



PŚ.V/KS/7600-18/09

DECYZJA Nr 352/15/PŚ.Z

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2013 r. poz. 267, z późn. zm.), art. 201 ust. 1, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232, z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w m. st. Warszawie S.A., Pl. Starynkiewicza 5, 02-015 Warszawa,

zmienia się

decyzję Nr 72/10/PŚ.Z Marszałka Województwa Mazowieckiego z dnia 17 sierpnia 2010 r., znak: PŚ.V/KS/7600-18/09, udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, zlokalizowanej przy ul. Czajki 4/6 w Warszawie, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Mazowieckiego: Nr 142/12/PŚ.Z z dnia 29 października 2012 r., znak: PŚ.V/WŚ/7600-18/09 oraz Nr 272/15/PŚ.Z z dnia 25 września 2015r., znak: PŚ.V/IP/7600-18/09 w następujący sposób:

1) sentencja decyzji otrzymuje brzmienie:

„udziela się pozwolenia zintegrowanego Miejskiemu Przedsiębiorstwu Wodociągów i Kanalizacji w m. st. Warszawie S.A., Pl. Starynkiewicza 5, 02-015 Warszawa (NIP 525-000-56-62, REGON 015314758) na prowadzenie instalacji do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę, zlokalizowanej przy ul. Czajki 4/6 w Warszawie i określa się następujące warunki pozwolenia:”

2) część II. otrzymuje brzmienie:

„II. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI

RODZAJ INSTALACJI

Instalacja do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę (Stacja Termicznej Utylizacji Osadów Ściekowych).

W skład instalacji wchodzi:

1. *Obiekt S1, w którym realizowane są następujące funkcje technologiczne instalacji:*

- 1) *magazynowanie osadu wysuszonego;*
- 2) *system suszenia osadu odwodnionego;*
- 3) *system podawania paliwa do pieca fluidalnego;*
- 4) *układ turbina/generator z obiegiem pary;*
- 5) *stacja dmuchaw fluidyzacyjnych i sprężonego powietrza.*

2. *Obiekty S2 i S3, w których realizowane są następujące funkcje technologiczne instalacji:*

- 1) *spalanie w piecu fluidalnym;*
- 2) *system odzysku ciepła i energii;*
- 3) *system oczyszczania gazów odlotowych;*
- 4) *odbiór i transport skratek, zawartości piaskowników, tłuszczy.*

3. *Obiekt S6, w którym odbywa się proces zestalania popiołów, żużli i niebezpiecznych pozostałości poprocesowych lub zestalania i stabilizacji niebezpiecznych pozostałości poprocesowych i popiołów.*

Ponadto, w skład instalacji wchodzi:

- a) instalacja magazynowania i dozowania wody amoniakalnej – obiekt S4,
- b) silosy magazynowe (7 szt.): z aktywnym węglem o pojemności 10 m³ (1 szt.), z wodorowęglanem sodu o pojemności 40 m³ (2 szt.), z popiołem odbieranym z cyklonów o pojemności 100 m³ (3 szt.) oraz pozostałościami z odbieranymi z filtrów workowych o pojemności 70 m³ (1 szt.) usytuowane na płycie fundamentowej – obiekt S5,
- c) budynek sprężarek biogazu i hydroforów – obiekt S7,
- d) budynek rozdzielni Nn wraz z chłodnicami powietrznymi – obiekt S8,
- e) zbiornik retencyjny wód deszczowych (zbiornik podziemny) – obiekt S9,
- f) silosy na osad wysuszony (2 szt. o pojemności 50 m³),
- g) silosy materiału wiążącego (2 szt. o pojemności 90 m³) wraz ze zbiornikami reagentów do procesu zestalania i stabilizacji,
- h) zbiornik do przyjmowania skratek (1 szt. o pojemności 20 m³), do przyjmowania zawartości piaskowników (1 szt. o pojemności 20 m³) i zbiornik na materiał z odłuszczaczy (1 szt. o pojemności 5 m³),
- i) zbiorniki magazynowe reagentów do układu wytwarzania pary wodnej, zbiorniki magazynowe glikolu (jeden o pojemności 200 l zlokalizowany w pomieszczeniu termicznej utylizacji oraz drugi zlokalizowany w pomieszczeniu z pompami turbiny), zbiorniki do dozowania pozostałości odbieranych z filtrów workowych (1 szt.) i popiołów odbieranych z cyklonów (1 szt.), każdy o pojemności 3 m³,
- j) zadaszony boks magazynowy na odpady – obiekt S10.

Wydajność instalacji wynosi 224 000 Mg odpadów/rok.

OPIS STOSOWANEJ TECHNOLOGII

WARIANT A

W instalacji prowadzone są następujące procesy:

1. Procesy przyjmowania i transportu materiału do unieszkodliwiania, tj.:

1) przyjmowanie i transport odwodnionego osadu z Oczyszczalni Ścieków „Czajka”

Transportowanie (przy pomocy dwóch stalowych rurociągów) odwodnionego osadu z Oczyszczalni Ścieków „Czajka” ze zbiorników magazynowania pośredniego osadu odwodnionego, zlokalizowanych na terenie oczyszczalni, bezpośrednio do suszarek.

2) przyjmowanie osadu wysuszonego z Oczyszczalni Ścieków „Południe”

Rozładowanie wysuszonego osadu z Oczyszczalni Ścieków „Południe” do dwóch silosów osadu.

Doprowadzanie do silosów gazu obojętnego, zabezpieczającego przed samozapłonem.

Transportowanie osadu wysuszonego z silosów magazynowych za pomocą podajników śrubowych do wspólnego leja zasypowego pomp wysokociśnieniowych, gdzie ulega wymieszaniu z osadem z Oczyszczalni Ścieków „Czajka”.

3) odbiór i transport tłuszczu

Rozładowywanie tłuszczu do małego zbiornika buforowego i przesyłanie ich do pieców fluidalnych.

4) odbiór i transport skratek oraz piasku z piaskowników

Skratki i zawartość piaskowników, opróżniane będą do oddzielnych lejów odbiorowych, a dalej do systemu oddzielania zanieczyszczeń metalicznych, który umożliwia usunięcie dużych

metalicznych przedmiotów z odpadów przed podaniem ich do pieca. System ten jest wyposażony w separator elektromagnetyczny, służący do oddzielania zanieczyszczeń metalicznych żelaznych oraz w separator magnetyczny do oddzielania zanieczyszczeń niemetalicznych nieżelaznych. Po oczyszczeniu skratki i zawartość piaskowników przesyłane są do pieców.

2. Proces podsuszania osadu:

1) system suszenia

Podsuszanie odwodnionego osadu z Oczyszczalni Ścieków „Czajka” w dwóch przeponowych suszarkach horyzontalnych w celu zredukowania zawartości wilgoci w osadzie aby uzyskać warunki autotermiczności w piecu. Podsuszony osad za pomocą podajników śrubowych jest przesyłany do wspólnego leja zasypowego. W dolnej części leja osad podsuszony jest mieszany z tłuszczami oraz osadem wysuszonym z Oczyszczalni Ścieków „Południe”, a następnie pompami wysokociśnieniowymi przesyłany do pieców.

W przypadku wyłączenia lub awarii systemu suszenia, odwodniony osad z Oczyszczalni Ścieków „Czajka”, jest bezpośrednio kierowany do wspólnego leja zasypowego, bez przesyłania do suszarek, a następnie pompami tłokowymi przesyłany do pieców. W takim przypadku proces spalania wymagać będzie dodatkowego gazu do pieca jako paliwa pomocniczego.

2) system odzysku ciepła

W suszarce następuje odparowanie wody zawartej w osadzie odwodnionym. Ciepło z oparów jest odzyskiwane i wykorzystywane do ogrzewania budynków.

3. Proces termicznego unieszkodliwiania:

1) system podawania paliwa do pieca fluidalnego

Podawanie za pomocą dwóch pomp wysokociśnieniowych mieszaniny podsuszonego osadu z Oczyszczalni Ścieków „Czajka”, osadu wysuszonego z Oczyszczalni Ścieków „Południe” oraz tłuszczu z Oczyszczalni Ścieków „Czajka” do złoża fluidalnego w 8 różnych punktach na obwodzie pieca.

Skratki oraz zawartość piaskowników przesyłane są przy pomocy przenośników śrubowych do pieca i wprowadzane za pomocą inżektora zlokalizowanego nad złożem fluidalnym.

2) spalanie osadów

Osad podsuszony lub odwodniony jest tłoczony przez pompy wysokociśnieniowe do złoża fluidalnego w celu całkowitego spalania.

Wykorzystanie suszarek powinno zapewnić autotermiczne warunki spalania w piecu. Jeżeli nie zostanie osiągnięta autotermiczność procesu, w celu utrzymania procesu unieszkodliwiania w piecu fluidalnym, zastosowany będzie gaz ziemny lub biogaz. Biogaz podawany będzie do inżektorów przy pomocy sprężarki biogazu.

Powietrze do fluidyzacji jest zasysane z zewnątrz, podgrzewane w rekuperatorze i włączane do komory powietrznej. Część powietrza zasysana jest także z obszarów złowonnych. W przypadku wystąpienia ubytków piasku podczas pracy pieca, jest on uzupełniany poprzez bezpośrednie jego dozowanie do złoża fluidalnego.

W przypadku wystąpienia nadmiaru materiału mogącego zalegać na dnie pieca, został zainstalowany system odbioru nadmiaru piasku i materiału zgrubnego (żuźła). Piasek jest separowany od części zgrubnych i ponownie kierowany do pieca.

W przypadku wzrostu temperatury w piecu powyżej 900°C, następuje uruchomienie systemu podawania zimnej wody w celu chłodzenia i regulacji temperatury.

3) *system odzysku ciepła*

System wymiany ciepła składa się z dwóch wymienników: rekuperatora i kotła parowego, umieszczonych szeregowo.

Rekuperator odpowiada za podgrzanie powietrza fluidyzacyjnego do odpowiedniej temperatury przed podaniem do komory powietrznej.

Kocioł parowy zmniejsza temperaturę gazów wylotowych w celu ochrony wyposażenia oraz optymalizacji efektywności usuwania zanieczyszczeń.

4. *Systemy powiązane bezpośrednio z procesami termicznymi:*

1) *system obiegu pary wraz z układem turbina/generator*

W turbinie następuje rozprężanie przegrzanej pary do wymaganego ciśnienia końcowego. Podczas tego procesu następuje przemiana energii termicznej na mechaniczną, a mechanicznej, w generatorze, na energię elektryczną.

2) *system chłodzenia*

Urządzenia wymagające chłodzenia są podłączone do jednego z dwóch obiegów chłodniczych.

3) *system oczyszczania gazów spalinowych*

System oczyszczania gazów metodą suchą, składa się z dwóch niezależnych linii, z których każda złożona jest z systemu cyklonów (usuwanie pyłu), reaktora (usuwanie zanieczyszczeń kwaśnych i siarkowych wodorowęglanem sodu oraz rtęci przy pomocy węgla aktywnego), filtra workowego oraz systemów do redukcji tlenków azotu.

5. *Proces zestalania substancji poprocesowych*

Wszystkie rodzaje substancji poprocesowych są zestalane przed magazynowaniem.

W instalacji powstają trzy rodzaje substancji poprocesowych:

1) *żużel z pieca otrzymany w wyniku filtrowania piasku ze złoża fluidalnego;*

2) *popioły otrzymane z cyklonów (systemu usuwania pyłów);*

3) *pozostałości odbierane z filtrów workowych (powstają w trakcie suchego oczyszczania spalin po dodaniu węgla aktywnego oraz wodorowęglanu sodu).*

Zestalanie polega na zmieszaniu odpowiednich reagentów w wyniku czego powstaje stabilny granulat.

6. *Systemy i procesy pomocnicze*

1) *dezodoryzacja;*

2) *demineralizacja wody dla układu wytwarzania pary;*

3) *układ dozowania reagentów dla systemu wytwarzania pary;*

4) *system sprężonego powietrza.*

WARIANT B

W wariantcie B w instalacji nie jest prowadzony proces zestalania ani stabilizacji i zestalania substancji poprocesowych.

WARIANT C

W wariantcie C w instalacji prowadzony jest proces stabilizacji i zestalania substancji poprocesowych.”;

3) część V. otrzymuje brzmienie:

„V. RODZAJ I ILOŚĆ WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, WODY, PALIWA I ENERGII

1. Zużycie wody na cele technologiczne:

1) wody „pitnej” surowej:

a) 79,0 m³/d do wytwarzania wody zdemineralizowanej;

b) 38,5 m³/d na pozostałe cele technologiczne;

2) wody technologicznej (procesowej) – 1129,5 m³/d.

2. Zużycie energii elektrycznej – 17 500 000 kWh/rok.

3. Zużycie gazu ziemnego – 734 Nm³/h.

4. Zużycie biogazu – 2000 Nm³/h.

5. Zużycie piasku (do procesu spalania) – 100,0 Mg/rok.

6. Zużycie wody amoniakalnej (do układu oczyszczania spalin) – 168 m³/rok.

7. Zużycie węgla aktywnego (do układu oczyszczania spalin) – 91,2 Mg/rok.

8. Zużycie wodorowęglanu sodu (do układu oczyszczania spalin) – 3744,0 Mg/rok.

9. Zużycie reagentów do procesu zestalania (wariant A pracy instalacji) – 12205,0 Mg/rok.

10. Zużycie reagentów do demineralizacji wody DEMI, wody kotłowej, itp. – 15,0 Mg/rok.

11. Zużycie reagentów do procesu stabilizacji i zestalania (wariant C pracy instalacji) – 9000,0 Mg/rok.”

4) część VI. otrzymuje brzmienie:

„VI. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII ORAZ UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza - warunki dla wszystkich wariantów funkcjonowania instalacji

1.1. Wielkości dopuszczalnej emisji oraz parametry instalacji - źródła powstawania i miejsca wprowadzania substancji do powietrza zgodnie z tabelami nr 1 i 2 załącznika do niniejszej decyzji.

1.2. Odstępuję od określania warunków emisji amoniaku.

2. Emisja hałasu do środowiska - warunki dla wszystkich wariantów funkcjonowania instalacji

Równoważny poziom dźwięku A hałasu przenikającego do środowiska, z terenu instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne, na sąsiednie tereny zabudowy mieszkaniowej, nie może przekraczać wartości:

1) $L_{Aeq D} - 55$ dB (A) w porze dziennej, w godz. 6⁰⁰ ÷ 22⁰⁰;

2) $L_{Aeq N} - 45$ dB (A) w porze nocnej, w godz. 22⁰⁰ ÷ 6⁰⁰.

Czas pracy głównych źródeł hałasu instalacji: 16 godzin w porze dziennej i 8 godzin w porze nocnej.

3. Warunki przetwarzania odpadów

3.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania stanowi tabela nr 7 załącznika do niniejszej decyzji.

Wyszczególnienia odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania odpadów:

1) w wariantcie A eksploatacji instalacji stanowi tabela nr 4 załącznika do decyzji;

2) w wariantcie B eksploatacji instalacji stanowi tabela nr 5 załącznika do decyzji;

3) w wariantcie C eksploatacji instalacji stanowi tabela nr 6 załącznika do decyzji.

Zdolność przetwarzania instalacji w zakresie unieszkodliwiania - 224 000 Mg/rok.

3.2 Warunki jakie spełniać powinny przetwarzane odpady niebezpieczne

*W instalacji przetwarzany jest jeden rodzaj odpadów niebezpiecznych, oznaczony kodem 19 08 10 * (tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09).*

- 1) *minimalna i maksymalna ilość odpadów niebezpiecznych, które mogą być przetworzone w instalacji: 0-700 Mg/rok;*
- 2) *najniższa i najwyższa wartość kaloryczna ww. odpadów: 20-35 MJ/kg;*
- 3) *maksymalna zawartość zanieczyszczeń:*
 - a) *PCB – 0,0% wag,*
 - b) *pentachlorofenolu (PCP) - 0,0% wag,*
 - c) *chloru - 1,0% wag,*
 - d) *fluoru 0,0% wag,*
 - e) *siarki - 5,0% wag,*
 - f) *metali ciężkich - 5,0% wag.*

3.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w Stacji Termicznej Utylizacji Osadów Ściekowych, zlokalizowanej przy ul. Czajki 4/6 w Warszawie.

Odpady wymienione w tabeli nr 7 załącznika do niniejszej decyzji unieszkodliwiane są metodą: D10 – Przekształcanie termiczne na łądzie.

Proces unieszkodliwiania odpadów polega na ich termicznym przekształceniu. Odpady poddawane są spalaniu poprzez utlenienie w złożu fluidalnym. Przekształcaniu poddawane są podsuszone (ok. 32% s.m.) lub odwodnione (ok. 25% s.m.) osady ściekowe z Oczyszczalni Ścieków „Czajka”, wysuszone (ok. 85% s.m.) osady ściekowe z Oczyszczalni Ścieków „Południe” oraz skratki, zawartość piaskowników i materiał z odtłuszczaczy. Proces unieszkodliwiania w zależności od przyjętego wariantu funkcjonowania instalacji przebiega w trzech (wariant A i C) lub w dwóch (wariant B) etapach:

PIERWSZY ETAP

Pierwszy etap unieszkodliwiania polega na wstępnym przygotowaniu odpadów do procesu przekształcania. Obróbki wstępnej wymagają odwodnione osady ściekowe powstające w Oczyszczalni Ścieków „Czajka” oraz skratki i zawartość piaskowników.

Odwodnione osady pochodzące z Oczyszczalni Ścieków „Czajka” o zawartości ok. 25% suchej masy, dostarczane są dwoma stalowymi rurociągami tłocznymi ze zbiorników magazynowych do budynku S1, gdzie poduszane są w dwóch przeponowych suszarkach horyzontalnych do osiągnięcia ok. 32% suchej masy. Poduszony osad kierowany jest następnie za pomocą podajników śrubowych do zbiorczego leja zasypowego. Proces poduszania osadów zapewnia zachowanie warunków autotemiczności w piecu. Dopuszcza się również spalanie w piecach osadów niepoduszonych – proces ten może wymagać dostarczenia paliwa pomocniczego w postaci gazu.

Skratki oraz zawartość piaskowników rozładowywane są do oddzielnych lejów odbiorowych. Skratki poddawane są rozdrobieniu, a następnie - wraz z zawartością piaskowników - przesyłane są przy pomocy przenośnika śrubowego do systemu oddzielania zanieczyszczeń metalicznych. Stamtąd wstępnie przygotowane odpady kierowane są do systemu zasilania pieca fluidalnego.

DRUGI ETAP

Drugi etap unieszkodliwiania polega na właściwym, termicznym przekształceniu odpadów w dwóch piecach fluidalnych (piaskowych), zlokalizowanych w budynku S2+S3.

Mieszanina podsuszonego lub odwodnionego osadu z Oczyszczalni Ścieków „Czajka”, osady wysuszonego z Oczyszczalni Ścieków „Południe” oraz tłuszczy z Oczyszczalni Ścieków „Czajka”, podawana jest do złoża fluidalnego (ze złożem piaskowym) w piecu za pomocą dwóch pomp wysokociśnieniowych. Mieszanina rozdrobnionych skratek oraz zawartości piaskowników wprowadzana jest do pieca przy pomocy przenośników śrubowych, zlokalizowanych nad złożem fluidalnym. Proces spalania odpadów zachodzi w temperaturze 850°C. Zalegający na dnie pieca materiał zgrubny (żużel) oddzielany jest od złoża piasku w procesie filtracji.

Proces spalania odpadów prowadzony jest w systemie ciągłym.

TRZECI ETAP

Trzeci etap przetwarzania prowadzony jest w ramach wariantu A i wariantu C funkcjonowania instalacji. W wariantcie B przetwarzanie odpadów obejmuje wyłącznie etap pierwszy i drugi.

WARIANT A FUNKCJONOWANIA INSTALACJI

Wariant A funkcjonowania instalacji obejmuje proces zestalania substancji poprocesowych.

Powstający w wyniku eksploatacji instalacji żużel oraz popioły i pozostałości kierowane są do jednostki zestalania w budynku S6. Proces zestalania prowadzony jest w sposób szarżowy, w mieszalniku stożkowym, przy użyciu obrotowych ramion mieszalnika, a następnie w granulatorze. Proces zestalania polega na dodaniu do znajdujących się w mieszalniku substancji poprocesowych:

- 1) materiału wiążącego (spoiwa) – cementu lub wapna;
- 2) wody;
- 3) dodatków nieorganicznych – FeSO_4 , NaHSO_3 , Na_2S , Na_2SO_4 ;
- 4) specjalistycznego preparatu Geodur TraceLock lub innego preparatu o takim samym lub zbliżonym działaniu, w wyniku czego powstaje stabilny pod względem właściwości fizycznych granulata. Otrzymany materiał transportowany jest do hali magazynowej.

Proces zestalania materiałów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne prowadzony jest odrębnie.

W przypadku zestalania substancji niebezpiecznych stosowany powinien być następujący skład mieszanki:

- a) substancje niebezpieczne pochodzące z oczyszczania gazów odlotowych – ok. 63 %,
- b) cement – ok. 34%,
- c) preparat Geodur TraceLock lub inny preparat o takim samym lub zbliżonym działaniu – ok. 0,3 %,
- d) dodatki nieorganiczne – ok. 2,3 %,

oraz woda w ilości ok. 18-19% zastosowanej mieszanki.

WARIANT C FUNKCJONOWANIA INSTALACJI

Wariant C funkcjonowania instalacji obejmuje proces stabilizacji i zestalania niebezpiecznych substancji poprocesowych przy wykorzystaniu popiołu wytwarzanego w instalacji oraz innych wymienionych poniżej składników, a także (opcjonalnie) proces zestalania niewykorzystanych w ww. procesie popiołów oraz żużli.

Powstające w wyniku eksploatacji instalacji substancje poprocesowe kierowane są do jednostki stabilizacji i zestalania w budynku S6. Proces stabilizacji i zestalania substancji

niebezpiecznych pochodzących z oczyszczania gazów odlotowych prowadzony jest w sposób szarżowy, w tym samym mieszalniku stożkowym, w którym prowadzony jest proces zestalania w wariancie A, a następnie w granulatorze. Proces stabilizacji i zestalania polega na dodaniu do znajdujących się w mieszalniku niebezpiecznych substancji poprocesowych:

- 1) popiołów wytworzonych w instalacji;
- 2) materiału wiążącego (spoiwa) – cementu lub wapna;
- 3) wody;
- 4) dodatków nieorganicznych – FeSO_4 , NaHSO_3 , Na_2S , Na_2SO_4 ;
- 5) specjalistycznego preparatu Geodur TraceLock lub innego preparatu o takim samym lub zbliżonym działaniu, w wyniku czego powstaje stabilny pod względem właściwości fizycznych i chemicznych granulata. Otrzymany materiał transportowany jest do hali magazynowej gdzie podlega procesom dojrzewania.

W procesie stabilizacji i zestalania stosowany powinien być następujący skład mieszanki:

- a) substancje niebezpieczne pochodzące z oczyszczania gazów odlotowych – ok. 13-15 %,
- b) popiół powstający w wyniku eksploatacji instalacji – ok. 64-68%,
- c) cement – ok. 19-20%,
- d) preparat Geodur TraceLock lub inny preparat o takim samym lub zbliżonym działaniu – ok. 0,4 %,
- e) dodatki nieorganiczne – ok. 0,7 %

oraz woda w ilości ok. 45-50% zastosowanej mieszanki.

Żużle oraz popiół niewykorzystany do procesu stabilizacji przekazywane są w postaci wyjściowej uprawnionym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania lub poddawane procesom zestalania na zasadach określonych dla wariantu A.

3.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do unieszkodliwienia

Odpady przeznaczone do unieszkodliwienia (wymienione w tabeli nr 7 załącznika do niniejszej decyzji) magazynowane są na terenie zakładu, zlokalizowanego przy ul. Czajki 4/6 w Warszawie lub bezpośrednio po wytworzeniu / dostarczeniu na teren zakładu, kierowane do unieszkodliwienia.

Odwodniony osad powstający w Oczyszczalni Ścieków „Czajka” magazynowany jest w zbiornikach betonowych, zlokalizowanych w Magazynie Pośrednim Osadu Odwodnionego w obrębie oczyszczalni.

Wysuszony osad dostarczany z Oczyszczalni Ścieków „Południe” magazynowany jest w dwóch zbiornikach (silosach), zlokalizowanych w budynku S1.

Materiał z odfluszczaczy magazynowany jest w stalowym zbiorniku buforowym, zlokalizowanym w budynku S2+S3.

Skratki i materiał z piaskowników magazynowane są selektywnie, w kontenerach lub boksach zlokalizowanych w obrębie oczyszczalni.

Odpady magazynowane powinny być w sposób zapobiegający przedstawianiu się zanieczyszczeń do gleby, wód podziemnych oraz na tereny sąsiednie.

4. Wytwarzanie odpadów oraz określenie sposobu postępowania z wytwarzanymi odpadami

4.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji oraz sposoby gospodarowania, w tym magazynowania odpadów

4.1.1 Wariant A funkcjonowania instalacji

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji w wariantcie A funkcjonowania instalacji wraz z określeniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów stanowi tabela nr 3 i dodatkowo tabela nr 4 załącznika do niniejszej decyzji.

W przypadku, gdy w ciągu roku kalendarzowego instalacja pracować będzie w różnych wariantach, ilości odpadów wymienionych w tabeli nr 4 załącznika, oznaczonych kodami 19 03 06* i 19 03 07 nie powinny przekraczać wartości wynikających z ilości tych odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku oraz udziału substancji poprocesowych zagospodarowanych w sposób określony w wariantcie A w całkowitej ilości wytworzonych substancji poprocesowych (odpowiednio dla substancji niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne).

4.1.2 Wariant B funkcjonowania instalacji

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji w wariantcie B funkcjonowania instalacji wraz z określeniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów stanowi tabela nr 3 i dodatkowo tabela nr 5 załącznika do niniejszej decyzji.

W przypadku, gdy w ciągu roku kalendarzowego instalacja pracować będzie w różnych wariantach, ilości odpadów wymienionych w tabeli nr 5 załącznika, oznaczonych kodami 19 01 07*, 19 01 12 i 19 01 14 nie powinny przekraczać wartości wynikających z ilości tych odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku oraz udziału tych substancji w całkowitej ilości wytworzonych substancji poprocesowych.

4.1.3 Wariant C funkcjonowania instalacji

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji w wariantcie C funkcjonowania instalacji wraz z określeniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów stanowi tabela nr 3 i dodatkowo tabela nr 6 załącznika do niniejszej decyzji.

W przypadku, gdy w ciągu roku kalendarzowego instalacja pracować będzie w różnych wariantach, ilości odpadów wymienionych w tabeli nr 6 załącznika, oznaczonych kodami 19 01 12, 19 01 14, 19 03 04*, 19 03 05, 19 03 07 nie powinny przekraczać wartości wynikających z ilości tych odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku oraz udziału substancji poprocesowych zagospodarowanych w sposób określony w wariantcie C w całkowitej ilości wytworzonych substancji poprocesowych.

4.2 Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Prowadzący instalację w zakresie gospodarki wytwarzanymi odpadami zobowiązany jest spełniać następujące warunki:

- 1) prowadzić działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów;
- 2) nie mieszać odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów oraz odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne;

- 3) dostarczać odpady z miejsc powstawania do miejsca magazynowania i przetwarzania w pojemnikach zapewniających bezpieczeństwo ludzi i środowiska;
- 4) zapewnić zagospodarowanie wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią określoną w ustawie o odpadach;
- 5) przekazywać odpady wyłącznie uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, które wykorzystują odpady na potrzeby własne zgodnie z obowiązującymi przepisami;
- 6) prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wytwarzanych odpadów z zastosowaniem karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów;
- 7) zapewnić bezpieczne dla środowiska i zdrowia ludzi magazynowanie odpadów, z zachowaniem następujących zasad:
 - a) odpady mogą być magazynowane wyłącznie na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny,
 - b) miejsca magazynowania odpadów winny być oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt,
 - c) sposób magazynowania odpadów powinien uwzględniać właściwości fizyczne i chemiczne odpadów,
 - d) odpady, z wyjątkiem odpadów przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeśli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat,
 - e) odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku.

4.3 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- 1) prowadzenie procesu zestalania lub / i procesu stabilizacji wytwarzanych odpadów poprocesowych;
 - 2) usuwanie z żużli frakcji metali żelaznych;
 - 3) dokonywanie systematycznych przeglądów i remontów urządzeń wchodzących w skład instalacji;
 - 4) magazynowanie odpadów w specjalnie przygotowanych do tego celu miejscach, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie;
 - 5) przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom;
 - 6) preferowanie odbiorców zapewniających odzysk wytworzonych odpadów.”;
- 5) wykreśla się część VII. decyzji;
- 6) część VIII. otrzymuje brzmienie:

„VIII. ILOŚĆ, STAN I SKŁAD ŚCIEKÓW – NIE WPROWADZANYCH DO WÓD LUB DO ZIEMI

Powstające w wyniku funkcjonowania instalacji ścieki nie są wprowadzane do wód lub do ziemi. Instalacja jest źródłem dwóch strumieni ścieków przemysłowych:

1. I Strumień ścieków przemysłowych (ścieki technologiczne) stanowią: ścieki z procesów zmiękczenia i odwróconej osmozy, ścieki z laboratorium, odcieki z pomieszczenia skratek i tłuszczu, ścieki z utrzymania czystości.

Ww. ścieki odprowadzane są kanalizacją technologiczną STUOŚ do kanalizacji technologicznej Oczyszczalni Ścieków „Czajka”.

Ilość ścieków przemysłowych I Strumienia wynosi:

$$Q_{max.d} = 330,5 \text{ m}^3/\text{d}$$

Przyjmuje się następujący, szacunkowy stan i skład ww. ścieków:

- 1) Odczyn (pH) – 6,5-9,5;
 - 2) Temperatura $\leq 35 \text{ }^\circ\text{C}$;
 - 3) $BZT_5 \leq 400 \text{ mgO}_2/\text{dm}^3$;
 - 4) $ChZT_5 \leq 900 \text{ mgO}_2/\text{dm}^3$;
 - 5) Zawiesina ogólna $\leq 1500 \text{ mg}/\text{dm}^3$;
 - 6) Substancje ekstrahujące się eterem naftowym $\leq 100 \text{ mg}/\text{dm}^3$;
 - 7) Substancje powierzchniowo czynne niejonowe $\leq 20 \text{ mg}/\text{dm}^3$;
 - 8) Substancje powierzchniowo czynne anionowe $\leq 15 \text{ mg}/\text{dm}^3$;
 - 9) Chlorki $\leq 1000 \text{ mgCl}/\text{dm}^3$;
 - 10) Siarczany $\leq 500 \text{ mgSO}_4/\text{dm}^3$;
 - 11) Fosfor ogólny $\leq 30 \text{ mgP}/\text{dm}^3$;
 - 12) Azot amonowy $\leq 200 \text{ mg}/\text{dm}^3$.
2. II Strumień ścieków przemysłowych stanowi kondensat procesowy w połączeniu ze ściekami bytowymi z przyborów sanitarnych budynków: S1 – technicznego, S6 – zestalania lub/i stabilizacji żużli, popiołów i pozostałości, S7-sprężarki biogazu.

Ww. ścieki odprowadzane są kanalizacją sanitarną STUOŚ do kanalizacji ogólnospławnej Oczyszczalni Ścieków „Czajka”. Temperatura kondensatu procesowego, przed wprowadzeniem do kanalizacji sanitarnej STUOŚ jest obniżana w studziencie schładzającej.

Ilość ścieków przemysłowych II Strumienia wynosi:

$$Q_{max.d} = 879,3 \text{ m}^3/\text{d} \text{ (w tym ok. } 2,9 \text{ m}^3/\text{d} \text{ stanowią ścieki bytowe)}$$

Przyjmuje się następujący, szacunkowy stan i skład ww. ścieków:

- 1) Temperatura $\leq 35 \text{ }^\circ\text{C}$;
 - 2) Odczyn (pH) – 6,5-9,5;
 - 3) $BZT_5 \leq 3000,0 \text{ mgO}_2/\text{dm}^3$;
 - 4) $ChZT_5 \leq 900,0 \text{ mgO}_2/\text{dm}^3$;
 - 5) Zawiesina ogólna $\leq 400,0 \text{ mg}/\text{dm}^3$;
 - 6) Azot amonowy $\leq 1000,0 \text{ mg}/\text{dm}^3$;
 - 7) Fosfor ogólny $\leq 7,0 \text{ mg}/\text{dm}^3$;
 - 8) Chlorki $\leq 800,0 \text{ mg}/\text{dm}^3$;
 - 9) Ekstrakt eterowy $\leq 4000,0 \text{ mg}/\text{dm}^3$;
 - 10) Siarczany $\leq 200,0 \text{ mg}/\text{dm}^3$;
 - 11) Substancje powierzchniowo czynne niejonowe $\leq 10,0 \text{ mg}/\text{dm}^3$;
 - 12) Substancje powierzchniowo czynne anionowe $\leq 10,0 \text{ mg}/\text{dm}^3$.
- 7) część IX. otrzymuje brzmienie:
- „IX. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH I EMISJI ORAZ TERMIN PRZEKAZYWANIA INFORMACJI I DANYCH ORGANOWI WŁAŚCIWEMU DO WYDANIA POZWOLENIA I WOJEWÓDZKIEMU INSPEKTOROWI OCHRONY ŚRODOWISKA**
1. Prowadzenie ewidencji wielkości emisji rocznych pyłu, substancji organicznych w postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny, chlorowodoru, fluorowodoru, dwutlenku siarki,

tlenku azotu i dwutlenku azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu, tlenku węgla, metali ciężkich i ich związków wyrażonych jako metal: kadmu + talu, rtęci, antymonu + arsenu + ołowiu + chromu + kobaltu + miedzi + manganu + niklu + wanadu, dioksyn i furanów.

2. Prowadzenie ewidencji ilości powstających w instalacji poszczególnych substancji poprocesowych (żużli, popiołów i substancji pochodzących z oczyszczania gazów odlotowych).
 3. Prowadzenie ewidencji ilości poszczególnych substancji poprocesowych zagospodarowanych w sposób określony odpowiednio w wariancie A, B i C funkcjonowania instalacji oraz odpadów powstających w wyniku procesów.
 4. Prowadzenie ewidencji ilości poszczególnych rodzajów odpadów poddawanych przetwarzaniu termicznemu w instalacji.
 5. Prowadzenie ewidencji czasu pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.
 6. Prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw, wody i energii, wymienionych w części V. niniejszej decyzji.
 7. Prowadzenie badań wytwarzanego odpadu 19 03 05, potwierdzających spełnianie przez odpad kryteriów dopuszczania stałych, niewchodzących z reakcje odpadów powstałych po przetworzeniu odpadów niebezpiecznych do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, z częstotliwością nie mniejsza niż:
 - 1) raz na miesiąc - w pierwszym roku eksploatacji instalacji w wariancie C;
 - 2) raz na kwartał - w kolejnych latach.
 8. Przekazywanie w formie pisemnej, w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku, za poprzedni rok kalendarzowy, ewidencji, o których mowa w ust. 1 – 6.
 9. Przekazywanie kopii wyników badań, o których mowa w ust. 7 w terminie do dnia:
 - 1) 15 kwietnia - za pierwszy kwartał danego roku;
 - 2) 15 lipca - za drugi kwartał danego roku;
 - 3) 15 października - za trzeci kwartał danego roku;
 - 4) 15 stycznia - za czwarty kwartał poprzedniego roku.”;
- 8) po części XV. dodaje się część XVI. w brzmieniu:

„XVI. WARUNKI I PARAMETRY CHARAKTERYZUJĄCE PRACĘ INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH

1. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.
 - 1) czas rozruchów – 240 h/rok (dla każdej linii technologicznej);
 - 2) czas wyłączeń – 200 h/rok (dla każdej linii technologicznej).
2. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu.

Osiągnięcie temperatury złoża piaskowego - 720°C.
3. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment rozpoczęcia wyłączania instalacji.

Wstrzymanie dozowania odpadów do złoża piaskowego.
4. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii:
 - 1) w trakcie rozruchu
 - a) w zakresie ochrony powietrza – wymienione w tabeli nr 8 załącznika do niniejszej decyzji,
 - b) w zakresie przetwarzania i wytwarzania odpadów,

W trakcie procesów rozruchu nie są przetwarzane i wytwarzane odpady.

- c) w zakresie wytwarzania ścieków – nie określa się.
- 2) w trakcie wyłączenia
- a) w zakresie ochrony powietrza – zgodnie z tabelą nr 1, określoną w części VI ust.1 pkt 1.1. niniejszej decyzji,
- b) w zakresie przetwarzania i wytwarzania odpadów
W trakcie procesów wyłączenia instalacji przetwarzaniu poddawane mogą być rodzaje odpadów, wymienione w tabeli nr 9 załącznika do niniejszej decyzji.
W trakcie procesów wyłączenia wytwarzane mogą być rodzaje odpadów, wymienione w tabeli nr 10 załącznika do niniejszej decyzji.
Pozostałe warunki przetwarzania oraz zagospodarowania wytwarzanych odpadów – zgodnie z częścią VI ust. 3 i 4 pozwolenia.
- c) w zakresie wytwarzania ścieków – nie określa się.”;
- 9) załącznik do pozwolenia otrzymuje brzmienie określone w załączniku do niniejszej decyzji.
- 10) pozostałe elementy decyzji pozostawia się bez zmian.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 24 października 2012 r., Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji w m.st. Warszawie S.A., Pl. Starynkiewicza 5, 02-015 Warszawa, reprezentowane przez pełnomocnika Panią Joannę Liszka, wystąpiło do tut. organu o zmianę decyzji Nr 72/10/PŚ.Z Marszałka Województwa Mazowieckiego z dnia 17 sierpnia 2010 r., znak: PŚ.V/KS/7600-18/09, udzielającej Miejskiemu Przedsiębiorstwu Wodociągów i Kanalizacji w m.st. Warszawie S.A., pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, zlokalizowanej przy ul. Czajki 4/6 w Warszawie, zmienionej decyzją Nr 142/12/PŚ.Z Marszałka Województwa Mazowieckiego z dnia 29 października 2012 r., znak: PŚ.V/WŚ/7600-18/09.

Wnioskowana zmiana dotyczy:

- ilości wody wykorzystywanej na potrzeby technologiczne instalacji,
- ilości i jakości ścieków przemysłowych wytwarzanych w wyniku funkcjonowania instalacji,
- ilości powstających odpadów oznaczonych kodami 19 01 07* i 19 03 06*,
- miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów,
- sposobu zagospodarowania powstających w instalacji substancji poprocesowych (żużli, popiołów i odpadów z oczyszczania gazów odlotowych).

Po analizie merytorycznej wniosku z uwagi na fakt, iż wniosek nie był kompletny, przez co nie spełniał wymogów określonych w przepisach prawa, tut. organ pismem z dnia 21 grudnia 2012 r., wezwał wnioskodawcę do złożenia uzupełnień. Pismem z dnia 9 stycznia 2013 r. pełnomocnik Spółki wystąpił o zawieszenie postępowania. Postanowieniem z dnia 21 stycznia 2013 r. Marszałek Województwa Mazowieckiego zawiesił przedmiotowe postępowanie. Postanowieniem z dnia 1 marca 2013 r., na wniosek prowadzącego instalację z dnia 20 lutego 2013 r., Marszałek Województwa Mazowieckiego podjął zawieszone postępowanie. Jednocześnie prowadzący instalację przekazał uzupełnienie do wniosku o zmianę pozwolenia.

Z uwagi na powstałe w toku postępowania zawiłości w ustaleniu stanu faktycznego oraz konieczność dokonywania dodatkowych czynności proceduralnych, pismem z dnia 13 marca 2013 r. przedłużono termin załatwienia sprawy.

Po analizie przedłożonego uzupełnienia, tut. organ pismem z dnia 4 kwietnia 2013 r. wezwał wnioskodawcę do złożenia kolejnych uzupełnień. Pismem z dnia 9 kwietnia 2013 r. pełnomocnik Spółki ponownie wystąpił o zawieszenie postępowania. Postanowieniem z dnia 19 kwietnia 2013 r. Marszałek Województwa

Mazowieckiego po raz drugi zawiesił przedmiotowe postępowanie. W dniu 17 października 2014 r. do tut. organu został przedłożony wniosek o podjęcie postępowania oraz kolejne uzupełnienia, stanowiące odpowiedź na wezwanie z dnia 4 kwietnia 2013 r. Postanowieniem z dnia 30 października 2014 r. Marszałek Województwa Mazowieckiego podjął zawieszony postępowanie.

Pismem z dnia 22 grudnia 2014 r., tut. organ poinformował o przedłużeniu terminu załatwienia sprawy.

Z uwagi na fakt, iż wniosek wraz z kolejnymi uzupełnieniami nadal nie był kompletny, tut. organ pismami z dnia 14 stycznia 2015 r., 13 marca 2015 r., 21 maja 2015 r. ponownie wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków.

Pismami z dnia 23 stycznia 2015 r., 23 marca 2015 r., 29 maja 2015 r. oraz 29 lipca 2015 r. pełnomocnik Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w m.st. Warszawie S.A. przedłożył kolejne uzupełnienia do wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Biorąc pod uwagę, że wnioskowana zmiana nie jest związana z „istotną zmianą instalacji” w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, nie spowoduje zmiany sposobu funkcjonowania instalacji oraz zwiększenia jej oddziaływania na środowisko, tut. organ odstąpił od ponownego zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w toczącym się postępowaniu.

Zgodnie z art. 10 §1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* pismem z dnia 10 listopada 2015 r., poinformowano stronę o przysługującym prawie zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w toczącym się postępowaniu. Prowadzący instalację nie skorzystał z przysługującego mu prawa.

W przedłożonym wniosku prowadzący instalację wystąpił o dopuszczenie możliwości prowadzenia procesu stabilizacji niebezpiecznych substancji poprocesowych pochodzących z oczyszczania gazów odlotowych przy wykorzystaniu powstających w instalacji popiołów, cementu, dodatków nieorganicznych oraz specjalistycznych preparatów wiążących substancje niebezpieczne. W toku postępowania prowadzący instalację przedstawił ekspertyzę pt. „Porównanie właściwości cementu z właściwościami popiołu lotnego zatrzymanego na multicyklonie w spalarni osadów ściekowych Czajka w Warszawie w celu określenia możliwości jego wykorzystania w procesie stabilizacji odpadów” autorstwa prof. Hab. Inż. Janusza Mikuły, mgr inż. Michała Łach i mgr inż. Marii Hebdowskiej-Krupa, Politechnika Krakowska, wydział Mechaniczny, Instytut Inżynierii Materiałowej, 2014. Z ekspertyzy tej wynika, że powstające w wyniku funkcjonowania instalacji popioły charakteryzują się aktywnością pucolanową i w obecności $\text{Ca}(\text{OH})_2$ tworzą produkty o właściwościach wiążących, które przy stosowaniu konkretnego składu mieszanki mogą być wykorzystywane w procesie stabilizacji odpadów z oczyszczania gazów odlotowych. Mając na względzie powyższe tut. organ przychylił się do wniosku strony, dopuszczając prowadzenie procesu stabilizacji niebezpiecznych pozostałości procesowych w ramach wariantu C funkcjonowania instalacji.

W przedłożonym wniosku prowadzący instalację wystąpił również o zwiększenie ilości dopuszczonych do wytwarzania odpadów oznaczonych kodami 19 01 07* i 19 03 06*. Zwiększenie ilości ww. odpadów wynika ze zwiększonego (w stosunku do stanu projektowanego) zużycia wodorowęglanu sodu, wykorzystywanego w procesie oczyszczania gazów odlotowych. Mając na względzie powyższe tut. organ przychylił się do wniosku strony w tym zakresie zmieniając pozwolenie zgodnie z jej żądaniem.

Biorąc pod uwagę, że w toku prowadzonego postępowania zmianie uległy przepisy z zakresu gospodarki odpadami, prowadzący instalację przedstawił we wniosku zaktualizowane informacje dotyczące przetwarzania i wytwarzania odpadów, w tym zaktualizowane informacje dotyczące miejsc magazynowania odpadów. Przedstawione informacje uwzględnione zostały w niniejszej decyzji.

W decyzji określono warunki i parametry charakteryzujące pracę instalacji w warunkach odbiegających od normalnych tj. maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, warunki i parametry charakteryzujące pracę instalacji,

Tabela nr 1. Emisja dopuszczalna dla instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne – Stacja Termicznej Utylizacji Osadów Ściekowych

Źródło powstawania/ miejsce wprowadzania substancji do powietrza	Parametry emitora		Urządzenia ochrony powietrza	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna		[kg/h]
	wysokość [m]	średnica [m]			mg/m ³ (dla dioksyn i furanów w ng/m ³), przy zawartości 11 % tlenu w gazach odlotowych	średnie trzydziestominutowe	
Linia termicznej utylizacji osadów 1 i emitor S1	50,0	1,0	system oczyszczania spalin – metoda sucha system cyklonów, reaktor, filtr tkaninowy, SCR/SNCR	pył ogółem	10	30	-
				substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	10	20	-
				chlorowodor	10	60	-
				fluorowodor	1	4	-
				dwutlenek siarki	50	200	-
				tlenek węgla	50	100	-
				tlenek azotu i dwutlenek azotu	200	400	-
				w przeliczeniu na dwutlenek azotu metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal	średnie z próby o czasie trwania od 30 min do 8 godzin		-
				kadm + tal	0,05	-	-
				rtęć	0,05	-	-
antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad	0,5	-	-				
dioksyny i furany	średnie z próby o czasie trwania od 6 do 8 godzin 0,1*		-				

Źródło powstawania/ miejsce wprowadzania substancji do powietrza	Parametry emitora		Urządzenia ochrony powietrza	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna		
	wysokość [m]	średnica [m]			mg/m ³ u (dla dioksyn i furanów w ng/m ³ u), przy zawartości 11 % tlenu w gazach odłotowych	[kg/h]	
						średnie dobowe	średnie trzydziestominutowe
Linia termicznej utylizacji osadów 2 i emitor S2	50,0	1,0	system oczyszczania spalin – metoda sucha system cyklonów, reaktor, filtr tkaninowy, SCR/SNCR	pył ogółem	10	30	-
				substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	10	20	-
				chlorowodor	10	60	-
				fluorowodor	1	4	-
				dwutlenek siarki	50	200	-
				tlenek węgla	50	100	-
				tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	200	400	-
				metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal	średnie z próby o czasie trwania od 30 min do 8 godzin		-
				kadm + tal	0,05		-
				rtęć	0,05		-
				antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad	0,5		-
				dioksyny i furany	średnie z próby o czasie trwania od 6 do 8 godzin 0,1*		-
				Silos 1 osadu wysuszonego i emitor S3	14,5	0,8	filtr tkaninowy
Silos 2 osadu wysuszonego i emitor S4	14,5	0,8	filtr tkaninowy	pył zawieszony PM10	-	-	0,00083
				pył ogółem	-	-	0,00083
				pył zawieszony PM10	-	-	0,00083

Źródło powstawania/ miejsce wprowadzania substancji do powietrza	Parametry emitora		Urządzenia ochrony powietrza	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna		
	wysokość [m]	średnica [m]			mg/m ³ u (dla dioksyn i furanów w ng/m ³ u), przy zawartości 11 % tlenu w gazach odlotowych		[kg/h]
					średnie dobowe	średnie trzydziestominutowe	
Silos 1 wodorowęglanu sodu i emitor S5	16,0	0,8	filtr tkaninowy	pył ogółem	-	-	0,0007
				pył zawieszony PM10	-	-	0,0007
Silos 2 wodorowęglanu sodu i emitor S6	16,0	0,8	filtr tkaninowy	pył ogółem	-	-	0,0007
				pył zawieszony PM10	-	-	0,0007
Silos węgla aktywnego i emitor S7	13,7	0,8	filtr tkaninowy	pył ogółem	-	-	0,0007
				pył zawieszony PM10	-	-	0,0007
Silos 1 popiołów z cyklonu i emitor S8	21,0	0,45 x 0,15	filtr tkaninowy	pył ogółem	-	-	0,0010
				pył zawieszony PM10	-	-	0,0010
Silos 2 popiołów z cyklonu i emitor S9	21,0	0,45 x 0,15	filtr tkaninowy	pył ogółem	-	-	0,0010
				pył zawieszony PM10	-	-	0,0010
Silos 3 popiołów z cyklonu i emitor S10	21,0	0,45 x 0,15	filtr tkaninowy	pył ogółem	-	-	0,0010
				pył zawieszony PM10	-	-	0,0010
Silos pozostałości z filtrów tkaninowych i emitor S11	17,5	0,45 x 0,15	filtr tkaninowy	pył ogółem	-	-	0,0007
				pył zawieszony PM10	-	-	0,0007
Silos 1 materiału wiążącego i emitor S12	8,75	0,8	filtr tkaninowy	pył ogółem	-	-	0,0007
				pył zawieszony PM10	-	-	0,0007
Silos 2 materiału wiążącego i emitor S13	8,75	0,8	filtr tkaninowy	pył ogółem	-	-	0,0007
				pył zawieszony PM10	-	-	0,0007

* jako suma iloczynów stężeń dioksyn i furanów w gazach odlotowych oraz ich współczynników równoważności toksycznej

** metry sześciennie gazów odlotowych na godzinę, odniesione do warunków umownych temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa i gazu suchego (zawartość pary wodnej nie większa niż 5 g/kg gazów odlotowych)

Tabela nr 2. Roczne wielkości emisji substancji dla instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne – Stacja Termicznej Utylizacji Osadów Ściekowych

Rodzaj instalacji	Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
<p style="text-align: center;">Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne – Stacja Termicznej Utylizacji Osadów Ściekowych</p>	pył ogółem	14,49
	pył zawieszony PM10	14,49
	substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	9,66
	chlorowodor	28,97
	fluorowodor	1,93
	dwutlenek siarki	96,56
	tlenek węgla	48,28
	tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	193,13
	metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal	
	kadm + tal	0,024
	rtęć	0,024
	antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad	0,241
	dioksyny i furany	4,83 x 10 ⁻⁸

Tabela nr 3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji, z uwzględnieniem sposobów ich zagospodarowania, w tym magazynowania

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Syntetyczne oleje hydrauliczne [Zużyte (przepracowane) oleje syntetyczne stosowane w maszynach i urządzeniach znajdujących się na wyposażeniu Instalacji. Mieszanka syntetycznych polimerów krzemooorganicznych, wyższych węglowodorów i środków uszlachetniających, woda oraz zanieczyszczenia (produkty zużycia): sole i tlenki metali. Właściwości: odpad w postaci pyłnej, palny, drażniący (H4), szkodliwy (H5), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14).]	13 01 11*	2,0	<p>Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (obiekty: S1 i S7).</p> <p>Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
2.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych [Zużyte (przepracowane) oleje mineralne stosowane w maszynach i urządzeniach znajdujących się na wyposażeniu Instalacji. Mieszanka ciekłych węglowodorów wyższych i środków uszlachetniających, woda oraz zanieczyszczenia (produkty zużycia): sole i tlenki metali. Właściwości: odpad w postaci pyłnej, palny, drażniący (H4), szkodliwy (H5), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14).]	13 02 05*	1,0	
3.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe Zużyte (przepracowane) oleje syntetyczne stosowane w maszynach i urządzeniach znajdujących się na wyposażeniu Instalacji. Mieszanka syntetycznych polimerów krzemooorganicznych, wyższych węglowodorów i środków uszlachetniających, woda oraz zanieczyszczenia (produkty zużycia): sole i tlenki metali. Właściwości: odpad w postaci pyłnej, palny, drażniący (H4), szkodliwy (H5), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14).]	13 02 06*	1,0	
4.	Opakowania z papieru i tekstury [Opakowania z papieru i tekstury po stosowanych preparatach i materiałach. Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Właściwości: odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.]	15 01 01	5,0	

Odpad magazynowany w pojemnikach lub luzem (w postaci zbelowanej lub w boksach)
na utwardzonym podłożu, w wyznaczonym obiekcie magazynowym (obiekty: S6, S10, S2+S3). Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:
- przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie,
- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych.
Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
5.	<p>Opakowania z tworzyw sztucznych</p> <p>[Opakowania z tworzyw sztucznych po stosowanych preparatach i materiałach.</p> <p>Skład: polimery syntetyczne: polietylen (PE, w tym HDPE), polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PCV) wraz z domieszkami (barwniki, wypełniacze, stabilizatory, zmiękczacze).</p> <p>Właściwości: odpad w postaci stałej, palny.]</p>	15 01 02	5,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach, workach lub luzem (w postaci zbelowanej lub w boksach) na utwardzonym podłożu, w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (obiekty: S6, S10, S2+S3).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.</p> <p>Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
6.	<p>Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone</p> <p>[Opakowania ze szkła lub tworzyw sztucznych, po stosowanych preparatach i materiałach, zawierające substancje niebezpieczne.</p> <p>Podstawowy skład (w zależności od rodzaju):</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ tworzywa sztuczne tj., polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS) wraz z domieszkami. ▪ szkło: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węglen wapnia, tlenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu <p>oraz pozostałości substancji znajdujących się w opakowaniach: amoniak, siarczek sodu, siarczan żelaza, wodorotlenek sodu i in.</p> <p>Właściwości: odpady określone jako niebezpieczne ze względu na właściwości pozostałości substancji znajdujących się wewnątrz opakowań: drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14).]</p>	15 01 10*	2,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym obiekcie magazynowym (obiekt: S6).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych.</p> <p>Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
7.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi [Czyściwo papierowe, rękawiczki lateksowe, maski ochronne, filtry z masek, zużyta odzież ochronna, filtry olejowe, węgiel aktywny, materiały do wycierania, potencjalnie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi tj. węglowodory alifatyczne, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, substancje organiczne i nieorganiczne zawierające metale ciężkie. Właściwości: odpad w postaci stałej, palny, drażniący (H4), szkodliwy (H5), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14).]	15 02 02*	1,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym obiekcie magazynowym (obiekty: S7, S1, S2+S3).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych.</p> <p>Odpady przekazywane uprawionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
8.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 Czyściwo papierowe, rękawiczki lateksowe, maski ochronne, filtry z masek, zużyta odzież ochronna, filtry powietrza, węgiel aktywny, materiały do wycierania – niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: odpad w postaci stałej, palny.	15 02 03	1,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym obiekcie magazynowym (obiekty: S7, S1, S2+S3).</p> <p>Odpady przekazywane uprawionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
9.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 [Skład: tworzywa sztuczne (PE, PP, PS i in.), metale żelazne i nieżelazne, pary rtęci. Właściwości: odpad w postaci stałej, w przypadku uszkodzenia – szkodliwy (H5), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14).]	16 02 13*	1,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach, oryginalnych opakowaniach lub luzem na regałach (nie dotyczy źródeł światła) w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (obekt: S2+S3).</p> <p>Odpad przekazywany uprawionym podmiotom w celu odzysku.</p>
10.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 [Skład: tworzywa sztuczne (PE, PP, PS i in.), metale żelazne i nieżelazne. Właściwości: odpad w postaci stałej, częściowo palny.]	16 02 14	2,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach, oryginalnych opakowaniach lub luzem na regałach w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (obekt: magazyn przy obiekcie S6).</p> <p>Odpad przekazywany uprawionym podmiotom w celu odzysku.</p>
11.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 [Skład: tworzywa sztuczne (PE, PP, PS i in.), metale żelazne i nieżelazne. Właściwości: odpad w postaci stałej, częściowo palny.]	16 02 16	1,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach ustawionych w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (obekt: magazyn przy obiekcie S6). Odpad przekazywany uprawionym podmiotom w celu odzysku.</p>

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
12.	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe [Skład: żelazo, węgiel, kadm, tlenek niklu, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu. Właściwości: odpad w postaci stałej, drażniący (H4), szkodliwy (H5), ekotoksyczny (H14), działający szkodliwie na rozrodczość (H10).]	16 06 02*	0,5	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiału odpornego na działanie przechowywanych substancji, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (obiekt: S6). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
13.	Inne niewymienione odpady [Odpady usunięte podczas czyszczenia ze zbiorników magazynowych. Skład: węgiel aktywny, wodorowęglan sodu i in. Właściwości: odpad w postaci stałej, palny, nieulegający biodegradacji.]	16 07 99	5,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach lub workach typu big-bag, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym obiekcie magazynowym (obiekt: S6). Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
14.	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki [Zużyte filtry sznurkowe z polipropylenu zawierające zanieczyszczenia tj. piasek, rdza i in. Odpad postaci stałej, palny.]	19 09 01	0,5	
15.	Osady z dekarbonizacji wody [Skład: węglan wapnia oraz zanieczyszczenia pochodzące z oczyszczanej wody. Właściwości: odpad w postaci stałej, niepalny.]	19 09 03	0,1	Odpady magazynowane selektywnie, w pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (obiekt: S6). Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
16.	Zużyty węgiel aktywny [Zużyty węgiel aktywny zanieczyszczony substancjami występującymi w wodzie, m.in. związkami chloru. Właściwości: odpad w postaci stałej, palny.]	19 09 04	0,5	
17.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne [Zużyte żywice jonowymienne zbudowane z polistyrenów, kopolimerów styrenu oraz innych grup czynnych jonowo. Właściwości: odpad w postaci stałej, palny.]	19 09 05	1,0	Odpad magazynowany w pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (obiekt: S1). Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
18.	Metale żelazne [Frakcja metali żelaznych wydzielona z rozdrobnionych skratek i zawartości piaskowników przed procesem termicznego przetwarzania. Właściwości: odpad w postaci stałej, niepalny, podatny na korozję.]	19 12 02	1,0	Odpady magazynowane selektywnie, w pojemnikach (kontenerach), ustawionych w budynku S2+S3 w pobliżu separatora magnetycznego. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
19.	Metale nieżelazne [Frakcja metali nieżelaznych (tj. miedź, aluminium, cyna, ołów, nikiel, cynk i in.) wydzielona z rozdrobnionych skratek i zawartości piaskowników przed procesem termicznego przetwarzania. Właściwości: odpad w postaci stałej, niepalny.]	19 12 03	1,0	

Tabela nr 4. Dodatkowe rodzaje odpadów dopuszczonych do wytworzenia w przypadku pracy instalacji w wariancie A, z uwzględnieniem ich ilości oraz sposobów zagospodarowania, w tym magazynowania

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Odpady niebezpieczne zestalone [Mieszanka substancji z suchego oczyszczania gazów odlotowych zawierająca popioły oraz produkty poreakcyjne zestalone przy wykorzystaniu cementu, dodatków nieorganicznych i reagentów wiążących oraz wody. Odpad charakteryzuje się podwyższoną zawartością metali ciężkich, TDS oraz starczandów, fluorków i chlorków. Właściwości: odpad w postaci stałej (granulat), niepalny, toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14).]	19 03 06*	10 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali magazynowej (obiekt: S6). Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych oraz na tereny sąsiednie. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwienia.

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób zagospodarowania odpadu
2.	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06 [Żużle i popioły lotne zestalone przy wykorzystaniu cementu, dodatków nieorganicznych i reagentów wiążących oraz wody. Odpad w postaci stałej (granulat), niepalny, niezawierający substancji niebezpiecznych.]	19 03 07	40000,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym, szczerlnym podłożu w hali magazynowej (obiekt: S6).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych oraz na tereny sąsiednie.</p> <p>Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
3.	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych [Frakcja metali żelaznych wydzielona z żużli. Właściwości: odpad w postaci stałej, niepalny, podatny na korozję.]	19 01 02	500,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym podłożu w budynku S2+S3 przy piecach fluidalnych.</p> <p>Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Tabela nr 5. Dodatkowe rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania w przypadku pracy instalacji w wariancie B, z uwzględnieniem ich ilości oraz sposobów zagospodarowania, w tym magazynowania

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób zagospodarowania odpadu
1.	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych [Mieszanka zawierająca popioły oraz produkty porożycyjne powstałe po dodaniu węgla aktywnego oraz wodorowęglanu sodu. Odpad charakteryzuje się podwyższoną zawartością metali ciężkich, TDS oraz siarczanów, fluorków i chlorków. Właściwości: odpad w postaci stałej (częściowo pylistej), niepalny, toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14).]	19 01 07*	5200,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnym, oznakowanym zbiorniku (silosie) o pojemności 70m³, ustawionym na utwardzonym podłożu w sąsiedztwie budynku S2+S3. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby, wód podziemnych i na tereny sąsiednie.</p> <p>Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
2.	<p>Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11</p> <p>[Odpad mineralny - żużel z pieca (materiał zgrubny), otrzymany w wyniku filtrowania piasku ze złoża fluidalnego oraz powstający podczas wymiany w piecu fluidalnym zużytego złoża piaskowego. Właściwości: odpad w postaci stałej, niepalny.]</p>	19 01 12	500,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w sąsiedztwie budynku S6 lub bezpośrednio przy piecach.</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby, wód podziemnych i na tereny sąsiednie.</p> <p>Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
3.	<p>Popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13</p> <p>[Odpad mineralny – popioły i pyły z termicznego przetwarzania odpadów. Odpady o odczynie alkalicznym, w składzie których dominuje krzem i glin, głównie w postaci glinokrzemianów. Właściwości: odpad w postaci stałej (pylistej), niepalny.]</p>	19 01 14	23000,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych zbiornikach (słossach) o pojemności 100m³ każdy, ustawionych na utwardzonym podłożu w sąsiedztwie budynku S2+S3. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby, wód podziemnych i na tereny sąsiednie.</p> <p>Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
4.	<p>Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych</p> <p>[Frakcja metali żelaznych wydzielona z żużli.</p> <p>Właściwości: odpad w postaci stałej, niepalny, podatny na korozję.]</p>	19 01 02	500,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym podłożu w budynku S2+S3 przy piecach fluidalnych.</p> <p>Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Tabela nr 6. Dodatkowe rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania w przypadku pracy instalacji w wariantcie C, z uwzględnieniem ich ilości oraz sposobów zagospodarowania, w tym magazynowania

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	<p>Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04</p> <p>[Mieszanina substancji z suchego oczyszczania gazów odfotowych zawierająca popioły oraz produkty p reakcyjne poddana stabilizacji przy wykorzystaniu popiołów, cementu, dodatków nieorganicznych i reagentów wiążących oraz wody. Właściwości: odpad w postaci stałej (granulat), niepalny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.]</p>	19 03 05	45 000,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym, szczielnym podłożu w hali magazynowej (obiekt: S6).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych oraz na tereny sąsiednie.</p> <p>Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwiania.</p>
2.	<p>Odpady niebezpieczne częściowo stabilizowane</p> <p>[Mieszanina substancji z suchego oczyszczania gazów odfotowych zawierająca popioły oraz produkty p reakcyjne, która mimo procesu stabilizacji (przy wykorzystaniu popiołów, cementu, dodatków nieorganicznych i reagentów wiążących oraz wody) nadal charakteryzuje się podwyższoną zawartością metali ciężkich, TDS oraz siarczanów, fluorów i chlorków. Właściwości: odpad w postaci stałej (częściowo pylistej), niepalny, toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14).]</p>	19 03 04*	7000,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym, szczielnym podłożu w hali magazynowej (obiekt: S6).</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych oraz na tereny sąsiednie.</p> <p>Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwiania.</p>
3.	<p>Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych</p> <p>[Frakcja metali żelaznych wydzielona z żużli.</p> <p>Właściwości: odpad w postaci stałej, niepalny, podatny na korozję.]</p>	19 01 02	500,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym podłożu w budynku S2+S3 przy piecach fluidalnych.</p> <p>Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11			
4.	[Odpad mineralny - żużel z pieca (materiał zgrubny), otrzymany w wyniku filtrowania piasku ze złoża fluidalnego oraz powstający podczas wymiany w piecu fluidalnym zużytego złoża piaskowego. Właściwości: odpad w postaci stałej, niepalny.]	19 01 12	500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w sąsiedztwie budynku S6 lub bezpośrednio przy piecach. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby, wód podziemnych i na tereny sąsiednie. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	Popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13 [Odpad mineralny – popioły i pyły z termicznego przetwarzania odpadów. Odpady o odczynnie alkalicznym, w składzie których dominuje krzem i glin, głównie w postaci glinokrzemianów. Właściwości: odpad w postaci stałej (pylistej), niepalny.]	19 01 14	5000,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych zbiornikach (silosach) o pojemności 100m ³ każdy, ustawionych na utwardzonym podłożu w sąsiedztwie budynku S2+S3. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby, wód podziemnych i na tereny sąsiednie. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
6.	Odpady zeszałone inne niż wymienione w 19 03 06 [Żużle i popioły lotne zeszałone przy wykorzystaniu cementu, dodatków nieorganicznych i reagentów wiążących oraz wody. Odpad w postaci stałej (granulata), niepalny, niezawierający substancji niebezpiecznych.]	19 03 07	8700,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali magazynowej (obiekt: S6). Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych oraz na tereny sąsiednie. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwienia.

Tabela nr 7. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (unieszkodliwienia) w instalacji

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	Skratki	19 08 01	22400,0
2.	Zawartość piaskowników	19 08 02	6800,0
3.	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	19 08 05	210000,0
4.	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	19 08 10*	700,0

Tabela nr 8. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w trakcie rozruchu w zakresie ochrony powietrza

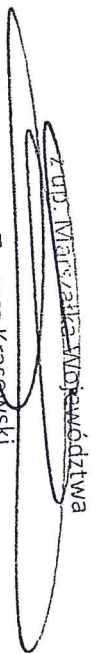
Źródło powstawania/ miejsce wprowadzania substancji do powietrza	Parametry emitora		Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna kg/h
	wysokość [m]	średnica [m]		
2	4	5	6	7
Palnik rozruchowy i emitor S1 lub			dwutlenek siarki	0,059
Palnik rozruchowy i emitor S2	50,0	1,00	dwutlenek azotu	2,716
			tlenek węgla	0,198
			pył ogółem	0,011
			pył zawieszony PM10	0,011

Tabela nr 9. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w trakcie wyłączenia w zakresie przetwarzania odpadów

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	Skratki	19 08 01	1,0
2.	Zawartość piaskowników	19 08 02	1,0
3.	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	19 08 05	5,0
4.	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	19 08 10*	1,0

Tabela nr 10. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w trakcie wyłączenia w zakresie wytworzenia odpadów

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
WARIANT A			
1.	Odpady niebezpieczne zestalone	19 03 06*	1,0
2.	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	19 03 07	1,0
WARIANT B			
1.	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	19 01 07*	1,0
2.	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	19 01 12	1,0
3.	Popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13	19 01 14	1,0
WARIANT C			
1.	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	19 03 05	1,0
2.	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	19 01 12	2,0


 Tomasz Kraśkowski
 Dyrektor Departamentu Środowiska

