05	67	15 066	67	k
10 03 28	49	15 066	49	o
10 03 99	49	15 066	49	o
10 04 10	49	15 066	49	o
10 04 99	50	15 066	50	o
10 05 09	49	15 066	49	o
10 05 99	49	15 066	49	o
10 06 10	49	15 066	49	o
10 06 99	49	15 066	49	o
10 07 08	49	15 066	49	o
10 07 99	49	15 066	49	o
10 08 20	49	15 066	49	o
10 08 99	49	15 066	49	o
10 09 14	49	15 066	49	o
10 09 16	49	15 066	49	o
10 09 99	49	15 066	49	o
10 10 14	49	15 066	49	o
10 10 16	49	15 066	49	o
10 10 99	49	15 066	49	o
10 11 14	51	15 066	51	o
10 11 99	49	15 066	49	o
10 12 05	50	15 066	50	o
10 12 12	50	15 066	50	o
10 12 13	50	15 066	50	o
10 12 99	50	15 066	50	o
10 13 04	51	15 066	51	o
10 13 07	52	15 066	52	pH
10 13 99	51	15 066	51	o
10 80 99	50	15 066	50	o
11 01 10	50	15 066	50	o
11 01 12	49	15 066	49	o
11 01 12	49	15 066	49	k
11 01 12	49	15 066	49	pH
11 01 14	49	15 066	49	k
11 01 14	49	15 066	49	o
11 01 14	49	15 066	49	pH
11 01 99	49	15 066	49	k
11 01 99	49	15 066	49	o
11 01 99	49	15 066	49	pH
11 02 03	49	15 066	49	o
11 02 06	49	15 066	49	o
11 02 99	50	15 066	50	o
11 05 99	50	15 066	50	o
12 01 15	50	15 066	50	o
12 01 17	50	15 066	50	o
12 01 21	49	15 066	49	o
12 01 99	49	15 066	49	o
16 01 15	49	15 066	49	o
16 01 99	49	15 066	49	o
16 03 04	52	15 066	52	k
16 03 04	52	15 066	52	o
16 03 04	52	15 066	52	pH



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
16 03 06	51	7 031	51	f
		15 066	51	o
16 03 80	50	7 031	50	f
		15 066	50	o
16 05 09	49	15 066	49	o
				k
16 07 99	49	15 066	49	o
				pH
	49	7 031	49	f
16 10 02	49	7 031	49	f
		15 066	49	o
16 10 02	49	15 066	49	k
				pH
16 10 04	50	7 031	50	f
		15 066	50	o
16 10 04	49	15 066	49	k
				pH
16 81 02	50	15 066	50	o
16 82 02	50	15 066	50	o
18 01 07	49	15 066	49	o
18 02 06	49	15 066	49	o
19 01 99	49	15 066	49	o
19 02 06	50	15 066	50	o
19 02 99	50	15 066	50	o
19 04 04	50	15 066	50	o
19 06 03	49	15 066	49	o
19 06 04	50	15 066	50	o
19 06 05	49	15 066	49	o
19 06 06	49	15 066	49	o
19 06 99	49	15 066	49	o
19 08 05	49	7 031	49	f
		7 031	52	f
19 08 09	52	15 066	52	o
		7 031	49	f
19 08 12	49	15 066	49	o
		7 031	49	f
19 08 14	49	15 066	49	o
		7 031	49	f
19 08 99	49	15 066	49	o
19 09 02	48	15 066	48	o
19 09 03	48	15 066	48	o
19 09 06	49	15 066	49	o
19 09 99	48	15 066	48	o
19 11 06	50	15 066	50	o
19 11 99	50	15 066	50	o
19 13 08	49	15 066	49	o
		7 031	52	f
20 01 25	52	15 066	52	o
20 01 28	49	15 066	49	o
20 01 30	53	15 066	53	o
20 01 80	53	100	53	o
20 01 99	53	15 066	53	o
20 03 04	49	15 066	49	o

Wskazane w kolumnie 2 masy odpadów – w przypadku kilku wartości dla jednego kodu odpadu jako maksymalną masę, która może być magazynowana przyjmuje się największą spośród wymienionych wartości (wartości tych nie należy sumować).

C. M-3 – plac magazynowy przy obiekcie OC-2 – od strony południowej o wymiarach 7,2m x 8m i powierzchni 57,6 m<sup>2</sup>

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie – 81 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku – 18 079 Mg.

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania – 81 Mg.

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
01 01 02	69	18 079	69	o
01 04 11	59	18 079	59	o
01 04 12	59	18 079	59	o
01 04 13	60	18 079	60	o
01 04 81	60	18 079	60	o
01 04 99	60	18 079	60	o
01 05 04	69	18 079	69	o
01 05 07	69	18 079	69	o
01 05 08	69	18 079	69	o
01 05 99	69	18 079	69	o
02 01 01	59	8 437	59	f
02 01 09	60	121	60	o
02 01 83	59	18 079	59	o
02 01 99	58	8 437	58	f
		18 079	58	o
02 02 01	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 02 03	62	8 437	62	f
		18 079	62	o
02 02 04	62	8 437	62	f
		18 079	62	o
02 02 99	60	8 437	60	f
		18 079	60	o
02 03 01	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 03 02	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 03 04	63	8 437	63	f
		18 079	63	o
02 03 05	58	8 437	58	f
		18 079	58	o
02 03 80	58	8 437	58	f
		18 079	58	o
02 03 81	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 03 82	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 03 99	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 04 01	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 04 03	59	8 437	59	f
		18 079	59	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
02 04 99	59	8 437 18 079	59 59	f o
02 05 01	59	8 437 18 079	59 59	f o
02 05 02	59	8 437 18 079	59 59	f o
02 05 80	59	8 437 18 079	59 59	f o
02 05 99	59	8 437 18 079	59 59	f o
02 06 01	59	8 437 18 079	59 59	f o
02 06 02	59	8 437 18 079	59 59	f o
02 06 03	59	8 437 18 079	59 59	f o
02 06 80	59	8 437	59	f
02 06 99	59	8 437 18 079	59 59	f o
02 07 01	59	8 437 18 079	59 59	f o
02 07 02	58	8 437 18 079	58 58	f o
02 07 03	58	8 437 18 079	58 58	f o
02 07 04	59	8 437 18 079	59 59	f o
02 07 05	59	8 437 18 079	59 59	f o
02 07 80	60	8 437 18 079	60 60	f o
02 07 99	60	8 437 18 079	60 60	f o
03 01 81	60	18 079	60	o
03 01 82	59	18 079	59	o
03 01 99	59	18 079	59	o
03 02 99	59	18 079	59	o
03 03 02	59	18 079	59	o
03 03 05	59	18 079	59	o
03 03 11	59	18 079	59	o
03 03 80	58	18 079	58	o
03 03 81	58	18 079	58	o
03 03 99	59	18 079	59	o
04 01 04	61	18 079	61	o
04 01 05	60	18 079	60	o
04 01 06	60	18 079	60	o
04 01 07	59	8 437 18 079	59 59	f o
04 01 09	60	18 079	60	o
04 01 99	60	18 079	60	o
04 02 15	59	18 079	59	o
04 02 17	59	18 079	59	o
04 02 20	60	18 079	60	o
04 02 80	59	18 079	59	o
04 02 99	59	18 079	59	o
05 01 10	60	18 079	60	o
05 01 14	58	18 079	58	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
05 01 16	58	18 079	58	o
05 01 99	58	18 079	58	o
05 06 04	58	18 079	58	o
05 06 99	58	18 079	58	o
05 07 02	59	18 079	59	o
05 07 99	58	18 079	58	o
06 01 99	59	18 079	59	o
				pH
06 02 99	60	18 079	60	o
				pH
06 03 14	69	8 437	69	f
		18 079	69	k
				o
06 03 16	60	18 079	60	o
06 03 99	60	18 079	60	o
06 04 99	60	18 079	60	o
06 05 03	60	18 079	60	o
06 06 03	58	18 079	58	o
06 06 99	59	18 079	59	o
06 07 99	60	18 079	60	o
06 08 99	60	18 079	60	o
06 09 04	60	18 079	60	o
				pH
06 09 99	59	18 079	59	o
06 10 99	60	18 079	60	o
06 11 80	58	18 079	58	o
06 11 81	61	18 079	61	o
06 11 82	61	18 079	61	o
06 11 83	69	18 079	69	k
				o
06 11 99	59	18 079	59	o
06 13 99	59	18 079	59	o
07 01 12	60	18 079	60	o
07 01 80	61	18 079	61	o
				pH
07 01 99	60	18 079	60	o
	59	8 437	59	f
07 02 12	60	18 079	60	o
07 02 15	60	18 079	60	o
07 02 17	58	18 079	58	o
07 02 80	59	18 079	59	o
07 02 99	59	18 079	59	o
07 03 12	60	18 079	60	o
07 03 99	60	18 079	60	o
07 04 12	60	18 079	60	o
07 04 81	59	121	59	o
07 04 99	59	18 079	59	o
07 05 12	60	18 079	60	o
07 05 81	59	18 079	59	o
07 05 99	59	18 079	59	o
07 06 12	60	18 079	60	o
07 06 81	60	18 079	60	o
07 06 99	58	18 079	58	o
07 07 12	60	18 079	60	o
07 07 99	58	18 079	58	o
08 01 12	59	18 079	59	o
08 01 14	60	18 079	60	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
08 01 16	59	18 079	59	o
08 01 18	59	18 079	59	o
08 01 20	59	18 079	59	o
08 01 99	59	18 079	59	o
08 02 02	60	18 079	60	o
08 02 03	60	18 079	60	o
08 02 99	59	18 079	59	o
08 03 07	62	18 079	62	o
08 03 08	60	18 079	60	o
08 03 13	60	18 079	60	o
08 03 15	60	18 079	60	o
08 03 99	60	18 079	60	o
08 04 10	60	18 079	60	o
08 04 12	60	1 205	60	o
08 04 14	59	18 079	59	o
08 04 16	59	18 079	59	o
08 04 99	59	18 079	59	o
09 01 99	59	18 079	59	o
10 01 21	60	18 079	60	o
10 01 23	60	18 079	60	o
10 01 26	59	18 079	59	o
10 01 99	66	18 079	66	o
10 02 12	59	18 079	59	o
10 02 14	60	18 079	60	o
10 02 15	60	18 079	60	o
10 02 81	69	18 079	69	k
10 02 99	59	18 079	59	o
10 03 05	81	18 079	81	k
10 03 28	59	18 079	59	o
10 03 99	59	18 079	59	o
10 04 10	59	18 079	59	o
10 04 99	60	18 079	60	o
10 05 09	59	18 079	59	o
10 05 99	59	18 079	59	o
10 06 10	59	18 079	59	o
10 06 99	59	18 079	59	o
10 07 08	59	18 079	59	o
10 07 99	59	18 079	59	o
10 08 20	59	18 079	59	o
10 08 99	59	18 079	59	o
10 09 14	59	18 079	59	o
10 09 16	59	18 079	59	o
10 09 99	59	18 079	59	o
10 10 14	59	18 079	59	o
10 10 16	59	18 079	59	o
10 10 99	59	18 079	59	o
10 11 14	61	18 079	61	o
10 11 99	59	18 079	59	o
10 12 05	60	18 079	60	o
10 12 12	60	18 079	60	o
10 12 13	60	18 079	60	o
10 12 99	60	18 079	60	o
10 13 04	61	18 079	61	o
10 13 07	62	18 079	62	pH
				o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
10 13 99	61	18 079	61	o
10 80 99	60	18 079	60	o
11 01 10	60	18 079	60	o
11 01 12	59	18 079	59	o
11 01 12	59	18 079	59	k
				pH
11 01 14	59	18 079	59	k
				o
				pH
11 01 99	59	18 079	59	k
				o
				pH
11 02 03	59	18 079	59	o
11 02 06	59	18 079	59	o
11 02 99	60	18 079	60	o
11 05 99	60	18 079	60	o
12 01 15	60	18 079	60	o
12 01 17	60	18 079	60	o
12 01 21	59	18 079	59	o
12 01 99	59	18 079	59	o
16 01 15	59	18 079	59	o
16 01 99	59	18 079	59	o
16 03 04	62	18 079	62	k
				o
				pH
16 03 06	61	8 437	61	f
		18 079	61	o
16 03 80	60	8 437	60	f
		18 079	60	o
16 05 09	59	18 079	59	o
16 07 99	59	18 079	59	k
				o
				pH
	59	8 437	59	f
16 10 02	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
16 10 02	59	18 079	59	k
				pH
16 10 04	60	8 437	60	f
		18 079	60	o
16 10 04	59	18 079	59	k
				pH
16 81 02	60	18 079	60	o
16 82 02	60	18 079	60	o
18 01 07	59	18 079	59	o
18 02 06	59	18 079	59	o
19 01 99	59	18 079	59	o
19 02 06	60	18 079	60	o
19 02 99	60	18 079	60	o
19 04 04	60	18 079	60	o
19 06 03	59	18 079	59	o
19 06 04	60	18 079	60	o
19 06 05	59	18 079	59	o
19 06 06	59	18 079	59	o
19 06 99	59	18 079	59	o
19 08 05	59	8 437	59	f
19 08 09	62	8 437	62	f



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
		18 079	62	o
19 08 12	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
19 08 14	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
19 08 99	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
19 09 02	58	18 079	58	o
19 09 03	58	18 079	58	o
19 09 06	59	18 079	59	o
19 09 99	58	18 079	58	o
19 11 06	60	18 079	60	o
19 11 99	60	18 079	60	o
19 13 08	59	18 079	59	o
20 01 25	62	8 437	62	f
		18 079	62	o
20 01 28	59	18 079	59	o
20 01 30	63	18 079	63	o
20 01 80	63	121	63	o
20 01 99	63	18 079	63	o
20 03 04	59	18 079	59	o

Wskazane w kolumnie 2 masy odpadów – w przypadku kilku wartości dla jednego kodu odpadu jako maksymalną masę, która może być magazynowana przyjmuje się największą spośród wymienionych wartości (wartości tych nie należy sumować).

**D. M-4 – plac przy obiekcie OC-2 – od strony wschodniej o wymiarach 2,5m x 15m i powierzchni 37,5 m<sup>2</sup>**

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie – 68 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku – 11 770 Mg.

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania – 68 Mg.

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
01 01 02	45	11 770	45	o
01 04 07*	39	11 770	39	o
01 04 11	39	11 770	39	o
01 04 12	39	11 770	39	o
01 04 13	39	11 770	39	o
01 04 80*	39	11 770	39	o
01 04 81	39	11 770	39	o
01 04 99	39	11 770	39	o
01 05 04	45	11 770	45	o
01 05 05*	39	11 770	39	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
01 05 06*	39	11 770	39	o
01 05 07	45	11 770	45	o
01 05 08	45	11 770	45	o
01 05 99	45	11 770	45	o
02 01 01	38	5 493	38	f
02 01 08*	39	78	39	o
02 01 09	39	78	39	o
02 01 83	38	11 770	38	o
02 01 99	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
02 02 01	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
02 02 03	41	5 493	41	f
		11 770	41	o
02 02 04	41	5 493	41	f
		11 770	41	o
02 02 99	39	5 493	39	f
		11 770	39	o
02 03 01	39	5 493	39	f
		11 770	39	o
02 03 02	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
02 03 04	41	5 493	41	f
		11 770	41	o
02 03 05	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
02 03 80	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
02 03 81	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
02 03 82	39	5 493	39	f
		11 770	39	o
02 03 99	39	5 493	39	f
		11 770	39	o
02 04 01	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
02 04 03	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
02 04 99	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
02 05 01	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
02 05 02	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
02 05 80	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
02 05 99	39	5 493	39	f
		11 770	39	o
02 06 01	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
02 06 02	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
02 06 03	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
02 06 80	38	5 493	38	f
02 06 99	38	5 493	38	f
		11 770	38	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
02 07 01	39	5 493	39	f
		11 770	39	o
02 07 02	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
02 07 03	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
02 07 04	39	5 493	39	f
		11 770	39	o
02 07 05	39	5 493	39	f
		11 770	39	o
02 07 80	39	5 493	39	f
		11 770	39	o
02 07 99	39	5 493	39	f
		11 770	39	o
03 01 80*	39	11 770	39	o
03 01 81	39	11 770	39	o
03 01 82	38	11 770	38	o
03 01 99	38	11 770	38	o
03 02 01*	39	11 770	39	o
03 02 02*	39	11 770	39	o
03 02 03*	39	11 770	39	o
03 02 04*	39	11 770	39	o
03 02 05*	39	11 770	39	o
03 02 99	38	11 770	38	o
03 03 02	38	11 770	38	o
03 03 05	39	11 770	39	o
03 03 11	38	11 770	38	o
03 03 80	38	11 770	38	o
03 03 81	38	11 770	38	o
03 03 99	38	11 770	38	o
04 01 04	40	11 770	40	o
04 01 05	39	11 770	39	o
04 01 06	39	11 770	39	o
04 01 07	39	5 493	39	f
		11 770	39	o
04 01 09	39	11 770	39	o
04 01 99	39	11 770	39	o
04 02 14*	39	11 770	39	o
04 02 15	38	11 770	38	o
04 02 16*	39	11 770	39	o
04 02 17	38	11 770	38	o
04 02 19*	41	11 770	41	o
04 02 20	39	11 770	39	o
04 02 80	39	11 770	39	o
04 02 99	39	11 770	39	o
05 01 09*	39	11 770	39	o
05 01 10	39	11 770	39	o
05 01 11*	39	11 770	39	o
05 01 14	38	11 770	38	o
05 01 16	38	11 770	38	o
05 01 99	38	11 770	38	o
05 06 04	38	11 770	38	o
05 06 80*	39	11 770	39	o
05 06 99	38	11 770	38	o
05 07 02	38	11 770	38	o
05 07 99	38	11 770	38	o
06 01 01*	68	11 770	68	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
				pH
06 01 02*	53	11 770	53	o
				pH
06 01 03*	53	11 770	53	o
				pH
06 01 04*	53	11 770	53	o
				pH
06 01 05*	54	11 770	54	o
				pH
06 01 06*	54	11 770	54	o
				pH
06 01 99	39	11 770	39	o
				pH
06 02 01*	53	11 770	53	o
				pH
06 02 03*	53	11 770	53	o
				pH
06 02 04*	53	11 770	53	o
				pH
06 02 05*	53	11 770	53	o
				pH
06 02 99	39	11 770	39	o
				pH
06 03 11*	45	11 770	45	o
06 03 13*	45	11 770	45	k
				o
06 03 14	45	5 493	45	f
		11 770	45	k
				o
06 03 15*	53	11 770	53	o
06 03 16	39	11 770	39	o
06 03 99	39	11 770	39	o
06 04 03*	45	11 770	45	o
06 04 04*	45	11 770	45	o
06 04 05*	45	11 770	45	o
06 04 99	39	11 770	39	o
06 05 02*	43	11 770	43	o
06 05 03	39	11 770	39	o
06 06 02*	39	11 770	39	o
06 06 03	38	11 770	38	o
06 06 99	38	11 770	38	o
				o
06 07 04*	68	11 770	68	pH
06 07 99	39	11 770	39	o
06 08 99	39	11 770	39	o
06 09 03*	39	11 770	39	o
				o
06 09 04	39	11 770	39	pH
06 09 99	38	11 770	38	o
06 10 02*	40	11 770	40	o
06 10 99	39	11 770	39	o
06 11 80	38	11 770	38	o
06 11 81	40	11 770	40	o
06 11 82	40	11 770	40	o
06 11 83	45	11 770	45	k
				o
06 11 99	38	11 770	38	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
06 13 01*	40	78	40	o
06 13 99	38	11 770	38	o
07 01 01*	41	11 770	41	o
07 01 03*	40	11 770	40	o
07 01 04*	40	11 770	40	o
07 01 07*	39	11 770	39	o
07 01 08*	40	5 493	40	f
		11 770	40	o
07 01 09*	40	11 770	40	o
07 01 10*	40	11 770	40	o
07 01 11*	39	11 770	39	o
07 01 12	39	11 770	39	o
07 01 80	40	11 770	40	o
				pH
07 01 99	39	11 770	39	o
	38	5 493	38	f
07 02 01*	41	11 770	41	o
07 02 03*	40	11 770	40	o
07 02 04*	40	11 770	40	o
07 02 07*	40	11 770	40	o
07 02 08*	40	11 770	40	o
07 02 09*	40	11 770	40	o
07 02 10*	40	11 770	40	o
07 02 11*	40	11 770	40	o
07 02 12	39	11 770	39	o
07 02 14*	40	11 770	40	o
07 02 15	39	11 770	39	o
07 02 16*	40	11 770	40	o
07 02 17	38	11 770	38	o
07 02 80	38	11 770	38	o
07 02 99	38	11 770	38	o
07 03 01*	38	11 770	38	o
07 03 03*	40	11 770	40	o
07 03 04*	40	11 770	40	o
07 03 07*	40	11 770	40	o
07 03 08*	40	11 770	40	o
07 03 09*	40	11 770	40	o
07 03 10*	40	11 770	40	o
07 03 11*	40	11 770	40	o
07 03 12	39	11 770	39	o
07 03 99	39	11 770	39	o
07 04 01*	40	11 770	40	o
07 04 03*	40	11 770	40	o
07 04 04*	40	11 770	40	o
07 04 07*	40	11 770	40	o
07 04 08*	40	11 770	40	o
07 04 09*	40	11 770	40	o
07 04 10*	40	11 770	40	o
07 04 11*	40	11 770	40	o
07 04 12	39	11 770	39	o
07 04 80*	40	78	40	o
07 04 81	38	78	38	o
07 04 99	38	11 770	38	o
07 05 01*	38	11 770	38	o
07 05 03*	40	11 770	40	o
07 05 04*	40	11 770	40	o
07 05 07*	40	11 770	40	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
07 05 08*	40	11 770	40	o
07 05 09*	40	11 770	40	o
07 05 10*	40	11 770	40	o
07 05 11*	40	11 770	40	o
07 05 12	39	11 770	39	o
07 05 80*	40	11 770	40	o
07 05 81	39	11 770	39	o
07 05 99	39	11 770	39	o
07 06 01*	38	11 770	38	o
07 06 03*	40	11 770	40	o
07 06 04*	40	11 770	40	o
07 06 07*	40	11 770	40	o
07 06 08*	40	11 770	40	o
07 06 09*	40	11 770	40	o
07 06 10*	40	11 770	40	o
07 06 11*	40	11 770	40	o
07 06 12	39	11 770	39	o
07 06 81	39	11 770	39	o
07 06 99	38	11 770	38	o
07 07 01*	38	11 770	38	o
07 07 03*	40	11 770	40	o
07 07 04*	40	11 770	40	o
07 07 07*	40	11 770	40	o
07 07 08*	40	11 770	40	o
07 07 09*	40	11 770	40	o
07 07 10*	40	11 770	40	o
07 07 11*	40	11 770	40	o
07 07 12	39	11 770	39	o
07 07 99	38	11 770	38	o
08 01 11*	39	11 770	39	o
08 01 12	39	11 770	39	o
08 01 13*	39	11 770	39	o
08 01 14	39	11 770	39	o
08 01 15*	39	11 770	39	o
08 01 16	38	11 770	38	o
08 01 17*	39	11 770	39	o
08 01 18	39	11 770	39	o
08 01 19*	39	11 770	39	o
08 01 20	39	11 770	39	o
08 01 21*	40	11 770	40	o
08 01 99	39	11 770	39	o
08 02 02	39	11 770	39	o
08 02 03	39	11 770	39	o
08 02 99	38	11 770	38	o
08 03 07	40	11 770	40	o
08 03 08	39	11 770	39	o
08 03 12*	40	11 770	40	o
08 03 13	39	11 770	39	o
08 03 14*	40	11 770	40	o
08 03 15	39	11 770	39	o
08 03 16*	41	11 770	41	o
08 03 99	39	11 770	39	o
08 04 09*	39	11 770	39	o
08 04 10	39	11 770	39	o
08 04 11*	40	785	40	o
08 04 12	39	785	39	o
08 04 13*	40	11 770	40	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
08 04 14	39	11 770	39	o
08 04 15*	40	11 770	40	o
08 04 16	39	11 770	39	o
08 04 99	39	11 770	39	o
08 05 01*	39	78	39	o
09 01 01*	38	11 770	38	o
09 01 02*	38	11 770	38	o
09 01 03*	38	11 770	38	o
09 01 04*	38	11 770	38	o
09 01 05*	38	11 770	38	o
09 01 13*	39	11 770	39	o
09 01 80*	38	11 770	38	o
09 01 99	39	11 770	39	o
10 01 09*	45	11 770	45	o
				pH
10 01 20*	39	11 770	39	o
10 01 21	39	11 770	39	o
10 01 22*	39	11 770	39	o
10 01 23	39	11 770	39	o
10 01 26	39	11 770	39	o
10 01 99	43	11 770	43	o
10 02 11*	39	11 770	39	o
10 02 12	39	11 770	39	o
10 02 14	39	11 770	39	o
10 02 15	39	11 770	39	o
10 02 81	45	11 770	45	k
				o
10 02 99	39	11 770	39	o
10 03 05	53	11 770	53	k
				o
10 03 27*	39	11 770	39	o
10 03 28	38	11 770	38	o
10 03 99	38	11 770	38	o
10 04 09*	39	11 770	39	o
10 04 10	38	11 770	38	o
10 04 99	39	11 770	39	o
10 05 08*	39	11 770	39	o
10 05 09	38	11 770	38	o
10 05 99	38	11 770	38	o
10 06 09*	39	11 770	39	o
10 06 10	38	11 770	38	o
10 06 99	38	11 770	38	o
10 07 07*	39	11 770	39	o
10 07 08	38	11 770	38	o
10 07 99	38	11 770	38	o
10 08 19*	39	11 770	39	o
10 08 20	38	11 770	38	o
10 08 99	38	11 770	38	o
10 09 13*	39	11 770	39	o
10 09 14	39	11 770	39	o
10 09 15*	39	11 770	39	o
10 09 16	39	11 770	39	o
10 09 99	39	11 770	39	o
10 10 13*	39	11 770	39	o
10 10 14	39	11 770	39	o
10 10 15*	39	11 770	39	o
10 10 16	39	11 770	39	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
10 10 99	39	11 770	39	o
10 11 13*	39	11 770	39	o
10 11 14	40	11 770	40	o
10 11 99	39	11 770	39	o
10 12 05	39	11 770	39	o
10 12 11*	39	11 770	39	o
10 12 12	39	11 770	39	o
10 12 13	39	11 770	39	o
10 12 99	39	11 770	39	o
10 13 04	40	11 770	40	o pH
10 13 07	41	11 770	41	o
10 13 99	40	11 770	40	o
10 80 99	39	11 770	39	o
11 01 05*	68	11 770	68	k o pH
11 01 06*	68	11 770	68	k o pH
11 01 07*	56	11 770	56	k o pH
11 01 08*	41	11 770	41	o
11 01 09*	39	11 770	39	o
11 01 10	39	11 770	39	o
11 01 11*	41	11 770	41	k o pH
11 01 12	38	11 770	38	o
11 01 12	39	11 770	39	k pH
11 01 13*	39	11 770	39	k o pH
11 01 14	39	11 770	39	k o pH
11 01 15*	39	11 770	39	o
11 01 98*	45	11 770	45	k o pH
11 01 99	38	11 770	38	k o pH
11 02 03	39	11 770	39	o
11 02 05*	39	11 770	39	o
11 02 06	38	11 770	38	o
11 02 07*	39	11 770	39	o
11 02 99	39	11 770	39	o
11 03 01*	39	11 770	39	o
11 03 02*	39	11 770	39	o
11 05 99	39	11 770	39	o
12 01 06*	38	11 770	38	o
12 01 07*	38	11 770	38	o
12 01 08*	38	11 770	38	o
12 01 09*	38	11 770	38	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
12 01 14*	38	11 770	38	o
12 01 15	39	11 770	39	o
12 01 16*	38	11 770	38	o
12 01 17	39	11 770	39	o
12 01 18*	38	11 770	38	o
12 01 20*	38	11 770	38	o
12 01 21	39	11 770	39	o
12 01 99	39	11 770	39	o
12 03 01*	38	11 770	38	o
12 03 02*	38	11 770	38	o
13 01 04*	39	11 770	39	o
13 01 05*	39	11 770	39	o
13 05 02*	39	11 770	39	o
13 05 03*	39	11 770	39	o
13 05 07*	39	11 770	39	o
13 05 08*	40	11 770	40	o
13 08 01*	39	11 770	39	o
13 08 02*	39	11 770	39	o
13 08 99*	39	11 770	39	o
14 06 02*	40	11 770	40	o
14 06 03*	40	11 770	40	o
14 06 04*	40	11 770	40	o
14 06 05*	40	11 770	40	o
16 01 13*	38	11 770	38	o
16 01 14*	38	11 770	38	o
16 01 15	38	11 770	38	o
16 01 99	38	11 770	38	o
16 03 03*	39	11 770	39	k
				o
				pH
16 03 04	41	11 770	41	k
				o
				pH
16 03 05*	40	5 493	40	f
		11 770	40	o
16 03 06	40	5 493	40	f
		11 770	40	o
16 03 80	39	5 493	39	f
		11 770	39	o
16 05 06*	41	11 770	41	o
16 05 07*	40	11 770	40	o
16 05 08*	40	11 770	40	o
16 05 09	38	11 770	38	o
16 06 06*	44	11 770	44	o
				pH
16 07 08*	38	11 770	38	o
		5 493	39	f
16 07 09*	39	11 770	39	k
				o
				pH
16 07 99	38	11 770	38	k
				o
				pH
	38	5 493	38	f
16 08 05*	41	11 770	41	o
16 08 06*	41	11 770	41	o
16 08 07*	41	11 770	41	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
16 09 01*	38	11 770	38	o
16 09 02*	41	11 770	41	o
16 09 03*	38	11 770	38	o
16 09 04*	39	11 770	39	o
16 10 01*	39	5 493	39	f
		11 770	39	k
				o
				pH
16 10 02	38	5 493	38	f
		11 770	38	o
16 10 02	39	11 770	39	k
				pH
16 10 03*	41	5 493	41	f
		11 770	41	k
				o
				pH
16 10 04	39	5 493	39	f
		11 770	39	o
16 10 04	39	11 770	39	k
				pH
16 81 01*	40	11 770	40	o
16 81 02	39	11 770	39	o
16 82 01*	40	11 770	40	o
16 82 02	39	11 770	39	o
18 01 06*	38	11 770	38	o
18 01 07	39	11 770	39	o
18 02 05*	38	11 770	38	o
18 02 06	39	11 770	39	o
19 01 06*	39	11 770	39	o
19 01 99	39	11 770	39	o
19 02 05*	40	11 770	40	o
19 02 06	39	11 770	39	o
19 02 11*	39	11 770	39	o
19 02 99	39	11 770	39	o
19 04 04	39	11 770	39	o
19 06 03	38	11 770	38	o
19 06 04	39	11 770	39	o
19 06 05	39	11 770	39	o
19 06 06	39	11 770	39	o
19 06 99	39	11 770	39	o
19 08 05	38	5 493	38	f
19 08 07*	41	11 770	41	o
19 08 08*	39	11 770	39	o
19 08 09	41	5 493	41	f
		11 770	41	o
19 08 10*	41	11 770	41	o
19 08 11*	39	11 770	39	o
19 08 12	39	5 493	39	f
		11 770	39	o
19 08 13*	39	11 770	39	o
19 08 14	39	5 493	39	f
		11 770	39	o
19 08 99	39	5 493	39	f
		11 770	39	o
19 09 02	38	11 770	38	o
19 09 03	38	11 770	38	o
19 09 06	39	11 770	39	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
19 09 99	38	11 770	38	o
19 11 03*	39	11 770	39	o
19 11 04*	39	11 770	39	o
19 11 05*	40	11 770	40	o
19 11 06	39	11 770	39	o
19 11 99	39	11 770	39	o
19 13 07*	40	11 770	40	o
19 13 08	39	11 770	39	o
20 01 14*	56	11 770	56	o pH
20 01 15*	54	11 770	54	o pH
20 01 19*	39	78	39	o
20 01 25	41	5 493	41	f
20 01 27*	39	11 770	41	o
20 01 28	39	11 770	39	o
20 01 29*	39	11 770	39	o
20 01 30	41	11 770	41	o
20 01 80	41	78	41	o
20 01 99	41	11 770	41	o
20 03 04	38	11 770	38	o

Wskazane w kolumnie 2 masy odpadów – w przypadku kilku wartości dla jednego kodu odpadu jako maksymalną masę, która może być magazynowana przyjmuje się największą spośród wymienionych wartości (wartości tych nie należy sumować).

**E. M-5 – plac przy obiekcie OC-2 – od strony północnej o wymiarach 7,2m x 8m i powierzchni 57,6 m<sup>2</sup>**

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie – 105 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku – 18 079 Mg.

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania – 105 Mg.

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
01 01 02	69	18 079	69	o
01 04 07*	60	18 079	60	o
01 04 11	59	18 079	59	o
01 04 12	59	18 079	59	o
01 04 13	60	18 079	60	o
01 04 80*	60	18 079	60	o
01 04 81	60	18 079	60	o
01 04 99	60	18 079	60	o
01 05 04	69	18 079	69	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
01 05 05*	60	18 079	60	o
01 05 06*	60	18 079	60	o
01 05 07	69	18 079	69	o
01 05 08	69	18 079	69	o
01 05 99	69	18 079	69	o
02 01 01	59	8 437	59	f
02 01 08*	60	121	60	o
02 01 09	60	121	60	o
02 01 83	59	18 079	59	o
02 01 99	58	8 437	58	f
		18 079	58	o
02 02 01	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 02 03	62	8 437	62	f
		18 079	62	o
02 02 04	62	8 437	62	f
		18 079	62	o
02 02 99	60	8 437	60	f
		18 079	60	o
02 03 01	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 03 02	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 03 04	63	8 437	63	f
		18 079	63	o
02 03 05	58	8 437	58	f
		18 079	58	o
02 03 80	58	8 437	58	f
		18 079	58	o
02 03 81	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 03 82	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 03 99	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 04 01	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 04 03	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 04 99	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 05 01	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 05 02	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 05 80	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 05 99	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 06 01	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 06 02	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 06 03	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 06 80	59	8 437	59	f
02 06 99	59	8 437	59	f



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
		18 079	59	o
02 07 01	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 07 02	58	8 437	58	f
		18 079	58	o
02 07 03	58	8 437	58	f
		18 079	58	o
02 07 04	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 07 05	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
02 07 80	60	8 437	60	f
		18 079	60	o
02 07 99	60	8 437	60	f
		18 079	60	o
03 01 80*	60	18 079	60	o
03 01 81	60	18 079	60	o
03 01 82	59	18 079	59	o
03 01 99	59	18 079	59	o
03 02 01*	60	18 079	60	o
03 02 02*	60	18 079	60	o
03 02 03*	60	18 079	60	o
03 02 04*	60	18 079	60	o
03 02 05*	60	18 079	60	o
03 02 99	59	18 079	59	o
03 03 02	59	18 079	59	o
03 03 05	59	18 079	59	o
03 03 11	59	18 079	59	o
03 03 80	58	18 079	58	o
03 03 81	58	18 079	58	o
03 03 99	59	18 079	59	o
04 01 04	61	18 079	61	o
04 01 05	60	18 079	60	o
04 01 06	60	18 079	60	o
04 01 07	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
04 01 09	60	18 079	60	o
04 01 99	60	18 079	60	o
04 02 14*	60	18 079	60	o
04 02 15	59	18 079	59	o
04 02 16*	60	18 079	60	o
04 02 17	59	18 079	59	o
04 02 19*	62	18 079	62	o
04 02 20	60	18 079	60	o
04 02 80	59	18 079	59	o
04 02 99	59	18 079	59	o
05 01 09*	60	18 079	60	o
05 01 10	60	18 079	60	o
05 01 11*	60	18 079	60	o
05 01 14	58	18 079	58	o
05 01 16	58	18 079	58	o
05 01 99	58	18 079	58	o
05 06 04	58	18 079	58	o
05 06 80*	60	18 079	60	o
05 06 99	58	18 079	58	o
05 07 02	59	18 079	59	o
05 07 99	58	18 079	58	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
06 01 01*	105	18 079	105	o pH
06 01 02*	81	18 079	81	o pH
06 01 03*	81	18 079	81	o pH
06 01 04*	81	18 079	81	o pH
06 01 05*	84	18 079	84	o pH
06 01 06*	84	18 079	84	o pH
06 01 99	59	18 079	59	o pH
06 02 01*	81	18 079	81	o pH
06 02 03*	81	18 079	81	o pH
06 02 04*	81	18 079	81	o pH
06 02 05*	81	18 079	81	o pH
06 02 99	60	18 079	60	o pH
06 03 11*	69	18 079	69	o
06 03 13*	69	18 079	69	k o
06 03 14	69	8 437	69	f
		18 079	69	k o
06 03 15*	81	18 079	81	o
06 03 16	60	18 079	60	o
06 03 99	60	18 079	60	o
06 04 03*	69	18 079	69	o
06 04 04*	69	18 079	69	o
06 04 05*	69	18 079	69	o
06 04 99	60	18 079	60	o
06 05 02*	66	18 079	66	o
06 05 03	60	18 079	60	o
06 06 02*	60	18 079	60	o
06 06 03	58	18 079	58	o
06 06 99	59	18 079	59	o
06 07 04*	105	18 079	105	o pH
06 07 99	60	18 079	60	o
06 08 99	60	18 079	60	o
06 09 03*	60	18 079	60	o
06 09 04	60	18 079	60	o pH
06 09 99	59	18 079	59	o
06 10 02*	61	18 079	61	o
06 10 99	60	18 079	60	o
06 11 80	58	18 079	58	o
06 11 81	61	18 079	61	o
06 11 82	61	18 079	61	o
06 11 83	69	18 079	69	k o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
06 11 99	59	18 079	59	o
06 13 01*	61	121	61	o
06 13 99	59	18 079	59	o
07 01 01*	63	18 079	63	o
07 01 03*	61	18 079	61	o
07 01 04*	61	18 079	61	o
07 01 07*	60	18 079	60	o
07 01 08*	61	8 437	61	f
		18 079	61	o
07 01 09*	61	18 079	61	o
07 01 10*	61	18 079	61	o
07 01 11*	60	18 079	60	o
07 01 12	60	18 079	60	o
07 01 80	61	18 079	61	o
				pH
07 01 99	60	18 079	60	o
	59	8 437	59	f
07 02 01*	63	18 079	63	o
07 02 03*	61	18 079	61	o
07 02 04*	61	18 079	61	o
07 02 07*	61	18 079	61	o
07 02 08*	61	18 079	61	o
07 02 09*	61	18 079	61	o
07 02 10*	61	18 079	61	o
07 02 11*	61	18 079	61	o
07 02 12	60	18 079	60	o
07 02 14*	61	18 079	61	o
07 02 15	60	18 079	60	o
07 02 16*	61	18 079	61	o
07 02 17	58	18 079	58	o
07 02 80	59	18 079	59	o
07 02 99	59	18 079	59	o
07 03 01*	59	18 079	59	o
07 03 03*	61	18 079	61	o
07 03 04*	61	18 079	61	o
07 03 07*	61	18 079	61	o
07 03 08*	61	18 079	61	o
07 03 09*	61	18 079	61	o
07 03 10*	61	18 079	61	o
07 03 11*	61	18 079	61	o
07 03 12	60	18 079	60	o
07 03 99	60	18 079	60	o
07 04 01*	61	18 079	61	o
07 04 03*	61	18 079	61	o
07 04 04*	61	18 079	61	o
07 04 07*	61	18 079	61	o
07 04 08*	61	18 079	61	o
07 04 09*	61	18 079	61	o
07 04 10*	61	18 079	61	o
07 04 11*	61	18 079	61	o
07 04 12	60	18 079	60	o
07 04 80*	61	121	61	o
07 04 81	59	121	59	o
07 04 99	59	18 079	59	o
07 05 01*	59	18 079	59	o
07 05 03*	61	18 079	61	o
07 05 04*	61	18 079	61	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
07 05 07*	61	18 079	61	o
07 05 08*	61	18 079	61	o
07 05 09*	61	18 079	61	o
07 05 10*	61	18 079	61	o
07 05 11*	61	18 079	61	o
07 05 12	60	18 079	60	o
07 05 80*	61	18 079	61	o
07 05 81	59	18 079	59	o
07 05 99	59	18 079	59	o
07 06 01*	59	18 079	59	o
07 06 03*	61	18 079	61	o
07 06 04*	61	18 079	61	o
07 06 07*	61	18 079	61	o
07 06 08*	61	18 079	61	o
07 06 09*	61	18 079	61	o
07 06 10*	61	18 079	61	o
07 06 11*	61	18 079	61	o
07 06 12	60	18 079	60	o
07 06 81	60	18 079	60	o
07 06 99	58	18 079	58	o
07 07 01*	59	18 079	59	o
07 07 03*	61	18 079	61	o
07 07 04*	61	18 079	61	o
07 07 07*	61	18 079	61	o
07 07 08*	61	18 079	61	o
07 07 09*	61	18 079	61	o
07 07 10*	61	18 079	61	o
07 07 11*	61	18 079	61	o
07 07 12	60	18 079	60	o
07 07 99	58	18 079	58	o
08 01 11*	60	18 079	60	o
08 01 12	59	18 079	59	o
08 01 13*	60	18 079	60	o
08 01 14	60	18 079	60	o
08 01 15*	60	18 079	60	o
08 01 16	59	18 079	59	o
08 01 17*	60	18 079	60	o
08 01 18	59	18 079	59	o
08 01 19*	60	18 079	60	o
08 01 20	59	18 079	59	o
08 01 21*	62	18 079	62	o
08 01 99	59	18 079	59	o
08 02 02	60	18 079	60	o
08 02 03	60	18 079	60	o
08 02 99	59	18 079	59	o
08 03 07	62	18 079	62	o
08 03 08	60	18 079	60	o
08 03 12*	61	18 079	61	o
08 03 13	60	18 079	60	o
08 03 14*	62	18 079	62	o
08 03 15	60	18 079	60	o
08 03 16*	62	18 079	62	o
08 03 99	60	18 079	60	o
08 04 09*	60	18 079	60	o
08 04 10	60	18 079	60	o
08 04 11*	61	1 205	61	o
08 04 12	60	1 205	60	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
08 04 13*	61	18 079	61	o
08 04 14	59	18 079	59	o
08 04 15*	61	18 079	61	o
08 04 16	59	18 079	59	o
08 04 99	59	18 079	59	o
08 05 01*	60	121	60	o
09 01 01*	59	18 079	59	o
09 01 02*	59	18 079	59	o
09 01 03*	59	18 079	59	o
09 01 04*	59	18 079	59	o
09 01 05*	59	18 079	59	o
09 01 13*	60	18 079	60	o
09 01 80*	58	18 079	58	o
09 01 99	59	18 079	59	o
10 01 09*	69	18 079	69	o
				pH
10 01 20*	60	18 079	60	o
10 01 21	60	18 079	60	o
10 01 22*	60	18 079	60	o
10 01 23	60	18 079	60	o
10 01 26	59	18 079	59	o
10 01 99	66	18 079	66	o
10 02 11*	60	18 079	60	o
10 02 12	59	18 079	59	o
10 02 14	60	18 079	60	o
10 02 15	60	18 079	60	o
10 02 81	69	18 079	69	k
				o
10 02 99	59	18 079	59	o
10 03 05	81	18 079	81	k
				o
10 03 27*	60	18 079	60	o
10 03 28	59	18 079	59	o
10 03 99	59	18 079	59	o
10 04 09*	60	18 079	60	o
10 04 10	59	18 079	59	o
10 04 99	60	18 079	60	o
10 05 08*	60	18 079	60	o
10 05 09	59	18 079	59	o
10 05 99	59	18 079	59	o
10 06 09*	60	18 079	60	o
10 06 10	59	18 079	59	o
10 06 99	59	18 079	59	o
10 07 07*	60	18 079	60	o
10 07 08	59	18 079	59	o
10 07 99	59	18 079	59	o
10 08 19*	60	18 079	60	o
10 08 20	59	18 079	59	o
10 08 99	59	18 079	59	o
10 09 13*	60	18 079	60	o
10 09 14	59	18 079	59	o
10 09 15*	60	18 079	60	o
10 09 16	59	18 079	59	o
10 09 99	59	18 079	59	o
10 10 13*	60	18 079	60	o
10 10 14	59	18 079	59	o
10 10 15*	60	18 079	60	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
10 10 16	59	18 079	59	o
10 10 99	59	18 079	59	o
10 11 13*	60	18 079	60	o
10 11 14	61	18 079	61	o
10 11 99	59	18 079	59	o
10 12 05	60	18 079	60	o
10 12 11*	60	18 079	60	o
10 12 12	60	18 079	60	o
10 12 13	60	18 079	60	o
10 12 99	60	18 079	60	o
10 13 04	61	18 079	61	o pH
10 13 07	62	18 079	62	o
10 13 99	61	18 079	61	o
10 80 99	60	18 079	60	o
11 01 05*	105	18 079	105	k o pH
11 01 06*	105	18 079	105	k o pH
11 01 07*	86	18 079	86	k o pH
11 01 08*	62	18 079	62	o
11 01 09*	60	18 079	60	o
11 01 10	60	18 079	60	o
11 01 11*	63	18 079	63	k o pH
11 01 12	59	18 079	59	o
11 01 12	59	18 079	59	k pH
11 01 13*	60	18 079	60	k o pH
11 01 14	59	18 079	59	k o pH
11 01 15*	60	18 079	60	o
11 01 98*	69	18 079	69	k o pH
11 01 99	59	18 079	59	k o pH
11 02 03	59	18 079	59	o
11 02 05*	60	18 079	60	o
11 02 06	59	18 079	59	o
11 02 07*	60	18 079	60	o
11 02 99	60	18 079	60	o
11 03 01*	60	18 079	60	o
11 03 02*	60	18 079	60	o
11 05 99	60	18 079	60	o
12 01 06*	59	18 079	59	o
12 01 07*	59	18 079	59	o
12 01 08*	59	18 079	59	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
12 01 09*	59	18 079	59	o
12 01 14*	59	18 079	59	o
12 01 15	60	18 079	60	o
12 01 16*	59	18 079	59	o
12 01 17	60	18 079	60	o
12 01 18*	59	18 079	59	o
12 01 20*	59	18 079	59	o
12 01 21	59	18 079	59	o
12 01 99	59	18 079	59	o
12 03 01*	58	18 079	58	o
12 03 02*	58	18 079	58	o
13 01 04*	60	18 079	60	o
13 01 05*	60	18 079	60	o
13 05 02*	60	18 079	60	o
13 05 03*	60	18 079	60	o
13 05 07*	59	18 079	59	o
13 05 08*	61	18 079	61	o
13 08 01*	60	18 079	60	o
13 08 02*	60	18 079	60	o
13 08 99*	60	18 079	60	o
14 06 02*	61	18 079	61	o
14 06 03*	61	18 079	61	o
14 06 04*	61	18 079	61	o
14 06 05*	61	18 079	61	o
16 01 13*	58	18 079	58	o
16 01 14*	58	18 079	58	o
16 01 15	59	18 079	59	o
16 01 99	59	18 079	59	o
16 03 03*	60	18 079	60	k
				o
				pH
16 03 04	62	18 079	62	k
				o
				pH
16 03 05*	61	8 437	61	f
		18 079	61	o
16 03 06	61	8 437	61	f
		18 079	61	o
16 03 80	60	8 437	60	f
		18 079	60	o
16 05 06*	62	18 079	62	o
16 05 07*	61	18 079	61	o
16 05 08*	61	18 079	61	o
16 05 09	59	18 079	59	o
16 06 06*	68	18 079	68	o
				pH
16 07 08*	59	18 079	59	o
		8 437	60	f
16 07 09*	60	18 079	60	k
				o
				pH
16 07 99	59	18 079	59	k
				o
				pH
	59	8 437	59	f
16 08 05*	63	18 079	63	o
16 08 06*	63	18 079	63	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
16 08 07*	63	18 079	63	o
16 09 01*	59	18 079	59	o
16 09 02*	63	18 079	63	o
16 09 03*	58	18 079	58	o
16 09 04*	59	18 079	59	o
16 10 01*	60	8 437	60	f
		18 079	60	k
				o
				pH
16 10 02	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
16 10 02	59	18 079	59	k
				pH
16 10 03*	62	8 437	62	f
		18 079	62	k
				o
				pH
16 10 04	60	8 437	60	f
		18 079	60	o
16 10 04	59	18 079	59	k
				pH
16 81 01*	61	18 079	61	o
16 81 02	60	18 079	60	o
16 82 01*	61	18 079	61	o
16 82 02	60	18 079	60	o
18 01 06*	59	18 079	59	o
18 01 07	59	18 079	59	o
18 02 05*	59	18 079	59	o
18 02 06	59	18 079	59	o
19 01 06*	60	18 079	60	o
19 01 99	59	18 079	59	o
19 02 05*	61	18 079	61	o
19 02 06	60	18 079	60	o
19 02 11*	59	18 079	59	o
19 02 99	60	18 079	60	o
19 04 04	60	18 079	60	o
19 06 03	59	18 079	59	o
19 06 04	60	18 079	60	o
19 06 05	59	18 079	59	o
19 06 06	59	18 079	59	o
19 06 99	59	18 079	59	o
19 08 05	59	8 437	59	f
19 08 07*	62	18 079	62	o
19 08 08*	60	18 079	60	o
19 08 09	62	8 437	62	f
		18 079	62	o
19 08 10*	63	18 079	63	o
19 08 11*	60	18 079	60	o
19 08 12	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
19 08 13*	60	18 079	60	o
19 08 14	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
19 08 99	59	8 437	59	f
		18 079	59	o
19 09 02	58	18 079	58	o
19 09 03	58	18 079	58	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
19 09 06	59	18 079	59	o
19 09 99	58	18 079	58	o
19 11 03*	59	18 079	59	o
19 11 04*	60	18 079	60	o
19 11 05*	61	18 079	61	o
19 11 06	60	18 079	60	o
19 11 99	60	18 079	60	o
19 13 07*	61	18 079	61	o
19 13 08	59	18 079	59	o
20 01 14*	86	18 079	86	o pH
20 01 15*	84	18 079	84	o pH
20 01 19*	60	121	60	o
20 01 25	62	8 437	62	f
		18 079	62	o
20 01 27*	60	18 079	60	o
20 01 28	59	18 079	59	o
20 01 29*	60	18 079	60	o
20 01 30	63	18 079	63	o
20 01 80	63	121	63	o
20 01 99	63	18 079	63	o
20 03 04	59	18 079	59	o

Wskazane w kolumnie 2 masy odpadów – w przypadku kilku wartości dla jednego kodu odpadu jako maksymalną masę, która może być magazynowana przyjmuje się największą spośród wymienionych wartości (wartości tych nie należy sumować).

**F. M-6 – plac magazynowy przy obiekcie OB-10 o wymiarach 3,6m x 12m i powierzchni 43.2 m<sup>2</sup>**

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie – 79 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku – 13 559 Mg.

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania – 79 Mg.

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
01 01 02	52	13 559	52	o
01 04 07*	45	13 559	45	o
01 04 11	44	13 559	44	o
01 04 12	44	13 559	44	o
01 04 13	45	13 559	45	o
01 04 80*	45	13 559	45	o
01 04 81	45	13 559	45	o
01 04 99	45	13 559	45	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
01 05 04	52	13 559	52	o
01 05 05*	45	13 559	45	o
01 05 06*	45	13 559	45	o
01 05 07	52	13 559	52	o
01 05 08	52	13 559	52	o
01 05 99	52	13 559	52	o
02 01 01	44	6 328	44	f
02 01 08*	45	90	45	o
02 01 09	45	90	45	o
02 01 83	44	13 559	44	o
02 01 99	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 02 01	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 02 03	47	6 328	47	f
		13 559	47	o
02 02 04	47	6 328	47	f
		13 559	47	o
02 02 99	45	6 328	45	f
		13 559	45	o
02 03 01	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 03 02	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 03 04	48	6 328	48	f
		13 559	48	o
02 03 05	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 03 80	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 03 81	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 03 82	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 03 99	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 04 01	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 04 03	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 04 99	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 05 01	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 05 02	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 05 80	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 05 99	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 06 01	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 06 02	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 06 03	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 06 80	44	6 328	44	f



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
02 06 99	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 07 01	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 07 02	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 07 03	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 07 04	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 07 05	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
02 07 80	45	6 328	45	f
		13 559	45	o
02 07 99	45	6 328	45	f
		13 559	45	o
03 01 80*	45	13 559	45	o
03 01 81	45	13 559	45	o
03 01 82	44	13 559	44	o
03 01 99	44	13 559	44	o
03 02 01*	45	13 559	45	o
03 02 02*	45	13 559	45	o
03 02 03*	45	13 559	45	o
03 02 04*	45	13 559	45	o
03 02 05*	45	13 559	45	o
03 02 99	44	13 559	44	o
03 03 02	44	13 559	44	o
03 03 05	44	13 559	44	o
03 03 11	44	13 559	44	o
03 03 80	44	13 559	44	o
03 03 81	44	13 559	44	o
03 03 99	44	13 559	44	o
04 01 04	46	13 559	46	o
04 01 05	45	13 559	45	o
04 01 06	45	13 559	45	o
04 01 07	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
04 01 09	45	13 559	45	o
04 01 99	45	13 559	45	o
04 02 14*	45	13 559	45	o
04 02 15	44	13 559	44	o
04 02 16*	45	13 559	45	o
04 02 17	44	13 559	44	o
04 02 19*	47	13 559	47	o
04 02 20	45	13 559	45	o
04 02 80	44	13 559	44	o
04 02 99	44	13 559	44	o
05 01 09*	45	13 559	45	o
05 01 10	45	13 559	45	o
05 01 11*	45	13 559	45	o
05 01 14	43	13 559	43	o
05 01 16	44	13 559	44	o
05 01 99	44	13 559	44	o
05 06 04	43	13 559	43	o
05 06 80*	45	13 559	45	o
05 06 99	44	13 559	44	o
05 07 02	44	13 559	44	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
05 07 99	44	13 559	44	o
06 01 01*	79	13 559	79	o
				pH
06 01 02*	60	13 559	60	o
				pH
06 01 03*	60	13 559	60	o
				pH
06 01 04*	60	13 559	60	o
				pH
06 01 05*	63	13 559	63	o
				pH
06 01 06*	63	13 559	63	o
				pH
06 01 99	44	13 559	44	o
				pH
06 02 01*	60	13 559	60	o
				pH
06 02 03*	60	13 559	60	o
				pH
06 02 04*	60	13 559	60	o
				pH
06 02 05*	60	13 559	60	o
				pH
06 02 99	45	13 559	45	o
				pH
06 03 11*	52	13 559	52	o
06 03 13*	52	13 559	52	k
				o
06 03 14	52	6 328	52	f
		13 559	52	k
				o
06 03 15*	60	13 559	60	o
06 03 16	45	13 559	45	o
06 03 99	45	13 559	45	o
06 04 03*	52	13 559	52	o
06 04 04*	52	13 559	52	o
06 04 05*	52	13 559	52	o
06 04 99	45	13 559	45	o
06 05 02*	50	13 559	50	o
06 05 03	45	13 559	45	o
06 06 02*	45	13 559	45	o
06 06 03	44	13 559	44	o
06 06 99	44	13 559	44	o
06 07 04*	79	13 559	79	o
				pH
06 07 99	45	13 559	45	o
06 08 99	45	13 559	45	o
06 09 03*	45	13 559	45	o
				o
06 09 04	45	13 559	45	pH
06 09 99	44	13 559	44	o
06 10 02*	46	13 559	46	o
06 10 99	45	13 559	45	o
06 11 80	44	13 559	44	o
06 11 81	46	13 559	46	o
06 11 82	46	13 559	46	o
06 11 83	52	13 559	52	k



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
				o
06 11 99	44	13 559	44	o
06 13 01*	46	90	46	o
06 13 99	44	13 559	44	o
07 01 01*	48	13 559	48	o
07 01 03*	46	13 559	46	o
07 01 04*	46	13 559	46	o
07 01 07*	45	13 559	45	o
07 01 08*	46	6 328	46	f
		13 559	46	o
07 01 09*	46	13 559	46	o
07 01 10*	46	13 559	46	o
07 01 11*	45	13 559	45	o
07 01 12	45	13 559	45	o
07 01 80	46	13 559	46	o
				pH
07 01 99	45	13 559	45	o
	44	6 328	44	f
07 02 01*	48	13 559	48	o
07 02 03*	46	13 559	46	o
07 02 04*	46	13 559	46	o
07 02 07*	46	13 559	46	o
07 02 08*	46	13 559	46	o
07 02 09*	46	13 559	46	o
07 02 10*	46	13 559	46	o
07 02 11*	46	13 559	46	o
07 02 12	45	13 559	45	o
07 02 14*	46	13 559	46	o
07 02 15	45	13 559	45	o
07 02 16*	46	13 559	46	o
07 02 17	44	13 559	44	o
07 02 80	44	13 559	44	o
07 02 99	44	13 559	44	o
07 03 01*	44	13 559	44	o
07 03 03*	46	13 559	46	o
07 03 04*	46	13 559	46	o
07 03 07*	46	13 559	46	o
07 03 08*	46	13 559	46	o
07 03 09*	46	13 559	46	o
07 03 10*	46	13 559	46	o
07 03 11*	46	13 559	46	o
07 03 12	45	13 559	45	o
07 03 99	45	13 559	45	o
07 04 01*	46	13 559	46	o
07 04 03*	46	13 559	46	o
07 04 04*	46	13 559	46	o
07 04 07*	46	13 559	46	o
07 04 08*	46	13 559	46	o
07 04 09*	46	13 559	46	o
07 04 10*	46	13 559	46	o
07 04 11*	46	13 559	46	o
07 04 12	45	13 559	45	o
07 04 80*	46	90	46	o
07 04 81	44	90	44	o
07 04 99	44	13 559	44	o
07 05 01*	44	13 559	44	o
07 05 03*	46	13 559	46	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
07 05 04*	46	13 559	46	o
07 05 07*	46	13 559	46	o
07 05 08*	46	13 559	46	o
07 05 09*	46	13 559	46	o
07 05 10*	46	13 559	46	o
07 05 11*	46	13 559	46	o
07 05 12	45	13 559	45	o
07 05 80*	46	13 559	46	o
07 05 81	44	13 559	44	o
07 05 99	44	13 559	44	o
07 06 01*	44	13 559	44	o
07 06 03*	46	13 559	46	o
07 06 04*	46	13 559	46	o
07 06 07*	46	13 559	46	o
07 06 08*	46	13 559	46	o
07 06 09*	46	13 559	46	o
07 06 10*	46	13 559	46	o
07 06 11*	46	13 559	46	o
07 06 12	45	13 559	45	o
07 06 81	45	13 559	45	o
07 06 99	44	13 559	44	o
07 07 01*	44	13 559	44	o
07 07 03*	46	13 559	46	o
07 07 04*	46	13 559	46	o
07 07 07*	46	13 559	46	o
07 07 08*	46	13 559	46	o
07 07 09*	46	13 559	46	o
07 07 10*	46	13 559	46	o
07 07 11*	46	13 559	46	o
07 07 12	45	13 559	45	o
07 07 99	44	13 559	44	o
08 01 11*	45	13 559	45	o
08 01 12	44	13 559	44	o
08 01 13*	45	13 559	45	o
08 01 14	45	13 559	45	o
08 01 15*	45	13 559	45	o
08 01 16	44	13 559	44	o
08 01 17*	45	13 559	45	o
08 01 18	44	13 559	44	o
08 01 19*	45	13 559	45	o
08 01 20	44	13 559	44	o
08 01 21*	46	13 559	46	o
08 01 99	44	13 559	44	o
08 02 02	45	13 559	45	o
08 02 03	45	13 559	45	o
08 02 99	44	13 559	44	o
08 03 07	46	13 559	46	o
08 03 08	45	13 559	45	o
08 03 12*	46	13 559	46	o
08 03 13	45	13 559	45	o
08 03 14*	46	13 559	46	o
08 03 15	45	13 559	45	o
08 03 16*	47	13 559	47	o
08 03 99	45	13 559	45	o
08 04 09*	45	13 559	45	o
08 04 10	45	13 559	45	o
08 04 11*	46	904	46	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
08 04 12	45	904	45	o
08 04 13*	46	13 559	46	o
08 04 14	44	13 559	44	o
08 04 15*	46	13 559	46	o
08 04 16	44	13 559	44	o
08 04 99	44	13 559	44	o
08 05 01*	45	90	45	o
09 01 01*	44	13 559	44	o
09 01 02*	44	13 559	44	o
09 01 03*	44	13 559	44	o
09 01 04*	44	13 559	44	o
09 01 05*	44	13 559	44	o
09 01 13*	45	13 559	45	o
09 01 80*	44	13 559	44	o
09 01 99	44	13 559	44	o
10 01 09*	52	13 559	52	o pH
10 01 20*	45	13 559	45	o
10 01 21	45	13 559	45	o
10 01 22*	45	13 559	45	o
10 01 23	45	13 559	45	o
10 01 26	44	13 559	44	o
10 01 99	50	13 559	50	o
10 02 11*	45	13 559	45	o
10 02 12	44	13 559	44	o
10 02 14	45	13 559	45	o
10 02 15	45	13 559	45	o
10 02 81	52	13 559	52	k o
10 02 99	44	13 559	44	o
10 03 05	60	13 559	60	k o
10 03 27*	45	13 559	45	o
10 03 28	44	13 559	44	o
10 03 99	44	13 559	44	o
10 04 09*	45	13 559	45	o
10 04 10	44	13 559	44	o
10 04 99	45	13 559	45	o
10 05 08*	45	13 559	45	o
10 05 09	44	13 559	44	o
10 05 99	44	13 559	44	o
10 06 09*	45	13 559	45	o
10 06 10	44	13 559	44	o
10 06 99	44	13 559	44	o
10 07 07*	45	13 559	45	o
10 07 08	44	13 559	44	o
10 07 99	44	13 559	44	o
10 08 19*	45	13 559	45	o
10 08 20	44	13 559	44	o
10 08 99	44	13 559	44	o
10 09 13*	45	13 559	45	o
10 09 14	44	13 559	44	o
10 09 15*	45	13 559	45	o
10 09 16	44	13 559	44	o
10 09 99	44	13 559	44	o
10 10 13*	45	13 559	45	o
10 10 14	44	13 559	44	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
10 10 15*	45	13 559	45	o
10 10 16	44	13 559	44	o
10 10 99	44	13 559	44	o
10 11 13*	45	13 559	45	o
10 11 14	46	13 559	46	o
10 11 99	44	13 559	44	o
10 12 05	45	13 559	45	o
10 12 11*	45	13 559	45	o
10 12 12	45	13 559	45	o
10 12 13	45	13 559	45	o
10 12 99	45	13 559	45	o
10 13 04	46	13 559	46	o
10 13 07	47	13 559	47	pH
10 13 99	46	13 559	46	o
10 80 99	45	13 559	45	o
11 01 05*	79	13 559	79	k
				o
				pH
11 01 06*	79	13 559	79	k
				o
				pH
11 01 07*	65	13 559	65	k
				o
				pH
11 01 08*	47	13 559	47	o
11 01 09*	45	13 559	45	o
11 01 10	45	13 559	45	o
11 01 11*	48	13 559	48	k
				o
				pH
11 01 12	44	13 559	44	o
11 01 12	44	13 559	44	k
				pH
11 01 13*	45	13 559	45	k
				o
				pH
11 01 14	44	13 559	44	k
				o
				pH
11 01 15*	45	13 559	45	o
11 01 98*	52	13 559	52	k
				o
				pH
11 01 99	44	13 559	44	k
				o
				pH
11 02 03	44	13 559	44	o
11 02 05*	45	13 559	45	o
11 02 06	44	13 559	44	o
11 02 07*	45	13 559	45	o
11 02 99	45	13 559	45	o
11 03 01*	45	13 559	45	o
11 03 02*	45	13 559	45	o
11 05 99	45	13 559	45	o
12 01 06*	44	13 559	44	o
12 01 07*	44	13 559	44	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f - fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
12 01 08*	44	13 559	44	o
12 01 09*	44	13 559	44	o
12 01 14*	44	13 559	44	o
12 01 15	45	13 559	45	o
12 01 16*	44	13 559	44	o
12 01 17	45	13 559	45	o
12 01 18*	44	13 559	44	o
12 01 20*	44	13 559	44	o
12 01 21	44	13 559	44	o
12 01 99	44	13 559	44	o
12 03 01*	44	13 559	44	o
12 03 02*	44	13 559	44	o
13 01 04*	45	13 559	45	o
13 01 05*	45	13 559	45	o
13 05 02*	45	13 559	45	o
13 05 03*	45	13 559	45	o
13 05 07*	44	13 559	44	o
13 05 08*	46	13 559	46	o
13 08 01*	45	13 559	45	o
13 08 02*	45	13 559	45	o
13 08 99*	45	13 559	45	o
14 06 02*	46	13 559	46	o
14 06 03*	46	13 559	46	o
14 06 04*	46	13 559	46	o
14 06 05*	46	13 559	46	o
16 01 13*	44	13 559	44	o
16 01 14*	44	13 559	44	o
16 01 15	44	13 559	44	o
16 01 99	44	13 559	44	o
16 03 03*	45	13 559	45	k
				o
				pH
16 03 04	47	13 559	47	k
				o
				pH
16 03 05*	46	6 328	46	f
		13 559	46	o
16 03 06	46	6 328	46	f
		13 559	46	o
16 03 80	45	6 328	45	f
		13 559	45	o
16 05 06*	47	13 559	47	o
16 05 07*	46	13 559	46	o
16 05 08*	46	13 559	46	o
16 05 09	44	13 559	44	o
16 06 06*	51	13 559	51	o
				pH
16 07 08*	44	13 559	44	o
16 07 09*	45	6 328	45	f
		13 559	45	k
				o
				pH
16 07 99	44	13 559	44	k
				o
				pH
16 08 05*	44	6 328	44	f
	48	13 559	48	o

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
16 08 06*	48	13 559	48	o
16 08 07*	48	13 559	48	o
16 09 01*	44	13 559	44	o
16 09 02*	48	13 559	48	o
16 09 03*	44	13 559	44	o
16 09 04*	44	13 559	44	o
16 10 01*	45	6 328	45	f
		13 559	45	k
				o
				pH
16 10 02	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
16 10 02	44	13 559	44	k
				pH
16 10 03*	47	6 328	47	f
		13 559	47	k
				o
				pH
16 10 04	45	6 328	45	f
		13 559	45	o
16 10 04	44	13 559	44	k
				pH
16 81 01*	46	13 559	46	o
16 81 02	45	13 559	45	o
16 82 01*	46	13 559	46	o
16 82 02	45	13 559	45	o
18 01 06*	44	13 559	44	o
18 01 07	44	13 559	44	o
18 02 05*	44	13 559	44	o
18 02 06	44	13 559	44	o
19 01 06*	45	13 559	45	o
19 01 99	44	13 559	44	o
19 02 05*	46	13 559	46	o
19 02 06	45	13 559	45	o
19 02 11*	44	13 559	44	o
19 02 99	45	13 559	45	o
19 04 04	45	13 559	45	o
19 06 03	44	13 559	44	o
19 06 04	45	13 559	45	o
19 06 05	44	13 559	44	o
19 06 06	44	13 559	44	o
19 06 99	44	13 559	44	o
19 08 05	44	6 328	44	f
19 08 07*	47	13 559	47	o
19 08 08*	45	13 559	45	o
19 08 09	47	6 328	47	f
		13 559	47	o
19 08 10*	48	13 559	48	o
19 08 11*	45	13 559	45	o
19 08 12	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
19 08 13*	45	13 559	45	o
19 08 14	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
19 08 99	44	6 328	44	f
		13 559	44	o
19 09 02	44	13 559	44	o



Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Całkowita pojemność magazynu [Mg]	Proces odzysku: f- fermentacja, k - koagulacja, pH - korekta pH, o - oczyszczanie ścieków
1	2	3	4	5
19 09 03	44	13 559	44	o
19 09 06	44	13 559	44	o
19 09 99	44	13 559	44	o
19 11 03*	44	13 559	44	o
19 11 04*	45	13 559	45	o
19 11 05*	46	13 559	46	o
19 11 06	45	13 559	45	o
19 11 99	45	13 559	45	o
19 13 07*	46	13 559	46	o
19 13 08	44	13 559	44	o
20 01 14*	65	13 559	65	o pH
20 01 15*	63	13 559	63	o pH
20 01 19*	45	90	45	o
20 01 25	47	6 328 13 559	47	f o
20 01 27*	45	13 559	45	o
20 01 28	44	13 559	44	o
20 01 29*	45	13 559	45	o
20 01 30	48	13 559	48	o
20 01 80	48	90	48	o
20 01 99	48	13 559	48	o
20 03 04	44	13 559	44	o

Wskazane w kolumnie 2 masy odpadów – w przypadku kilku wartości dla jednego kodu odpadu jako maksymalną masę, która może być magazynowana przyjmuje się największą spośród wymienionych wartości (wartości tych nie należy sumować).

**29) Dodaje się punkt VII.12. decyzji o następującym brzmieniu:**

**12. Określam wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.**

Instalacje, obiekty budowlane oraz miejsca magazynowania odpadów użytkowane i zarządzane będą w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego ewentualnego wystąpienia będą zapewniać:

- zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas,
- ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie,
- ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty lub tereny przyległe,
- możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób,
- uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

Ponadto przestrzegane będą warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego wykonanego dla instalacji oczyszczania ścieków, prowadzącej przetwarzanie odpadów w procesach odzysku i unieszkodliwiania, eksploatowanej przez Miejsko-Przemysłową Oczyszczalnię Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, a w szczególności:

- warunki ochrony przeciwpożarowej dla poszczególnych obiektów oraz miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych i przeznaczonych do przetwarzania odnoszone będą do właściwej kategorii obiektów o określonych w operacji przeciwpożarowym wartościach gęstości obciążenia ogniowego oraz właściwych klasach odporności pożarowej,
- nie będą przekraczane dopuszczalne powierzchnie wydzielonych stref pożarowych,
- zachowane będą wymagane odległości od obiektów sąsiadujących ze względu na wymagania ppoż.
- zapewniony będzie utwardzony układ dróg wewnętrznych umożliwiających dogodny dojazd pojazdów pożarniczych do poszczególnych obiektów,
- zapewniona będzie wymagana ilość wody do celów przeciwpożarowych do zewnętrznego gaszenia pożaru w oparciu o hydranty zewnętrzne o odpowiedniej wydajności,
- zapewniona będzie wymagana ilość środka gaśniczego oraz podręczny sprzęt gaśniczy. Gaśnice przenośne umieszczone będą w miejscach łatwo dostępnych i widocznych oraz odpowiednio oznakowanych,
- poszczególne obiekty wyposażone będą w odpowiednie urządzenia przeciwpożarowe, tj. w zależności od obiektu w: przeciwpożarowe wyłączniki prądu, hydranty wewnętrzne, gaśnice, instalację odgromową, instalację wentylacyjną,
- zapewnione będą odpowiednie warunki ewakuacji z poszczególnych obiektów.

Jednocześnie stosowane będą odpowiednie procedury monitorowania procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony przeciwpożarowej, a mianowicie:

- prowadzenie procesu technologicznego instalacji oczyszczania ścieków zgodnie z zapisami pozwolenia wodno-prawnego oraz zapisami instrukcji technologicznej instalacji oczyszczania ścieków, instrukcji stanowiskowych i procedur systemu HACCP,
- przestrzeganie wymagań ochrony przeciwpożarowej wynikających z instrukcji bezpieczeństwa pożarowego Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu,
- prowadzenie procesów wytwarzania i przetwarzania odpadów oraz eksploatawanie i utrzymywanie miejsc magazynowania odpadów, zgodnie z zapisami niniejszego pozwolenia oraz operatu przeciwpożarowego,
- utrzymywanie w należytej sprawności monitoringu wizyjnego miejsc magazynowania odpadów oraz innych miejsc i obiektów technologicznych instalacji oczyszczania ścieków,
- prowadzenie okresowych przeglądów instalacji,
- zapoznanie pracowników z przepisami przeciwpożarowymi,
- prowadzenie okresowych przeglądów urządzeń przeciwpożarowych: hydrantów zewnętrznych, hydrantów wewnętrznych, gaśnic, instalacji użytkowych (instalacji elektrycznej, odgromowej, gazowej, wentylacyjnej),
- zapewnienie konserwacji oraz napraw urządzeń przeciwpożarowych w sposób gwarantujący ich sprawność i niezawodne funkcjonowanie,
- prowadzenie okresowych szkoleń pracowników w zakresie obsługi gaśnic i hydrantów oraz innego sprzętu będącego na wyposażeniu zakładu.

**30) W pozostałej części decyzja pozostaje bez zmian.**



## Uzasadnienie

Miejsko-Przemysłowa Oczyszczalnia Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, przedłożyła zgodnie z art. 14 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 z późniejszymi zmianami) do Marszałka Województwa Małopolskiego wniosek z dnia 01 sierpnia 2019 r., znak: OŚ/PSŚ/1410/2019 (data wpływu do Urzędu: 01 sierpnia 2019 r.), uzupełniony przy piśmie z dnia 08 października 2019 r., znak: OŚ/PSŚ/1900/2019 (data wpływu do Urzędu: 09 października 2019 r.), w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 17 grudnia 2014 r., znak: SR-III.7221.70.2014.MW, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Małopolskiego: z dnia 30 listopada 2015 r., znak: SR-III.7221.24.2015.MW oraz z dnia 22 września 2017 r., znak: SR-III.7221.23.2017.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 procesach 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 163/2019.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 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 2019 r., poz. 701 z późniejszymi zmianami), organem właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem przetwarzania odpadów w procesach odzysku i unieszkodliwiania, jest Marszałek Województwa Małopolskiego.

Przedmiotem zmiany ww. pozwolenia jest aktualizacja treści punktów:

- 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 przeróbką osadów, oczyszczaniem odcieków pofermentacyjnych oraz prowadzeniem przetwarzania odpadów, a także wskazania miejsc magazynowania i miejsc dozowania ścieków oraz odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji,
- pkt. V.4. dot. wskazania wytwarzanych odpadów, które mogą być odzyskiwane we własnym zakresie na terenie Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu, poza instalacjami i urządzeniami,
- pkt. VI. dot. wskazania miejsc i sposobów magazynowania wytwarzanych odpadów,
- pkt. VII. dot. wyszczególnienia procesów przetwarzania odpadów prowadzonych w instalacji oczyszczania ścieków,
- pkt. VII.1.1. dot. wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku w procesie oczyszczania ścieków,
- pkt. VII.1.2. dot. wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów powstających w ciągu roku w wyniku przetwarzania odpadów w procesie oczyszczania ścieków,
- pkt. VII.1.4. dot. opisu stosowanej metody i procesu technologicznego przetwarzania odpadów w procesie oczyszczania ścieków,
- pkt. VII.1.5. dot. wskazania miejsc i sposobów magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w procesie oczyszczania ścieków,
- pkt. VII.2.2. dot. wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów powstających w ciągu roku w wyniku przetwarzania odpadów w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych,
- pkt. VII.2.4. dot. opisu stosowanej metody i procesu technologicznego przetwarzania odpadów w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych,
- pkt. VII.2.5. dot. wskazania miejsc i sposobów magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych,

- pkt. VII.3.1. dot. wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku do korekty pH w procesie oczyszczania ścieków,
- 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.3.4. dot. opisu stosowanej metody i procesu technologicznego 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.4.4. dot. opisu stosowanej metody i procesu technologicznego przetwarzania odpadów do koagulacji ścieków,
- pkt. VII.4.5. dot. wskazania miejsc i sposobów magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania do koagulacji ścieków,
- pkt. VII.5.1. dot. wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) w ciągu roku w procesie odwadniania wysokouwodnionych komunalnych osadów ściekowych,
- pkt. VII.5.2. dot. wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów powstających w ciągu roku w wyniku przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) odpadów w procesie odwadniania wysokouwodnionych komunalnych osadów ściekowych,
- pkt. VII.5.5. dot. opisu stosowanej metody i procesu technologicznego przetwarzania odpadów w procesie odwadniania wysokouwodnionych komunalnych osadów ściekowych,
- pkt. VII.5.6. dot. wskazania miejsc i sposobów magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w procesie odwadniania wysokouwodnionych komunalnych osadów ściekowych,
- pkt. VII.7. dot. opisu rocznych mocy przerobowych (zdolności przetwarzania odpadów) instalacji w poszczególnych procesach przetwarzania odpadów,
- pkt. VII.8. dot. wskazania dodatkowych warunków magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania,

oraz wykreślenie w całości punktów:

- pkt. VII.6., VII.6.1., VII.6.2., VII.6.3., VII.6.4. oraz VII.6.5. dot. warunków przetwarzania (odzysku) odpadów w procesie mycia i dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych – R12,

a także dodanie nowych punktów:

- pkt. VII.8.1. dot. określenia maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, a także największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz całkowitej pojemności instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, w stosunku do poszczególnych wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania,
- pkt. VII.12. dot. określenia wymagań wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,



w związku z potrzebą dostosowania decyzji do wymagań wprowadzonych ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 z późniejszymi zmianami), związanych szczególnie z warunkami magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania, określeniem wymagań wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub innych miejsc magazynowania odpadów oraz okresem magazynowania odpadów, a także potrzebą uwzględnienia w decyzji zmian wynikających z:

- rozbudowy instalacji oczyszczania ścieków w zakresie umożliwiającym dostosowanie jakości oczyszczonego ścieku do wymagań pozwolenia wodnoprawnego, tj. wykonania układu oczyszczania całości odcieków pofermentacyjnych z wykorzystaniem innowacyjnego procesu deamonifikacji oraz układu dwóch konwencjonalnych reaktorów sekwencyjnych typu SBR,
- wprowadzenia procesu suszenia odwodnionego na wirówkach osadu komunalnego o kodzie 19 08 05 oraz osadu przemysłowego o kodzie 19 08 14 (do ok. 90 % s.m.) przy użyciu wynajętej suszarni mobilnej lub własnej stacjonarnej instalacji suszenia zlokalizowanej w hali TU-5, składającej się z dwóch ciągów technologicznych (A i B) mogących pracować niezależnie od siebie przyjmując inny rodzaj osadu na dany ciąg,
- zmiany miejsc i sposobu magazynowania odpadów wytwarzanych, tj. wyznaczenia siedmiu miejsc magazynowania oznaczonych symbolami od MW-1 do MW-7,
- zmiany miejsc i sposobu magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania, tj. wyznaczenia sześciu miejsc magazynowania oznaczonych symbolami od M-1 do M-6,
- zwiększenia dopuszczalnej ilości odpadów przyjmowanych do przetwarzania w instalacji w procesie oczyszczania ścieków, w tym w procesie korekty pH i koagulacji ścieków (łącznie do 150 000 Mg/rok) oraz odpadów przyjmowanych do przetwarzania w procesie odwadniania wysokouwodnionych komunalnych osadów ściekowych (łącznie do 20 000 Mg/rok),
- zwiększenia zakresu rodzajowego odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) w procesie korekty pH ścieków o odpady o kodach: 11 01 11\*, 11 01 12, 11 01 13\*, 11 01 14, 11 01 98\*, 11 01 99, 16 07 09\*, 16 07 99, 16 10 01\*, 16 10 02, 16 10 03\*, 16 10 04,
- zwiększenia zakresu rodzajowego odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) w procesie koagulacji ścieków o odpady o kodach: 11 01 07\*, 11 01 11\*, 11 01 12, 11 01 14, 11 01 99, 16 07 09\*, 16 07 99, 16 10 02, 16 10 03\*, 16 10 04,
- zmniejszenia dopuszczalnej ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia o kodach: 15 01 10\*, 15 01 02, 15 01 04, 15 01 07, w związku z zaprzestaniem działalności w zakresie usługowego mycia pojemników,
- zwiększenia dopuszczalnej ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia o kodach: 16 01 21\*, 16 02 13\*, 16 02 15\*, 16 01 19, 16 01 22, 16 02 14, 16 02 16, 16 07 99, 17 02 03, 17 04 05 (w związku z bieżącą eksploatacją rozbudowanej instalacji, w tym przeglądami i konserwacją), a zwłaszcza wytwarzanych osadów o kodach 19 08 05 oraz 19 08 14, z uwagi na zwiększenie możliwości technologicznych (hydraulicznych) instalacji wynikającej z jej rozbudowy, zmianę charakteru i ilości ścieków komunalnych oraz przemysłowych dopływających w sposób ciągły do instalacji oczyszczania ścieków, konieczność stałego dozowania koagulantu, zwiększenie obciążenia rynku odpadowego zużytymi kwasami (których przetwarzanie wymusza przyjmowanie do ich obróbki większej ilości alkaliów i mlecza wapiennego), zwiększenie obciążenia ścieków przemysłowych i komunalnych substancjami organicznymi i biogennymi, jak również zwiększenie ilości odpadów dopuszczonych do przetworzenia w procesach koagulacji i korekty pH ścieków,
- zmian charakterystyki wytwarzanych odpadów o kodach: 15 02 03, 16 06 05, 17 04 02, 17 06 04, 19 08 01, 19 08 99, a także wytwarzanych osadów ściekowych (w tym wysuszonych osadów) o kodach: 19 08 05 i 19 08 14, wynikających m.in. z rozbudowy oraz wprowadzonych zmian w instalacji,
- rezygnacji z prowadzenia na instalacji działalności w zakresie przetwarzania (odzysku) odpadów w procesie mycia i dezynfekcji przyjmowanych odpadów opakowaniowych – R12,



- wycofania prowadzenia obróbki (przetwarzania) odpadów na zbiorniku awaryjnym,
- zaprzestania prowadzenia przetwarzania odpadów o kodach: 16 05 04\*, 16 05 05 i 17 04 11,
- uporządkowania organizacji pracy, w związku z zaleceniami audytu p.poz wykonanego w ramach przygotowywania operatu przeciwpożarowego.

Po przeanalizowaniu złożonej dokumentacji stwierdzono, że spełnia ona wymagania określone w art. 14 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 z późniejszymi zmianami), w art. 184 ust. 2, 2b i 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 z późniejszymi zmianami) oraz w art. 42 ust. 2, ust. 3a, ust. 3b, ust. 4a i ust. 4b ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r., poz. 701 z późniejszymi zmianami). Do wniosku zostały dołączone m.in. wymagane zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności, oświadczenia o braku wydania decyzji o cofnięciu m.in. zezwolenia na przetwarzanie odpadów oraz o braku wymierzenia administracyjnej kary pieniężnej, o której mowa w art. 194 ustawy o odpadach, operat przeciwpożarowy wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, postanowienie (uzgodnienie) Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oświęcimiu, informacja dot. obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego na terenie prowadzonej działalności, odpisy zwykłe z ksiąg wieczystych potwierdzające tytuł prawny (użytkowanie wieczyste) do nieruchomości, na których prowadzona jest działalność oraz charakterystyki poszczególnych miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych oraz odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

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 decyzjami Marszałka Województwa Małopolskiego: z dnia 30 listopada 2015 r., znak: SR-III.7221.24.2015.MW oraz z dnia 22 września 2017 r., znak: SR-III.7221.23.2017.MW, udzielającej pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem przetwarzania odpadów w procesach odzysku i unieszkodliwiania, w wyżej wymienionym zakresie.

Odpady przewidziane do wytwarzania oraz do przetwarzania zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

Zawiadomieniem z dnia 16 października 2019 r., znak: SR-III.7221.28.2019.MW, Marszałek Województwa Małopolskiego wszczął przedmiotowe postępowanie administracyjne.

Instalacja oczyszczania ścieków stanowi podstawowe źródło wytwarzania odpadów w Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu. W chwili obecnej oczyszczalnia wykorzystuje ok. 50 % całkowitej przepustowości projektowej oraz 59 % przepustowości określonej w pozwoleniu wodno-prawnym. 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 biogenych, w tym oczyszczanie całości odcieków pofermentacyjnych z wykorzystaniem procesu deamonifikacji oraz układu dwóch konwencjonalnych reaktorów sekwencyjnych typu SBR, 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.



Wykorzystując zapas przepustowości w ciągu technologicznym oczyszczania ścieków Spółka prowadzi m.in. przetwarzanie własnych wytworzonych oraz przyjmowanych od dostawców zewnętrznych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne na instalacji oczyszczania ścieków, tj. w procesie oczyszczania ścieków (w tym w procesie korekty pH ścieków i w procesie koagulacji ścieków), w procesie fermentacji metanowej osadów ściekowych oraz w procesie odwadniania wysoko uwodnionych komunalnych osadów ściekowych. Odpady dowożone 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 oczyszczane są biologicznie metodą osadu czynnego z podwyższonym usuwaniem biogenów. Odpady pochodzenia spożywczego wprowadzane są do komór fermentacyjnych, gdzie wraz z wydzielonymi osadami ściekowymi przechodzą proces fermentacji metanowej. Dla pogłębienia redukcji związków biogennych, a w szczególności azotu ogólnego, całość odcieków wydzielonych podczas odwadniania osadów pofermentacyjnych poddawana jest pełnemu oczyszczaniu biologicznemu z wykorzystaniem innowacyjnej technologii deamonifikacji oraz konwencjonalnej metody osadu czynnego realizowanej w układzie sekwencyjnych reaktorów biologicznych SBR. Przefermentowane osady z zagęszczaczy wtórnych są zbierane w zbiornikach buforowych, skąd są podawane do odwodnienia na wirówkach dekantacyjnych. Wydzielone w wyniku odwadniania osady ściekowe charakteryzujące się ok. 75-80 % uwodnieniem są przekazywane uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu lub są poddawane procesowi suszenia do ok. 90% s.m. w celu redukcji ich masy, objętości i uciążliwości zapachowej. Pozbawione zawiesiny odcieki z odwadniania osadów oraz sklarowane odcieki pofermentacyjne z zagęszczaczy wtórnych, a także ścieki i odpady dowożone odznaczające się podniesioną zawartością związków amonowych, spływają bezpośrednio do pompowni. Ścieki te są podawane do zbiornika retencyjnego, skąd po uśrednieniu podawane są do dwóch reaktorów deamonifikacji gdzie podlegają biologicznemu oczyszczaniu w procesie deamonifikacji składającej się z 2 etapów – częściowej nitrifikacji części azotu amonowego oraz utlenianiu pozostałego azotu amonowego w warunkach beztlenowych (deamonifikacji) do azotu gazowego. Osad nadmierny z procesu deamonifikacji jest kierowany do pompowni osadu nadmiernego. Zgromadzony osad nadmierny, zawierający granule bakterii deamonifikacyjnych jest wykorzystywany do uzupełnienia mikroflory bakteryjnej w przypadku jej uszkodzenia, przekazywany jako zaszczep dla innych instalacji lub wraz z osadem czynnym nadmiernym z SBR-ów odprowadzany przed osadnik komunalny i razem z osadem wstępnym komunalnym poddawany procesowi stabilizacji beztlenowej w komorach fermentacyjnych. Zdeamonifikowane (oczyszczone z azotu) odcieki ze zbiornika buforowego kierowane są do sekwencyjnych reaktorów biologicznych SBR i poddawane doczyszczaniu do poziomu pozwalającego na ich zrzut do ciągu głównego lub po spełnieniu wymagań bezpośrednio do odpływu ścieków oczyszczonych i do odbiornika.

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

Odwodniony na wirówkach osad komunalny o kodzie 19 08 05 i przemysłowy o kodzie 19 08 14 osiąga suchą masę na poziomie 20-25%. W zależności od ostatecznego sposobu jego zagospodarowania poza terenem oczyszczalni będzie przekazywany w formie mokrego osadu (o zawartości ok 20-25 % sm) lub w postaci wysuszonej do ok. 90 % sm, w wynajętej suszarni mobilnej lub własnej stacjonarnej instalacji suszenia zlokalizowanej w hali TU-5. Instalacja suszenia składa się z dwóch ciągów technologicznych (A i B), które mogą pracować niezależnie od siebie przyjmując inny rodzaj osadu na dany ciąg. Każdy ciąg składa się z następujących elementów technologicznych: zbiornik retencyjny osadu odwodnionego z ruchomym dnem, przenośnik osadu odwodnionego, instalacja recyrkulacji osadu (z kruszarką, zbiornikiem buforowym na susz), suszarnia

niskotemperaturowa oparta o technologię pomp ciepła, instalacja rozładunku wysuszonego osadu (susu) do kontenera lub do worków BIG-BAG.

Zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów o kodach 19 08 05 i 19 08 14, wynika ze zwiększenia możliwości technologicznych (hydraulicznych) instalacji w związku z jej rozbudową, jak również 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, jej intensyfikacją oraz uruchomieniem nowych instalacji u głównego dostawcy ścieków przemysłowych. Stosowanie nowych komponentów wpływa przede wszystkim na strukturę zawiesiny, która w procesie oczyszczania jest usuwana z użyciem koagulantów żelazowych. Ponowna konieczność stałego dozowania koagulantu 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 również ze znacznie większego niż dotychczas obciążenia rynku odpadowego użytymi 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. Ponadto zwiększenie ilości odpadów dopuszczonych do przetworzenia w procesach koagulacji i korekty pH ścieków wpływa na wzrost ilości wytwarzanych osadów.

Zwiększenie dopuszczalnej ilości odpadów przyjmowanych do przetwarzania w instalacji w procesie oczyszczania ścieków, w tym w procesie korekty pH i koagulacji ścieków (łącznie do 150 000 Mg/rok) podyktowane jest stale rosnącą potrzebą zagospodarowania odpadów występujących na rynku, w tym głównie odpadów wysokobciążonych, odpadów o charakterze kwasów i zasad, odpadów które w przypadku Spółki w znacznej części zastępują surowce potrzebne do prawidłowego oczyszczenia ścieków (do korekty pH, do koagulacji ścieków), odpadów stanowiących źródło węgla organicznego lub takich, które wymagają wstępnej obróbki, tj. zawierających chrom VI, cyjanki i inne specyficzne zanieczyszczenia. Ponadto, rozbudowa instalacji oczyszczania ścieków zwiększyła jej moce techniczne i technologiczne oraz poprawiła efektywność oczyszczania, co pozwala stwierdzić, iż dodatkowe ilości odpadów wprowadzanych do procesu oczyszczania nie spowodują pogorszenia parametrów ścieków oczyszczonych. Instalacja posiada odpowiedni zapas przepustowości do zagospodarowania wnioskowanej ilości odpadów. W odniesieniu do średniorocznej rzeczywistej ilości oczyszczanych ścieków ilość wprowadzanych odpadów stanowi zaledwie 0,3%. Oczyszczalnia aktualnie posiada ok. 50 % zapas przepustowości hydraulicznej określonej w pozwoleniu na 16 425 000 m<sup>3</sup>/rok, a zatem wnioskowany limit odpadów przyjmowanych na poziomie 150 000 Mg/rok (do procesu oczyszczania ścieków, korekty pH oraz koagulacji ścieków) i 70 000 Mg/rok do procesu fermentacji metanowej stanowić będzie ok. 1,3 % dopuszczonej pozwoleniem ilości oczyszczanych ścieków. Przy założeniu, że oczyszczalnia będzie pracować na poziomie zakładanym (uwzględniono rozbudowę sieci kanalizacyjnej) i będzie przyjmować odpady do procesu oczyszczania ścieków w ilościach przedstawionych powyżej, zakłada się, że w oparciu o ładunki zanieczyszczeń wprowadzanych z odpadami i ściekami dowożonymi ok. 30 % wytwarzanych odpadów na instalacji będzie pochodzić z odpadów przyjmowanych, a 70 % z oczyszczania ścieków. Zwiększenie limitu dopuszczalnego dla odpadów w głównym ciągu oczyszczania ścieków podyktowane jest także faktem oddania do użytkowania instalacji oczyszczania odcieków pofermentacyjnych. Instalacja ta w dużej mierze odciążać będzie ciąg oczyszczania



ścieków z ładunku ChZT, gwarantując jednocześnie wysoką redukcję związków azotu i umożliwiając dochowanie wymagań stawianym oczyszczalniom ścieków komunalnych.

Zwiększenie dopuszczalnej ilości odpadów przyjmowanych do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) w procesie odwadniania wysokouwodnionych komunalnych osadów ściekowych (łącznie do 20 000 Mg/rok), podyktowane jest realizacją rozbudowy instalacji oczyszczania ścieków, w tym o dwie dodatkowe wirówki do odwadniania osadów ściekowych oraz układ biologicznego oczyszczania odcieków pofermentacyjnych z wykorzystaniem technologii podwyższonego usuwania związków biogenych i zastosowaniem metody usuwania związków azotu w procesie deamonifikacji. Zrealizowana inwestycja oczyszczania odcieków pofermentacyjnych z zastosowaniem metody deamonifikacji umożliwiła nie tylko efektywną redukcję związków biogenych, ale również zwiększyła przepustowość instalacji pod względem obciążenia ładunkiem zanieczyszczeń wyrażanym jako ChZT. Zabudowa dwóch nowych wirówek dekantacyjnych do odwadniania osadów o mocy 1600 kg sm/h każda, umożliwia odwodnienie dwukrotnie większej ilości wydzielanego w procesie oczyszczania osadu, co pozwala na świadczenie usług odwadniania osadów dostarczanych od innych wytwórców w ramach wolnych mocy przerobowych. Jednoczesna realizacja suszenia części odwodnionych osadów ściekowych zwiększa szanse na ich dalsze zagospodarowanie przez odbiorców zewnętrznych.

Zwiększenie ilości i zakresu rodzajowego odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) w procesie korekty pH ścieków związane jest z realizacją idei zrównoważonego rozwoju oraz gospodarki o obiegu zamkniętym. Wykorzystywane do korekty pH odpady wspomagają proces oczyszczania ścieków przy jednoczesnym zmniejszeniu zużycia surowców stosowanych do tego celu, których produkcja powoduje zużycie naturalnych surowców oraz energii.

Zwiększenie ilości i zakresu rodzajowego odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) w procesie koagulacji ścieków związane jest z faktem, że odpady te przyczyniają się do usprawnienia procesu oczyszczania ścieków przy jednoczesnym zagospodarowaniu odpadów. Dzięki rozszerzeniu ilości i rodzajów odpadów przeznaczonych do koagulacji ścieków, możliwe będzie zmniejszenie zużycia surowców produkowanych w tym celu, co wpisuje się w ideę zrównoważonego rozwoju oraz gospodarki surowcami i odpadami w obiegu zamkniętym.

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. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego Miejsko-Przemysłowa Oczyszczalnia Ścieków Sp. z o.o. posiada tytuł prawny. Konieczność magazynowania odpadów wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów oraz terminów określonych w obowiązujących przepisach prawa. Odpady magazynowane będą w otoczeniu instalacji, na terenie zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich, w sposób bezpieczny dla środowiska oraz zdrowia ludzi, w odpowiednich pomieszczeniach lub na placach, wyposażonych w utwardzoną i zabezpieczoną przed wnikaniem zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych powierzchnię, w tym również poprzez wyposażenie jej w szczelne pojemniki, kontenery lub wanny magazynowe, a mianowicie w siedmiu wyznaczonych na ten cel magazynach oznaczonych symbolami od MW-1 do MW-7, szczegółowo opisanych w punkcie VI. decyzji.

Teren magazynowania odpadów jest zamykany, ogrodzony oraz monitorowany całodobowo przy użyciu kamer. 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, przyczepach, naczepach typu wanna, 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 nie poddane suszeniu mogą być magazynowane w szczelnych pojemnikach, kontenerach, przyczepach lub naczepach transportowych typu wanna na placu MW-3 lub w szczelnych pojemnikach, kontenerach, przyczepach, naczepach transportowych typu wanna lub luzem na placu magazynowym MW-4 (przy zbiorniku awaryjnym). Magazynowanie luzem odbywać się będzie w specjalnie do tego przygotowanym szczelnym boksie betonowym 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 przewożone będą w szczelnych kontenerach lub w szczelnej przyczepie ciągnikowej do magazynu MW-4, gdzie magazynowane będą w specjalnie do tego przygotowanym szczelnym boksie betonowym uniemożliwiającym rozsypywanie się osadów, 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. Osady wysuszone, mogą być magazynowane w opakowaniach typu Big-bag, w kontenerach metalowych, w naczepach samochodowych lub luzem w boksach w magazynie MW-7 (w zadaszonej hali).

Odpady przeznaczone do przetwarzania również magazynowane będą na terenie Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, na nieruchomościach do których Spółka posiada tytuł prawny. Konieczność magazynowania odpadów wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów. Miejsca magazynowania odpadów zlokalizowane będą w otoczeniu obiektów i urządzeń instalacji oczyszczania ścieków oraz budynków i obiektów zaplecza techniczno-magazynowego Spółki oraz posiadać będą utwardzoną oraz odpowiednio zabezpieczoną powierzchnię magazynową, z dogodnym dojazdem dla samochodów dostawczych i sprzętu roboczego. Odpady magazynowane będą w sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów.

Odpady płynne wodorozcieńczalne charakteryzujące się stężeniami zanieczyszczeń porównywalnymi ze stężeniami zanieczyszczeń w ściekach dopływających w sposób ciągły lub nie wymagające wstępnej obróbki, np. neutralizacji, strącania, utleniania, mogą być bezpośrednio po ich przyjęciu poddawane procesom przetwarzania w instalacji oczyszczania ścieków. Przyjmowane odpady płynne wodorozcieńczalne o większych stężeniach zanieczyszczeń (roztwory wodne lub wysokouwodnione szlamy) lub stałe wodorozcieńczalne (głównie sole i wodorotlenki) mogą wymagać okresowego magazynowania. Potrzeba magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia w instalacji oczyszczania ścieków wynika głównie z ich charakteru fizyko-chemicznego (nieodpowiednia jakość do bezpośredniego zrzutu z punktu widzenia technologii oczyszczania ścieków) i aktualnego obciążenia instalacji. Magazynowanie odpadów pozwala na bezpieczną dla procesu oczyszczania ścieków kontrolę dozowania odpadów, które powinny być wprowadzone do procesu w odpowiednim czasie i ilości. W przypadku przyjęcia większej ilości odpadów, niż bieżące możliwości technologiczne instalacji, będą one odpowiednio magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania, a następnie sukcesywnie, w oparciu o wyniki analizy laboratoryjnej i aktualne parametry technologiczne dozowane bezpośrednio do procesu lub poprzez zbiorniki technologiczne, w których będą uśredniane, mieszane i przygotowywane do spełnienia swojej funkcji w procesie odzysku. Zbiorniki technologiczne posiadają połączenie technologiczne z instalacją oczyszczania ścieków i stanowią pierwszy etap przygotowania odpadu do przetworzenia w procesie oczyszczania ścieków.



Miejscami magazynowania odpadów płynnych wodorozcieńczalnych lub stałych wodorozcieńczalnych przeznaczonych do przetwarzania w instalacji będą magazyny zlokalizowane poza budynkami na utwardzonych placach oznaczonych od M-1 do M-6, tj. na placu magazynowym M-1 przy wadze o wymiarach 13m x 18m i powierzchni 234 m<sup>2</sup>, na placu magazynowym M-2 przy wadze o wymiarach 4m x 12m i powierzchni 48 m<sup>2</sup>, na placu magazynowym M-3 przy obiekcie OC-2 – od strony południowej o wymiarach 7,2m x 8m i powierzchni 57,6 m<sup>2</sup>, na placu magazynowym M-4 przy obiekcie OC-2 – od strony wschodniej o wymiarach 2,5m x 15m i powierzchni 37,5 m<sup>2</sup>, na placu magazynowym M-5 przy obiekcie OC-2 – od strony północnej o wymiarach 7,2m x 8m i powierzchni 57,6 m<sup>2</sup> oraz na placu magazynowym M-6 przy obiekcie OB-10 o wymiarach 3,6m x 12m i powierzchni 43,2 m<sup>2</sup>. We wszystkich sześciu miejscach magazynowania, odpady i ścieki magazynowane będą w szczelnych paletopojemnikach o pojemności do 1 m<sup>3</sup> wykonanych z tworzyw sztucznych umocowanych na drewnianych, wykonanych z tworzyw sztucznych, bądź metalowych paletach oraz w szczelnych metalowych lub wykonanych z tworzyw sztucznych beczkach o objętościach nie przekraczających 0,25 m<sup>3</sup> ustawionych na paletach. Wysokość magazynowania nie przekroczy 1,2 m od poziomu podstawy miejsca magazynowania. Wysokość bezwzględna magazynowanych odpadów to 1 m. Pojemniki z odpadami nie będą ustawiane jeden na drugim. Pojemniki będą odpowiednio oznakowane, tj. w sposób pozwalający na łatwą identyfikację poszczególnych rodzajów odpadów. Systematycznie sprawdzana będzie szczelność opakowań, w których magazynowane będą odpady, w celu zapobiegania niekontrolowanemu wyciekowi. Dopuszcza się przechowywanie w każdym magazynie pustych paletopojemników nie stanowiących odpadów ułożonych nie wyżej jak na wysokość 2,4 m od podstawy magazynu. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie z zachowaniem zasad bezpieczeństwa obowiązujących w działalności związanej z wytwarzaniem oraz przetwarzaniem odpadów, z uwzględnieniem wymogów przewidzianych dla każdego rodzaju odpadu, w tym przede wszystkim ich składu chemicznego i fizycznego, stanu skupienia oraz zagrożeń, które mogą powodować odpady. Miejsca magazynowania odpadów posiadać będą całodobowy monitoring przy użyciu kamer oraz zabezpieczenia zapobiegające przedostaniu się odpadów w sposób niekontrolowany do środowiska, tj. szczelne, utwardzone powierzchnie wyposażone w kanały odciekowe z odpływem do ciągu technologicznego oczyszczania ścieków, a także będą posiadać dostęp do hydrantów oraz sorbentów.

Poszczególnym magazynom odpadów od M-1 do M-6 przyporządkowano rodzaje odpadów dopuszczone do magazynowania w konkretnym magazynie. W stosunku do magazynu M-1, maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 426 Mg, maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 73 446 Mg, natomiast największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w tym miejscu magazynowania wynosi 426 Mg. W stosunku do magazynu M-2, maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 67 Mg, maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 15 066 Mg, natomiast największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w tym miejscu magazynowania wynosi 67 Mg. W stosunku do magazynu M-3, maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 81 Mg, maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 18 079 Mg, natomiast największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w tym miejscu magazynowania wynosi 81 Mg. W stosunku do magazynu M-4, maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 68 Mg, maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 11 770 Mg, natomiast największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w tym miejscu magazynowania wynosi 68 Mg. W stosunku do magazynu M-5, maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 105 Mg, maksymalna łączna masa wszystkich

rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 18 079 Mg, natomiast największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w tym miejscu magazynowania wynosi 105 Mg. W stosunku do magazynu M-6, maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 79 Mg, maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 13 559 Mg, natomiast największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w tym miejscu magazynowania wynosi 79 Mg.

Szczegółowa charakterystyka zawierająca informacje o miejscach magazynowania, w tym największej masie odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, maksymalnej masie poszczególnych rodzajów odpadów, maksymalnej łącznej masie wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie, maksymalnej łącznej masie wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku oraz całkowitej pojemności danego magazynu w tonach została przedstawiona w punktach: VII.1.5, VII.8 oraz VII.8.1 decyzji.

Ponadto na terenie instalacji oczyszczania ścieków wyznaczono 14 miejsc (punktów) dozowania ścieków oraz odpadów płynnych wodorozcieńczalnych (roztworów wodnych i wysoko uwodnionych szlamów) oraz odpadów stałych wodorozcieńczalnych (głównie soli i wodorotlenków) przeznaczonych do przetwarzania w instalacji, oznaczonych od P-1 do P-14. Pełnią one rolę miejsc bezpośredniego rozładunku lub uśredniania, wstępnej obróbki oraz kontrolowanego ciągłego dozowania ścieków i odpadów dowożonych oraz surowców, w tym odpadowych, do instalacji oczyszczania ścieków. Funkcja technologiczna punktów dozowania jest niezmienna od czasu powstania instalacji oczyszczania ścieków, a dla ścieków, odpadów oraz substancji wspomagających oczyszczanie ścieków nie stanowiły one nigdy magazynów w rozumieniu przechowywania w magazynie. Są to zbiorniki technologiczne wyposażone w mieszadła, pompy dozujące połączone z instalacją technologiczną oczyszczania ścieków. W punktach tych następuje retencjonowanie, uśrednianie i przygotowanie dowożonych odpadów i ścieków do ich bezpośredniego wprowadzenia do procesu. W analogiczny sposób wprowadzane są dowożone ścieki lub zakupywane surowce wspomagające proces oczyszczania lub fermentacji metanowej. Wprowadzanie ścieków i odpadów do zbiorników technologicznych ma na celu uśrednienie ich składu oraz kontrolowane wprowadzanie do procesu technologicznego w ściśle określonej ilości. Retencjonowanie ścieków i odpadów dowożonych nie jest procesem magazynowania, gdyż zarówno ich dostarczanie jak i wprowadzanie do procesu odbywa się w sposób ciągły, uniemożliwiający określenie czasu zatrzymania w zbiornikach, podobnie jak ich ponowne wyselekcjonowanie, gdyż stanowią mieszaninę o określonym składzie i właściwościach warunkujących ich wprowadzenie i oczyszczanie z dopływającymi ściekami. Szczegółowe informacje na temat wyznaczonych punktów dozowania ścieków oraz odpadów (P-1 do P-14) zostały zawarte w punkcie III. decyzji.

Instalacje, obiekty budowlane oraz miejsca magazynowania odpadów użytkowane i zarządzane będą w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru. Ponadto przestrzegane będą warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z wykonanego operatu przeciwpożarowego, m.in. nie będą przekraczane dopuszczalne powierzchnie wydzielonych stref pożarowych, zapewniony będzie utwardzony układ dróg wewnętrznych umożliwiających dogodny dojazd pojazdów pożarniczych do poszczególnych obiektów, zapewniona będzie wymagana ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru w oparciu o hydranty zewnętrzne, zapewniona będzie wymagana ilość środka gaśniczego oraz podręczny sprzęt gaśniczy, poszczególne obiekty wyposażone będą w odpowiednie urządzenia przeciwpożarowe, a także zapewnione będą odpowiednie warunki ewakuacji z poszczególnych obiektów. Jednocześnie stosowane będą odpowiednie procedury monitorowania procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony przeciwpożarowej, m.in. przestrzegane będą wymagania ochrony przeciwpożarowej wynikające z instrukcji bezpieczeństwa pożarowego Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu, prowadzone będą okresowe przeglądy urządzeń przeciwpożarowych: hydrantów zewnętrznych, hydrantów wewnętrznych, gaśnic,



instalacji użytkowych (w tym instalacji odgromowej i wentylacyjnej) oraz prowadzone będą okresowe szkolenia pracowników Spółki w zakresie obsługi gaśnic i hydrantów oraz innego sprzętu będącego na wyposażeniu zakładu.

W toku prowadzonego postępowania, zgodnie z art. 41a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, Marszałek Województwa Małopolskiego pismem z dnia 16 października 2019 r., znak: SR-III.7221.28.2019.MW, wystąpił do Małopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Wraz z pismem przekazana została kopia niezbędnej do przeprowadzenia kontroli dokumentacji, tj. złożony wniosek oraz operat przeciwpożarowy wraz z postanowieniem, o których mowa w art. 42 ust. 2, ust. 4b pkt. 1a i ust. 4c ww. ustawy o odpadach.

Jednocześnie, zgodnie z art. 183c ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 41a ust. 1a ustawy o odpadach, pismem z dnia 16 października 2019 r., znak: SR-III.7221.28.2019.MW, Marszałek Województwa Małopolskiego wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oświęcimiu o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dot. ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, oraz w postanowieniu, o których mowa w art. 42 ust. 4b pkt. 1a i ust. 4c ww. ustawy o odpadach. Wraz z pismem przekazana została kopia niezbędnej do przeprowadzenia kontroli dokumentacji.

Ponadto, zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Małopolskiego pismem z dnia 16 października 2019 r., znak: SR-III.7221.28.2019.MW, przekazał do zaopiniowania Prezydentowi Miasta Oświęcim kopię 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 decyzjami Marszałka Województwa Małopolskiego: z dnia 30 listopada 2015 r., znak: SR-III.7221.24.2015.MW oraz z dnia 22 września 2017 r., znak: SR-III.7221.23.2017.MW, udzielającej pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem przetwarzania odpadów w procesach odzysku i unieszkodliwiania.

Małopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w dniu 05 grudnia 2019 r. przeprowadził z udziałem pracownika Urzędu Marszałkowskiego Województwa Małopolskiego kontrolę na terenie Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, udokumentowaną protokołem kontroli nr WIOS-KRAK 723/2019. Następnie, Małopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, postanowieniem z dnia 30 grudnia 2019 r., znak: WI.7040.6.58.2019.GP (doręczono na skrynkę ePUAP Urzędu: dnia 31 grudnia 2019 r.), zaopiniował pozytywnie spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez Miejsko-Przemysłową Oczyszczalnię Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, w związku z eksploatacją oraz prowadzeniem przetwarzania odpadów w instalacji oczyszczania ścieków zlokalizowanej przy ul. Nadwiślańskiej 46 w Oświęcimiu.

Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oświęcimiu, postanowieniem z dnia 14 grudnia 2019 r., znak: PZ.5513.54.5.2019, zaopiniował pozytywnie spełnianie przez Miejsko-Przemysłową Oczyszczalnię Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim, wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz zgodność obiektów instalacji oczyszczania ścieków, prowadzącej przetwarzanie odpadów w procesie odzysku i unieszkodliwiania, z warunkami ochrony przeciwpożarowej określonymi w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oświęcimiu z dnia 29 lipca 2019 r., znak: PZ.5513.54.1.2019.



Jednocześnie przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem przetwarzania odpadów w procesach odzysku i unieszkodliwiania uzyskał wymaganą prawem pozytywną opinię Prezydenta Miasta Oświęcim, zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach – postanowienie Prezydenta Miasta Oświęcim z dnia 23 października 2019 r., znak: GA.6724.1.28.2019.III.

W toku prowadzonego postępowania, Marszałek Województwa Małopolskiego, zgodnie z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, postanowieniem z dnia 08 stycznia 2020 r., znak: SR-III.7221.28.2019.MW, określił Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 46, 32-600 Oświęcim (NIP: 549-20-52-990), zabezpieczenie roszczeń w formie gwarancji bankowej w wysokości 1 061 400,00 zł (słownie jeden milion sześćdziesiąt jeden tysięcy czterysta złotych, zero groszy), umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego: decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, a także obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie, w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów w procesach odzysku i unieszkodliwiania, w związku z eksploatacją instalacji oczyszczania ścieków zlokalizowanej przy ul. Nadwiślańskiej 46 w Oświęcimiu. Powyższe zabezpieczenie roszczeń w postaci oryginału gwarancji bankowej dla prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów w związku z eksploatacją instalacji oczyszczania ścieków zostało przedłożone Marszałkowi Województwa Małopolskiego przy piśmie z dnia 07 lutego 2020 r., znak: OŚ/PSŚ/272/2020 oraz przy piśmie z dnia 11 lutego 2020 r., znak: OŚ/PSŚ/293/2020.

Jednocześnie ustalono, że istnieją przesłanki do zastosowania w przedmiotowym postępowaniu art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 256). Zmiana decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 17 grudnia 2014 r., znak: SR-III.7221.70.2014.MW, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Małopolskiego: z dnia 30 listopada 2015 r., znak: SR-III.7221.24.2015.MW oraz z dnia 22 września 2017 r., znak: SR-III.7221.23.2017.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 procesach odzysku i unieszkodliwiania, 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 organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się, co do zebranych materiałów – zawiadomienie z dnia 17 lutego 2020 r., znak: SR-III.7221.28.2019.MW. W ustalonym terminie nie wniesiono uwag do zebranego materiału dowodowego.

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.

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.



## Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu 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 2019 r., poz. 1000 z późniejszymi zmianami), zmiana decyzji podlega opłacie skarbowej w wysokości 253,00 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy zł zero gr.), którą uiszczono bezgotówkowo dnia 18 lipca 2019 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).