



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-2.7222.33.2015

Poznań, dnia 4 grudnia 2015 r.
za dowodem doręczenia

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust 7, art. 211 ust. 1 i ust. 6, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Zakładu Utylizacji Odpadów Sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Sulańskiej 11, 62-510 Konin, reprezentowanego przez pełnomocnika Włodzisława Ćwiąkalskiego

ORZEKAM

I. Udzielić Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji termicznego przekształcania odpadów, zlokalizowanej na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów Sp. z o. o., w Koninie, przy ul. Sulańskiej 11, na działkach o numerach ewidencyjnych 114/2 i 114/3, obręb 0008 Maliniec, gm. Konin, w następującym zakresie:

1. Rodzaj i parametry instalacji

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji		Prowadzący instalację
Instalacja termicznego przekształcania odpadów o zdolności przetwarzania: – ponad 10 Mg/dobę odpadów niebezpiecznych, – ponad 3 Mg/godzinę odpadów innych niż niebezpieczne	ust. 5 pkt 2	Instalacja termicznego przekształcania odpadów o zdolności przetwarzania:		Zakład Utylizacji Odpadów Sp. z o. o., ul. Sulańska 11, 22-510 Konin NIP: 6652223120 REGON: 310335806
		10 224 Mg/rok, 28,8 Mg/dobę, odpadów o kaloryczności 13 MJ/kg	5 793,6 Mg/rok, 16,32 Mg/dobę odpadów o kaloryczności 24 MJ/kg	

* wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

2. Opis instalacji termicznego przekształcania odpadów

2.1. Przeznaczenie instalacji termicznego przekształcania odpadów

Instalację objętą pozwoleniem zintegrowanym stanowi instalacja termicznego przekształcania odpadów. Instalacja termicznego przekształcania odpadów jest przeznaczona do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, w tym zakaźnych odpadów medycznych i zakaźnych odpadów weterynaryjnych oraz odpadów innych niż niebezpieczne.

Instalacja pracuje w ruchu ciągłym 24h/dobę przez 8 520 godzin w skali roku. W zależności od kaloryczności odpadów w instalacji termicznego przekształcania odpadów rocznie przekształcanych jest 5 793,6 Mg odpadów o kaloryczności 24 MJ/kg lub 10 224 Mg odpadów o kaloryczności 13 MJ/kg.

Zastosowana technologia pieca obrotowego umożliwiła dobre wymieszanie odpadów, zapewnia odpowiedni dostęp powietrza oraz równomierny rozkład temperatur, gwarantując właściwe termiczne przekształcenie odpadów.

2.2. Urządzenia, układy i systemy wchodzące w skład instalacji termicznego przekształcania odpadów

Instalacja termicznego przekształcania odpadów objęta niniejszym pozwoleniem znajduje się w hali technologicznej połączonej z magazynem odpadów.

W skład instalacji termicznego przekształcania odpadów wchodzi następujące urządzenia, układy i systemy wykorzystywane w procesie termicznego przekształcania odpadów:

- a. magazyn odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania,
- b. podwójny system załadunkowy, pracujący w oparciu o wywrotnice do pojemników 660 dm³ oraz 1 100 dm³ w układzie
 - I układ: komora pozioma z popychaczem hydraulicznym,
 - II układ: kruszarka z podajnikiem ślimakowym,
- c. lanca do dozowania odpadów ciekłych,
- d. system rejestracji oraz ważenia odpadów,
- e. piec obrotowy – komora spalania (wraz z pomocniczym palnikiem gazowym),
- f. komora dopalania zintegrowana z piecem obrotowym (wraz z pomocniczym palnikiem gazowym),
- g. układ dozowania mocznika,
- h. układ odbioru popiołu i żużli (odżuźlacz),
- i. zespół odzysku ciepła (dwa kotły odzysknicowe),
- j. układ oczyszczania spalin (układ nawilżania i schładzania gazu, układ dozowania sorbentu, filtr ceramiczny),
- k. wentylator wyciągowy,
- l. komin,
- m. układ ciągłego monitoringu gazów odlotowych,
- n. system sterowania i zasilania urządzeń.

Ponadto, na terenie Zakładu znajdują się:

- plac magazynowy o powierzchni 740 m² oraz zlokalizowane na nim 6 magazynów lekkiej konstrukcji, o łącznej powierzchni 150 m²,
- zbiornik o pojemności 6 m³, przeznaczony do magazynowania odpadów ciekłych.

2.3. Procesy przetwarzania odpadów prowadzone w instalacji termicznego przekształcania odpadów

W instalacji termicznego przekształcania odpadów przetwarzane są odpady w dwóch procesach (unieszkodliwianie lub odzysk), zależnych od rodzaju przetwarzanych odpadów:

- a. proces unieszkodliwiania D10 – przekształcanie termiczne na łądzie, zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy o odpadach, unieszkodliwianiu poddawane są nw. odpady:
 - odpady niebezpieczne, w tym zakaźne odpady medyczne i zakaźne odpady weterynaryjne,
 - stałe odpady komunalne, inne niż zmieszane odpady komunalne i odpady zielone.
- b. proces odzysku R1 – wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach, odzyskowi poddawane są nw. odpady:
 - odpady inne niż niebezpieczne,
 - odpady opakowaniowe,
 - ciekłe odpady palne, np. oleje odpadowe, o których mowa w art. 163 ust. 3 pkt 1 ustawy o odpadach.

Proces technologiczny prowadzony w instalacji termicznego przekształcania odpadów jest zasadniczo taki sam dla procesu odzysku R1 i unieszkodliwiania D10. Procesy różnią się jedynie wsadem przygotowanym do załadunku oraz temperaturą w komorze dopalania. Dla każdego z ww. procesów oddzielnie określono dopuszczone rodzaje i ilości odpadów, stanowiące wsad dla danego procesu (załącznik nr 1 i załącznik nr 2 do niniejszej decyzji). Ww. procesy odzysku i unieszkodliwiania zachodzą w tej samej instalacji, są prowadzone oddzielnie – zarówno co do czasu ich prowadzenia jak i rodzajów odpadów, które są tym procesom poddawane.

2.4. Podstawowe etapy procesu technologicznego w instalacji termicznego przekształcania odpadów

Proces technologiczny w instalacji do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych, w tym medycznych i weterynaryjnych, a także innych niż niebezpieczne, składa się z następujących etapów:

- a. magazynowanie odpadów,
- b. załadunek odpadów,
- c. spalanie i dopalanie odpadów,
- d. odbiór żużli i popiołów,
- e. redukcja tlenków azotu,
- f. odzysk ciepła,
- g. oczyszczanie spalin.

3. Charakterystyka procesu technologicznego w instalacji termicznego przekształcania odpadów

3.1. Magazynowanie odpadów

Na terenie instalacji termicznego przekształcania odpadów znajdują się następujące miejsca magazynowania odpadów:

- a. 3 magazyny odpadów medycznych i odpadów weterynaryjnych,
- b. plac magazynowy o powierzchni 740 m² oraz zlokalizowane na nim 6 magazynów lekkiej konstrukcji, o łącznej powierzchni 150 m²,
- c. zbiornik o pojemności 6 m³, przeznaczony do magazynowania odpadów ciekłych.

Odpady do Zakładu Utylizacji Odpadów dostarczane są specjalistycznym transportem, samochodami ciężarowymi wyposażonymi w zamykane skrzynie ładunkowe, autocysternami (odpady płynne), pojazdami ze skrzyniami izolowanymi termicznie (tzw. izotermi do transportu odpadów medycznych i weterynaryjnych).

Pojazdy z odpadami wazone są przy wjeździe i wyjeździe (po wyładunku odpadów) na wadze elektronicznej usytuowanej przy bramie wjazdowej na teren Zakładu. Odpady przed przyjęciem są ewidencjonowane. Po wyładowaniu odpadów pojazdy poddawane są czyszczeniu i dezynfekcji w osobnym pomieszczeniu, znajdującym się przy hali spalarni, w myjni z wykorzystaniem wody oraz środków dezynfekcyjnych.

Odpady medyczne i weterynaryjne po zważeniu i zewidencjonowaniu przekazywane są do jednego z trzech magazynów wyposażonych w chłodnie. Odpady medyczne i weterynaryjne przechowywane są w odpowiednio oznakowanych pojemnikach transportowych o pojemności 660, 1100 dm³ lub pojemnikach typu „klinix-box”. Ze względu na ich rodzaj, odpady znajdują się dodatkowo w kolorowych workach, czerwone – odpady zakaźne, żółte – odpady specjalne bądź niebezpieczne, worki koloru innego niż czerwony i żółty – pozostałe kody odpadów medycznych i weterynaryjnych tzw. odpady pozostałe, przechowywane są one także w chłodni w temperaturze poniżej 10 °C w zależności od potrzeb.

Magazyn zakaźnych odpadów medycznych i zakaźnych odpadów weterynaryjnych jest przeznaczony wyłącznie do magazynowania ww. odpadów oraz spełnia nw. wymagania:

- a. posiada niezależne wejście,
- b. jest zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych,
- c. jest wyposażony jest w ściany i podłogi wykonane z materiałów gładkich, łatwo zmywalnych i umożliwiających dezynfekcję,
- d. jest zabezpieczony przed dostępem owadów, gryzoni oraz innych zwierząt,
- e. posiada drzwi wejściowe bez progu, których szerokość i wysokość gwarantuje swobodny wjazd i wyjazd środka transportu wewnętrznego oraz dostęp obsługi,
- f. posiada wentylację.

Odpady medyczne i odpady weterynaryjne są bezpośrednio umieszczane w komorze pieca obrotowego, nie są mieszane z innymi kategoriami odpadów.

Odpady inne niż medyczne i weterynaryjne, przeznaczone do termicznego przekształcania, są magazynowane na placu magazynowym o powierzchni 740 m², znajdującym się za budynkiem spalarni. Na placu tym znajduje się 6 magazynów, lekkiej konstrukcji, o łącznej powierzchni 150 m². Dostarczane odpady po zważeniu oraz zewidencjonowaniu, rozładowywane są przez pracowników Zakładu. Odpady magazynowane są selektywnie w oznakowanych, zamykanych pojemnikach, kontenerach, beczkach, big-bagach, w zależności od rodzaju i konsystencji.

Natomiast odpady ciekłe na teren Zakładu dostarczane są cysternami i przepompowywane do zbiornika magazynowego o pojemności 6 m³, bądź przywożone w palety-pojemnikach i magazynowane na placu przy doku załadunkowym, a następnie przepompowywane do ww. zbiornika o pojemności 6 m³. Zbiornik usytuowany jest po wschodniej stronie hali instalacji termicznego przekształcania odpadów.

3.2. Załadunek odpadów

Instalacja załadunku odpadów do termicznego przekształcania wyposażona jest w podwójny system załadunkowy, pracujący w oparciu o wywrotnice do pojemników 660 dm³ oraz 1 100 dm³.

Pierwszy system składa się z poziomej komory załadunkowej o objętości 1,8 m³ wraz ze śluzą. Załadunek odpadów do komory odbywa się za pomocą windy załadowniczej z wywrotnicą w sposób automatyczny. Przygotowany kontener z odpadami po umieszczeniu w windzie, podnoszony jest do góry i przy użyciu wywrotnicy odpady umieszczane są we wnętrzu poziomej komory. Po jej zamknięciu odpady podawane są do pieca obrotowego za pomocą popychacza hydraulicznego.

Drugi system załadunkowy składa się z kruszarki do odpadów oraz systemu podajników ślimakowych, transportujących rozdrobniony materiał wprost do wnętrza obrotowej komory spalania.

Konstrukcja tych układów załadunkowych umożliwia sukcesywne dostarczanie różnorodnych odpadów. Są one całkowicie szczelne, a podciśnienie panujące w komorze spalania oraz układ śluz uniemożliwia wydostawanie się spalin z wnętrza pieca obrotowego. W obu rozwiązaniach zastosowano hydrauliczne windy załadownicze.

Opróżnione kontenery po odpadach kierowane są do pomieszczenia, zwanego myjką, gdzie poddawane są oczyszczaniu przy użyciu wody i środków dezynfekujących. Oczyszczone kontenery przewożone są na zewnątrz pod wiatę, a następnie ładowane na środki transportu.

Transport odpadów wewnątrz instalacji odbywa się w zamkniętych kontenerach po utwardzonych drogach, pomiędzy magazynem odpadów (chłodnią) a windą załadowniczą.

3.2.1. Załadunek odpadów medycznych i weterynaryjnych

Zakaźne odpady medyczne i zakaźne odpady weterynaryjne są dostarczane na teren Zakładu Utylizacji Odpadów w szczelnie zamkniętych, wytrzymałych workach, przeznaczonych do jednorazowego użytku, umieszczanych następnie w kontenerach. Przed załadunkiem do pieca odpady są ważone. Załadunek odpadów do komory spalania odbywa się bezpośrednio – bez mieszania z innymi odpadami – za pomocą windy załadowniczej z wywrotnicą w sposób automatyczny. Przygotowany kontener z odpadami, po umieszczeniu w windzie, jest podnoszony i przy użyciu wywrotnicy odpady wysypywane są do wnętrza poziomej komory. Po jej zamknięciu odpady podawane są do pieca obrotowego za pomocą popychacza hydraulicznego. Opróżnione kontenery są czyszczone wodą i środkiem dezynfekującym.

3.2.2. Załadunek odpadów innych niż odpady medyczne i weterynaryjne

Pozostałe odpady przeznaczone do termicznego przekształcania – poza odpadami medycznymi i weterynaryjnymi – są dostarczane i dozowane do instalacji termicznego przekształcania w identyczny sposób jak odpady medyczne i weterynaryjne.

Drugi układ załadunkowy składa się z kruszarki do odpadów oraz systemu podajników ślimakowych, transportujących rozdrobniony materiał wprost do wnętrza obrotowej komory spalania.

Odpady ciekłe są dostarczane do instalacji przy pomocy lancy z wtryskiwaczem w płycie czołowej pieca obrotowego. Zasilana jest ona z wykorzystaniem pompy ze zbiornika na odpady ciekłe znajdującego się w hali technologicznej (o pojemności 1,1 m³), który stanowi zbiornik pośredni dla zbiornika magazynowego o pojemności 6 m³.

3.3. Spalanie i dopalanie odpadów

3.3.1. Skład instalacji termicznego przekształcania odpadów

W skład instalacji termicznego przekształcania odpadów wchodzi następujące urządzenia:

- a. piec obrotowy TR 400 (komora spalania),
- b. komora dopalania (termoreaktor), zintegrowana z piecem obrotowym.

Za dostawę i montaż urządzeń wchodzących w skład instalacji odpowiedzialne jest:

Przedsiębiorstwo Projektowo – Montażowe „PROMONT” Bujak Spółka Sp. z o.o. Sp. K, z siedzibą przy ul. Jagiellońskiej 35, 85 – 097 Bydgoszcz.

3.3.2. Przebieg spalania odpadów

Spalanie odpadów, w zależności od rodzaju przetwarzanych odpadów stanowi proces:

- unieszkodliwianie D10, przetwarzaniu poddawane są odpady niebezpieczne, w tym zakaźne odpady medyczne i zakaźne odpady weterynaryjne oraz stałe odpady komunalne, inne niż zmieszane odpady komunalne i odpady zielone,
- odzysk R1, przetwarzaniu poddawane są odpady inne niż niebezpieczne, odpady opakowaniowe oraz ciekłe odpady palne, np. oleje odpadowe, o których mowa w art. 163 ust. 3 pkt 1 ustawy o odpadach.

Piec obrotowy (komora spalania) w postaci cylindrycznego bębna pochylonego pod kątem 2°, porusza się na czterech rolkach podporowych, umieszczonych na specjalnej ramie. Urządzenie zapewnia prowadzenie procesu spalania w optymalnych warunkach – obrotowe ruchy pieca umożliwiają dobre wymieszanie odpadów, zapewniają właściwy dostęp powietrza oraz gwarantują równomierny rozkład temperatur, co pozwala na całkowite zgazowanie mieszanych wewnątrz pieca odpadów.

Po wprowadzeniu odpadów do komory pieca obrotowego, następuje pierwszy stopień ich spalania – osuszanie, następnie wydzielenie się gazów i spoielenie odpadów w ubogiej w tlen atmosferze, w warunkach podciśnienia.

Piec wyposażony jest w 2 palniki gazowe, służące do wygrzewania pieca podczas rozruchu (zainicjowania procesu spalania) oraz do utrzymania wymaganej temperatury w piecu podczas pracy instalacji, w zależności od przyjętego reżimu technologicznego i rodzaju unieszkodliwianych odpadów.

Głównym założeniem procesu termicznego przekształcania odpadów jest uzyskanie wsadu o odpowiednich parametrach, w zakresie kaloryczności wsadu i zawartości związków chlorowcoorganicznych w odpadach. Jednocześnie, zakaźne odpady medyczne i zakaźne odpady weterynaryjne są termicznie przekształcane samodzielnie – bez dodatku odpadów z innych grup.

Kaloryczność odpadów ma wpływ na ekonomikę procesu. Zbyt niska kaloryczność odpadów powoduje zwiększenie zużycia paliwa (gazu ziemnego). Natomiast zbyt wysoka kaloryczność obniża wydajność instalacji w kg/h. Dlatego też należy dobrać poszczególne rodzaje odpadów w takich proporcjach, aby uzyskać wsad o odpowiedniej kaloryczności. Natomiast zawartość związków chlorowcoorganicznych w odpadach decyduje o temperaturze w komorze dopalania:

- 1 100 °C dla odpadów zawierających powyżej 1 % związków chlorowcoorganicznych przeliczanych na chlor,
- 850 °C dla odpadów zawierających do 1 % związków chlorowcoorganicznych przeliczanych na chlor.

Są to decydujące czynniki, które mają wpływ na prowadzenie procesu i są one tożsame zarówno dla procesu R1 i procesu D10.

W przypadku termicznego przekształcania odpadów medycznych i weterynaryjnych temperatura w komorze dopalania wynosi 1 100 °C.

Prowadzenie procesów termicznego przekształcania odpadów należy prowadzić zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Unieszkodliwianie odpadów medycznych i weterynaryjnych należy prowadzić zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

3.3.3. Przebieg dopalania gazów

Układ pomiarowo-sterujący tlenu w gazie oraz w spalinach zapewnia najbardziej optymalny przebieg każdej fazy procesu z uwzględnieniem zarówno pracy z pełnym obciążeniem, jak i rozruchu czy zatrzymania.

W komorze pieca utrzymywane jest podciśnienie na poziomie 20 – 30 Pa, co zapobiega wydostawaniu się spalin na zewnątrz pieca. Podciśnienie to utrzymywane jest za pomocą głównego wentylatora ciągu umieszczonego bezpośrednio przed kominem.

Powietrze do komory spalania (pieca obrotowego) jest zasysane w kilku miejscach: wraz z układem dozowania odpadów i palnikiem umieszczonym w płycie czołowej pieca oraz za pomocą wentylatora niskoprężnego.

Produkty gazowe z pieca obrotowego przechodzą do komory dopalania, posiadającej żaroodporną wymurówkę. W komorze dopalania utrzymywana jest wymagana przepisami temperatura (min. 850°C lub 1 100°C), następuje w niej termiczna destrukcja substancji organicznych i utlenianie do końcowych produktów spalania. Komora gwarantuje czas przebywania spalin min. 2 sekundy.

Temperatura w komorze dopalania regulowana jest automatycznie za pomocą palnika gazowego o zmiennej wydajności.

Powietrze do komory dopalania doprowadzane jest za pomocą dodatkowego wentylatora o wydajności 1 500 m³/h, jego ilość zależy od rodzaju spalanych odpadów i jest regulowana automatycznie za pomocą przepustnic.

Komora posiada awaryjny spust spalin poprzez komin awaryjny, wychodzący 2 m powyżej dachu hali. Włączenie do pracy tego emitora sterowane jest komputerowo i następuje w razie nieprawidłowości pracy linii, np.: w sytuacji zaniku napięcia, nagłego wzrostu ciśnienia w układzie odzysku ciepła, spadku ciśnienia wody, przegrzania filtra itp. W takim przypadku równocześnie zostaje wstrzymane podawanie odpadów do pieca i automatycznie przerwanie procesu spalania.

3.3.4. Odpady powstające w wyniku procesu spalania odpadów

Odpady powstające w wyniku spalania odpadów to pozostałości po spaleniu odpadów – żużle i popioły paleniskowe (odpady o kodzie 19 01 11* – Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne) oraz złom usunięty z żużli paleniskowych (kod odpadu: 19 01 02).

Niezależnie od rodzaju procesu przetwarzania: R1 lub D10 powstają odpady o tym samym kodzie, rodzaju, składzie oraz posiadające te same właściwości.

Produkty stałe z procesu spalania odpadów w postaci popiołów i żużli, odbierane są na końcu pieca obrotowego, są usuwane z dolnej komory paleniskowej za pomocą specjalnie skonstruowanego urządzenia w postaci leja z zamknięciem wodnym. Pod lejem zamontowany jest podajnik zgrzeblowy dwuwannowy, zabudowany w korycie, transportujący schłodzone żużle i popioły do kontenera usytuowanego na zewnątrz budynku. Układ odbioru żużli i popiołu znajdujący się na zewnątrz budynku wyposażony jest również w wyłapywacz metali.

Żużle i popioły są systematycznie odbierane i przekazywane do unieszkodliwiania.

3.4. Redukcja tlenków azotu

Gazy spalinowe przed wprowadzeniem do kotła odzyskowego poddawane są redukcji tlenków azotu w metodzie selektywnej niekatalitycznej redukcji SNCR (Selective Noncatalytic Reduction). Metoda ta polega na bezpośrednim wtrysku do komory spalania aerozoli roztworu amoniaku (mocznika) przez odpowiednio rozmieszczone dysze, które to substancje w warunkach wysokiej temperatury redukują tlenki azotu do wolnego azotu. Metoda ta skutecznie także hamuje proces rekombinacji dioksyn.

3.5. Odzysk ciepła

Głównym elementem układu odzysku ciepła są dwa kotły odzyskowe służące do wstępnego schładzania spalin opuszczających komorę dopalania:

a. HKB typ WASTEHEAT BIOLER, o wydajności pary $G_{\text{pary}} = 3\,185$ kg/h i ciśnieniu dopuszczalnym $p_{\text{max}} = 2,4$ Mpa;

b. SEFAKO typ XU-1,7, o wydajności pary $G_{\text{pary}} = 3\,100$ kg/h i ciśnieniu dopuszczalnym $p_{\text{max}} = 1,1$ Mpa.

W kotłach odzyskiwane jest 4,5 MW energii cieplnej. Odzyskiwana energia w postaci pary wodnej wykorzystywana jest na cele własne oraz podawana jest do sieci głównego odbiorcy – Huty Aluminium Konin.

3.6. Oczyszczanie spalin

3.6.1. Przebieg procesu oczyszczania spalin

Gazy schłodzone w kotłach odzysknicowych przechodzą do układu oczyszczania gazów odlotowych, który składa się z:

- układu nawilżania i schładzania gazu (tzw. quench),
- układu dozowania sorbentu,
- filtra ceramicznego.

Strumień schłodzonego gazu do temperatury max. 240°C na wyjściu z układu odzysku ciepła przechodzi dalej kanałem przez układ nawilżania i schładzania gazu (quencher). Następuje tutaj rozpylenie wody, która dodatkowo go ochładza o 5 – 10°C oraz nawilża w celu przyspieszenia reakcji wiązania tzw. części kwaśnych.

Następnie do gazu wtryskiwany jest sorbent mający na celu neutralizację kwaśnych związków, tj. SO₂, HCl, i HF. Sorbent magazynowany jest w big-bagu znajdującym się w budynku hali technologicznej.

W dalszym ciągu oczyszczania gazy przechodzą do filtra ceramicznego o powierzchni aktywnej 234 m² gdzie osadzają się części stałe. Spaliny zanieczyszczone częściami stałymi (pyłem) wprowadzane są do przestrzeni, w której znajdują się świece ceramiczne. Zawarty w spalinach pył zaadsorbowany na ziarnach węgla aktywnego osadza się na zewnętrznych ściankach świec. Węgiel aktywny, przyczynia się do dobrej kinetyki procesu adsorpcji zanieczyszczeń (m.in. metale ciężkie, węglowodory aromatyczne, dioksyny i furany).

W ten sposób oczyszczone gazy za pomocą wentylatora wyciągowego, są emitowane do atmosfery poprzez stalowy komin o średnicy 0,6 m i wysokości 27 m. Temperatura spalin wynosi 140-160°C.

Regeneracja świec zachodzi cyklicznie w zależności od oporu przepływu spalin przez filtr. Proces ten jest sterowany automatycznie za pomocą sterownika.

Parametry pracy instalacji są tak regulowane aby w żadnym wypadku nie zostały przekroczone standardy emisyjne. Odpowiada za to automatyczny system monitoringu procesu.

3.6.2. Odpady powstające w wyniku procesu oczyszczania spalin

Zanieczyszczenia z filtra ceramicznego odprowadzane są za pomocą układu odbioru pyłu do big-baga. Po jego wypełnieniu przekazywane są do unieszkodliwienia. Są to odpady o kodach: 19 01 07* – Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych oraz 19 01 15* – Pyły z kotłów zawierające substancje niebezpieczne).

Niezależnie od rodzaju procesu przetwarzania: R1 lub D10 powstają odpady o tym samym kodzie, rodzaju, składzie oraz posiadające te same właściwości.

3.7. Centralny system sterowania i kontroli

Przebieg procesu technologicznego kontrolowany jest przez szereg czujników i sterowany w pełni automatycznie, prowadzony jest centralny system sterowania i kontroli. Ponadto kontroli podlega emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza. Instalacja jest w systemie ciągłego monitorowania emisji zanieczyszczeń.

Ww. czujniki monitorują:

- temperaturę gazów,
- podciśnienie gazów,
- różnicę ciśnień w poszczególnych urządzeniach,
- stężenie tlenu.

Powstające sygnały z czujników kierowane są do systemu sterowników. Sygnały zwrotne kierują pracą palników, głównego wentylatora ciągu, klapą komina awaryjnego oraz działaniem systemu przepustnic zaworów. System ten pełni kontrolę nad zachowaniem prawidłowych parametrów pracy instalacji oraz zapobiega powstaniu sytuacji awaryjnych.

Ponadto ww. system automatycznie zapobiega podawaniu odpadów w uzasadnionych momentach.

4. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Lp.	Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw	Zużycie	Jednostka
1.	Energia elektryczna – roczne zużycie na potrzeby własne instalacji	100 000	MWh/rok
2.	Gaz ziemny GZ-50	613 200	Nm ³ /rok
3.	Woda	45 250	m ³ /rok
4.	Sorbenty	320	Mg/rok

5. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości:

- a. zapewnienie racjonalnej gospodarki surowcowo-materiałowej,
- b. wykorzystanie ciepła powstałego podczas spalania odpadów do wytworzenia pary, której część zagospodarowana zostanie na potrzeby Zakładu Utylizacji Odpadów Sp. z o. o., natomiast reszta przekazywana jest przedsiębiorstwu Impexmetal S.A., do wykorzystania w Hucie Aluminium Konin,

- c. utrzymywanie należytego stanu technicznego instalacji, w tym okresowe sprawdzanie stanu technicznego i szczelności urządzeń technicznych, które warunkują m.in. nieprzenikanie substancji zanieczyszczających do środowiska wodno-gruntowego i eliminują sytuacje awaryjne,
- d. kontrola procesu technologicznego przez szereg czujników i jego automatyczne sterowanie, w celu minimalizacji emisji zanieczyszczeń do powietrza,
- e. zastosowanie zamkniętych obiegów wody w ciągach technologicznych co ogranicza zużycie wody,
- f. do zasilania kotła produkującego parę służy woda pochłonicza – po jej uzdatnieniu – dostarczona z Zespołu Elektrowni Pątnów-Adamów-Konin S.A.,
- g. oczyszczanie spalin,
- h. odzysk metali z żużli poprocesowych,
- i. dotrzymanie standardów jakości środowiska.

6. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych, są następujące:

- a. drogi dojazdowe, place manewrowe i magazynowe do budynku ITPO są utwardzone i uszczelnione oraz wyposażone w kanalizację deszczową,
- b. sprawdzanie szczelności posadzek w obiekcie termicznego przekształcania odpadów, przy każdym ich czyszczeniu, a także w pomieszczeniu, w których magazynowane są odpady, oraz pojemniki do ich magazynowania; w razie wykrycia uszkodzeń, mogących powodować przedostawanie się zanieczyszczeń do środowiska gruntowo – wodnego, bezwzględne usunięcie nieprawidłowości,
- c. ścieki przemysłowe, zebrane w systemie kanalizacji kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych,
- d. magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego, zgodnie z warunkami określonymi w punktach I.7.3.1. niniejszej decyzji.

Jako sposób prowadzenia systematycznego nadzoru zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych określa się:

- stały dozór techniczny nad sprawnością instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu,
- opracowanie zakładowego planu postępowania na wypadek sytuacji awaryjnych,
- prowadzenie nadzoru nad prawidłowością przebiegu procesów produkcyjnych, przestrzeganiem przepisów bezpieczeństwa oraz instrukcji stanowiskowych.

7. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska. Instalacja winna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska.

8. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

8.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust.1, ust. 2 i ust. 2a, art. 211 ust. 1, art. 220 ust.1 oraz art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1546)

8.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

- Głównym źródłem zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów jest proces spalania odpadów zachodzący w instalacji termicznego przekształcania odpadów (ITPO). W wyniku tego procesu oraz złożonych procesów chemicznych zachodzących w wysokich temperaturach powstają substancje gazowe i pyłowe odprowadzane do powietrza za pomocą emitora E1.
- Poza głównymi składnikami spalin jak dwutlenek węgla i para wodna, w wyniku spalania powstają również związki organiczne i nieorganiczne, m.in.: tlenki azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla, chlorowodór, fluorowodór, a także pyły i zawarte w nich metale ciężkie oraz dioksyny i furany.
- Gazy z procesów spalania przechodzą kolejno przez:
 - kocioł (punkt I.3.3. decyzji),
 - system oczyszczania spalin (punkt I.3.6. decyzji),
 - wentylator ciągu,
 - komin odprowadzający substancje do powietrza.

8.1.2. Źródła emisji i emitory, ich charakterystyka i warunki pracy

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Temperatura gazów [K]	Prędkość gazów [m/s]		
Instalacja termicznego przekształcania odpadów									
1.	Proces termicznego przekształcania odpadów	E1	pionowy otwarty	27,0	0,6	423	13,5	8 520	system oczyszczania spalin

8.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza ze źródeł dla których zostały ustalone standardy emisyjne

Oznaczenie emitora	Emitowana substancja	Standardy emisyjne ¹⁾ w mg/m ³ _u (dla dioksyn i furanów w ng/m ³ _u), przy zawartości 11% tlenu w gazach odlotowych ^{2), 3)}		
		średnie dobowe	średnie trzydziestominutowe	
			A	B
E1	Pył	10	30	10
	Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	10	20	10
	Chlorowodór	10	60	10
	Fluorowodór	1	4	2
	Dwutlenek siarki	50	200	50
	Tlenek węgla	50	100	150 ⁴⁾
	Tlenki azotu	200	400	200
	Metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal	Średnie z próby o czasie trwania od 30 minut 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 ⁵⁾		
	Amoniak ⁶⁾	Średnia z 2 prób o czasie trwania 90 min.		
	1			

¹⁾ zgodnie z załącznikiem nr 7 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1546),

²⁾ w przypadku instalacji spalania odpadów niebezpiecznych, z której gazy odlotowe są wprowadzane do powietrza za pośrednictwem urządzeń ochronnych ograniczających emisję, normalizacja w odniesieniu do zawartości tlenu jest wykonywana tylko wtedy, gdy wynik pomiaru zawartości tlenu prowadzonego w czasie pomiaru wielkości emisji przekracza standardowa zawartość tlenu,

³⁾ przy spalaniu olejów odpadowych standardy emisyjne są określone przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych,

⁴⁾ wartość średnia dziesięciominutowa,

⁵⁾ jako suma iloczynów stężeń dioksyn i furanów w gazach odlotowych oraz ich współczynników równoważności toksycznej.

⁶⁾ substancja dodana na podstawie „Dokumentu Referencyjnego dla najlepszych dostępnych technik dla spalania odpadów” z sierpnia 2006 r. Wielkość emisji amoniaku nie jest limitowana przez rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1546), a więc nie stanowi standardu emisyjnego.

8.1.3. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj instalacji	Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
Instalacja termicznego przekształcania odpadów	Pył ¹⁾	0,8345
	w tym pył zawieszony PM 10	0,8203
	w tym pył zawieszony PM 2,5	0,7778
	Dwutlenek siarki	4,1727
	Tlenki azotu	16,69
	Tlenek węgla	4,1727
	Chlorowodór	0,8345
	Fluorowodór	0,08345
	Antymon + Arsen + Ołów + Chrom + Kobalt + Miedź + Mangan + Nikiel + Wanad	0,0417270
	Kadm + Tal	0,00417270
	Rtęć	0,00417270
	Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	0,8345
	Dioksyny i furany	0,0000000835
Amoniak	0,08345	

¹⁾ Pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

8.1.4. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitorów

Stanowisko pomiarowe na emitorze E-1 usytuowane jest zgodnie z normą PN-Z-04030-7.

8.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.)

8.2.1. Zaopatrzenie w wodę

a. Instalacja zaopatrywana jest w wodę z dwóch zewnętrznych sieci wodociagowych na podstawie umów z Impexmetal S.A. oraz Zespołem Elektrowni PAK S.A. Woda wykorzystywana jest na cele technologiczne oraz pozostałe instalacji.

b. Ilość wykorzystywanej wody

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 45\,250 \text{ m}^3/\text{r}$$

Zaopatrzenie w wodę na cele instalacji	Ilość wykorzystywanej wody Q _{roczne} [m ³ /r]
IMEXMETAL S.A.	
Obiekt ITPO	800
Pozostałe	200
Zespół Elektrowni PAK S.A.	
Technologiczne – uzupełnianie odżuźlacza	1 250
Technologiczne – quench (schładzacz natryskowy)	20 000
Technologiczne – produkcja wody kotłowej	23 000
RAZEM	45 250

8.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

8.2.2.1. Ścieki przemysłowe

- Ścieki przemysłowe z mycia pojazdów, pojemników i powierzchni brudnych obiektu ITPO wraz ze ściekami z produkcji wody kotłowej oraz odsolin i odmulin kotłów parowych odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni mechaniczno – chemicznej ścieków.
- Ilość ścieków przemysłowych:
 $Q_{\text{śr}}_{\text{roczne}} = 20\,550,0 \text{ m}^3/\text{r}$.
- Stan i skład ścieków przemysłowych:

Parametr	Jednostka	Zawartość
Węglowodory ropopochodne	mg /dm ³	20
Chlorki	mg /dm ³	5 000
Siarczany	mg /dm ³	1 500
Zawiesiny ogólne	mg /dm ³	200
Odczyn pH	–	6,5-9,5

8.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1 i ust. 4. i art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), art. 43 ust. 2 i art. 45 ust. 6 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

8.3.1. Wytwarzanie odpadów

8.3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku normalnej pracy instalacji termicznego przekształcania odpadów oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne					
1.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	400,00	Zużyty sorbent oraz pyły lotne z oczyszczenia gazów odlotowych. Są to oddzielone części stałe od strumienia gazów przechodzących przez filtr tkaninowy. Odpad o konsystencji stałej, sypkiej, pylistej. klasyfikowany jako niebezpieczny ze względu na wysoką zawartość metali ciężkich, dioksyn i furanów. Odpad w swym składzie może zawierać	Odpad zbierany bezpośrednio do big-baga umieszczonego pod filtrem, po zapełnieniu worka odpady należy przekazywać do właściwego przetwarzania uprawnionym podmiotom.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
				m. in. kadm, rtęć, antymon, arsen, ołów, chrom, WWA, związki chloroorganiczne. Posiada właściwości toksyczne i rakotwórcze.	
2.	19 01 11*	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne	3 000,00	Żużle i denne popioły paleniskowe stanowią pozostałość z procesu spalania, jest to zeszkłony materiał odpadowy. Odpad niebezpieczny ze względu na zawartość metali ciężkich tj. antymon, arsen, ołów, chrom, a także dioksan i furanów.	Odpady usuwane są z dolnej komory paleniskowej pieca za pomocą specjalnie skonstruowanego układu odbioru popiołów i żużli transportującego zawartość do kontenera usytuowanego na zewnątrz budynku. Odpad gromadzony w zamkniętym kontenerze na zewnątrz budynku – hali technologicznej spalarni. Po wypełnieniu kontenera odpady należy przekazywać do właściwego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
3.	19 01 15*	Pyły z kotłów zawierające substancje niebezpieczne	40,00	Pyły z kotłów stanowią pozostałość z procesu spalania, stanowią mieszaninę drobnych cząstek organicznych i nieorganicznych o różnych rozmiarach i składzie chemicznym. Odpad klasyfikowany jako niebezpieczny ze względu na wysoką zawartość metali ciężkich, dioksyn i furanów. W swym składzie chemicznym posiadać może m. in. węgiel, ołów, kadm, chrom, rtęć, cynk, WWA, oraz związki chloroorganiczne. Przejawia właściwości toksyczne i rakotwórcze.	Odpady magazynowane w kontenerze usytuowanym przy kotle, wewnątrz budynku - hali technologicznej spalarni. Po wypełnieniu kontenera odpady należy przekazywać do właściwego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	150,00	Odpad inny niż niebezpieczny usunięty ze strumienia żużli i popiołów przy pomocy separatora magnetycznego. W składzie chemicznym dominują stopy żelaza, węgla, metali nieżelaznych. Odpad nie przejawia właściwości toksycznych.	Odpady są usuwane ze strumienia żużli przy pomocy separatora magnetycznego, magazynowane są w metalowym kontenerze ustawionym w wyznaczonym do tego celu miejscu na terenie Zakładu, w sposób selektywny, następnie odpady należy przekazywać do właściwego przetwarzania uprawnionym podmiotom.

8.3.2. Odpady należy magazynować selektywnie z zachowaniem przepisów BHP oraz wymagań ochrony środowiska. Odpady należy magazynować w opakowaniach typu big-bag i kontenerach. Miejsca magazynowania odpadów należy zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych oraz odpowiednio oznakować. Magazynowanie odpadów należy prowadzić tak, aby nie przekraczało możliwości magazynowych Zakładu. Odpady należy przekazywać do przetwarzania podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

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

Prowadzone działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów i ograniczanie ich ilości:

- a. optymalizacja zużycia surowców,
- b. unowocześnianie urządzeń i maszyn,

- c. przestrzeganie parametrów procesów technologicznych,
- d. analiza i weryfikacja stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów,
- e. eliminowanie źródeł ewentualnych wycieków,
- f. kontrolowanie ilości i rodzaju powstających odpadów,
- g. zwiększanie ilości odpadów poddawanych recyklingowi.

Prowadzone działania mające na celu ograniczanie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko:

- przeprowadzanie systematycznych szkoleń w zakresie gospodarki odpadami,
- selektywne magazynowanie odpadów, w miejscach do tego wyznaczonych, na utwardzonej powierzchni, chronionych przed czynnikami atmosferycznymi oraz osobami nieupoważnionymi. Miejsca i sposób magazynowania odpadów są dokładnie opisane w instrukcjach stanowiskowych, a pracownicy są przeszkoleni w zakresie właściwego gospodarowania odpadami na terenie Zakładu,
- przestrzeganie wymogów eksploatacyjnych instalacji, maszyn i urządzeń,
- magazynowanie odpadów w sposób uwzględniający ich właściwości, w tym stan skupienia, w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko, w miejscach wyposażonych w sorbenty do usuwania ewentualnych wycieków z odpadów,
- przestrzeganie przepisów dotyczących czasu związanego z magazynowaniem odpadów,
- poddawanie większości powstających na terenie instalacji odpadów procesom odzysku lub unieszkodliwiania w instalacjach zlokalizowanych na terenie Zakładu (odpady, których nie przetworzono na terenie Zakładu są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom),
- prowadzenie systemu zarządzania środowiskowego ISO.

8.3.4. Przetwarzanie odpadów

8.3.4.1. Odzysk R1

8.3.4.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie odzysku R1

Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie odzysku R1 w instalacji do termicznego przekształcania odpadów, zostały określone w załączniku nr 2 do niniejszej decyzji.

8.3.4.1.2. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w procesie odzysku R1
W wyniku przetwarzania odpadów w procesie odzysku R1 powstają odpady, wymienione w punkcie I.8.3.1. niniejszej decyzji.

8.3.4.1.3. Miejsce przetwarzania odpadów w procesie odzysku R1

Miejscem prowadzenia przetwarzania odpadów w procesie R1 jest instalacja termicznego przekształcania odpadów, zlokalizowana w hali technologicznej połączonej z magazynami odpadów, na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów Sp. z o. o., ul. Sulańska 11, 62-510 Konin.

8.3.4.1.4. Opis technologiczny procesu odzysku odpadów R1

Szczegółowy opis procesu termicznego przekształcania odpadów znajduje się w punkcie I.3.3. niniejszej decyzji.

Załadunek odpadów do termicznego przekształcania odbywa się za pośrednictwem podwójnego systemu załadunkowego oraz lancy z wtryskiwaczem. Pierwszy system składa się z poziomej komory załadunkowej, załadunek odpadów do komory odbywa się za pomocą windy załadunkowej z wywrotnicą w sposób automatyczny. Drugi system załadunkowy składa się z kruszarki do odpadów oraz systemu podajników ślimakowych, transportujących rozdrobniony materiał wprost do wnętrza obrotowej komory spalania. Odpady ciekłe są dostarczane do instalacji przy pomocy lancy z wtryskiwaczem w płycie czołowej pieca obrotowego.

Po załadunku odpady są podawane do pieca obrotowego za pomocą popychacza hydraulicznego.

W komorze pieca obrotowego następuje osuszenie odpadów, następnie wydzielenie się gazów i spopielenie odpadów w ubogiej w tlen atmosferze, w warunkach podciśnienia.

Proces termicznego przekształcania odpadów jest prowadzony przy jednoczesnym odzysku energii (pkt. I.3.5. decyzji) i oczyszczaniu spalin (pkt. I.3.6. decyzji).

8.3.4.1.5. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przetwarzanych w procesie odzysku R1

Odpady przeznaczone do termicznego przekształcania w procesie R1 są magazynowane w nw. magazynach, stanowiących integralną część instalacji termicznego przekształcania odpadów:

- a. na terenie placu magazynowego o powierzchni 740 m² oraz w zlokalizowanych na nim 6-ciu magazynach lekkiej konstrukcji, o łącznej powierzchni 150 m²,
- b. w zbiorniku o pojemności 6 m³, przeznaczonym do magazynowania odpadów ciekłych.

Ww. miejsca magazynowania odpadów zostały opisane w punkcie I.3.1. niniejszej decyzji.

Sposoby magazynowania odpadów przetwarzanych w procesie odzysku R1 są następujące:

Lp.	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	Oleje odpadowe	Oleje odpadowe są magazynowane zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie, w magazynach na terenie placu magazynowego i na placu magazynowym.
2.	Pozostałe odpady	Pozostałe odpady są magazynowane w szczelnych pojemnikach i zbiornikach, usytuowanych w magazynach na placu magazynowym i na placu magazynowym oraz w zbiorniku o pojemności 6 m ³ , przeznaczonym do magazynowania odpadów ciekłych.

8.3.4.2. Unieszkodliwianie D10

8.3.4.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D10

Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D10, w instalacji do termicznego przekształcania odpadów, zostały określone w załączniku nr 1 do niniejszej decyzji.

8.3.4.2.2. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w procesie unieszkodliwiania D10

W wyniku przetwarzania odpadów w procesie unieszkodliwiania D10 powstają odpady, wymienione w punkcie II.8.3.1. niniejszej decyzji.

8.3.4.2.3. Miejsce przetwarzania odpadów w procesie unieszkodliwiania D10

Miejscem prowadzenia przetwarzania odpadów w procesie unieszkodliwiania D10 jest instalacja termicznego przekształcania odpadów, zlokalizowana w hali technologicznej połączonej z magazynami odpadów, na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów Sp. z o. o., ul. Sulańska 11, 62-510 Konin.

8.3.4.2.4. Opis technologiczny procesu unieszkodliwiania odpadów D10

Szczegółowy opis procesu termicznego przekształcania odpadów znajduje się w punkcie I.3.3. niniejszej decyzji.

Załadunek odpadów do termicznego przekształcania odbywa się za pośrednictwem podwójnego systemu załadunkowego. Pierwszy system składa się z poziomej komory załadunkowej, załadunek odpadów do komory odbywa się za pomocą windy załadunkowej z wywrotnicą w sposób automatyczny. Drugi system załadunkowy składa się z kruszarki do odpadów oraz systemu podajników ślimakowych, transportujących rozdrobniony materiał wprost do wnętrza obrotowej komory spalania.

Załadunek zakaźnych odpadów medycznych i zakaźnych odpadów weterynaryjnych odbywa się w sposób automatyczny, bez mieszania z innymi rodzajami odpadów.

Po załadunku odpady są podawane do pieca obrotowego za pomocą popychacza hydraulicznego.

W komorze pieca obrotowego następuje osuszenie odpadów, następnie wydzielenie się gazów i spopielenie odpadów w ubogiej w tlen atmosferze, w warunkach podciśnienia.

Proces termicznego przekształcania odpadów jest prowadzony przy jednoczesnym odzysku energii (pkt. I.3.5. decyzji) i oczyszczaniu spalin (pkt. I.3.6. decyzji).

8.3.4.2.5. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przetwarzanych w procesie unieszkodliwiania D10

Odpady przeznaczone do termicznego przekształcania w procesie D10 są magazynowane w nw. magazynach, stanowiących integralną część instalacji termicznego przekształcania odpadów:

- w 3 magazynach odpadów medycznych i odpadów weterynaryjnych, o łącznej pojemności 648,585 m³,
- na terenie placu magazynowego o powierzchni 740 m² oraz w zlokalizowanych na nim 6-ciu magazynach lekkiej konstrukcji, o łącznej powierzchni 150 m²,
- w zbiorniku o pojemności 6 m³, przeznaczonym do magazynowania odpadów ciekłych.

Ww. miejsca magazynowania odpadów zostały opisane w punkcie I.3.1. niniejszej decyzji.

Sposoby magazynowania odpadów przetwarzanych w procesie unieszkodliwiania D10 są następujące:

Lp.	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	Odpady medyczne i odpady weterynaryjne	Zakaźne odpady medyczne i zakaźne odpady weterynaryjne są dostarczane do Zakładu w zamkniętych workach polietylenowych o kolorze czerwonym, umieszczonych w kontenerach z tworzywa sztucznego o pojemności 660 i 1 100 dm ³ , pozostałe odpady medyczne i odpady weterynaryjne są dostarczane do Zakładu w workach jednorazowego użycia o kolorze innym niż czerwony i żółty, wykonanych z folii polietylenowej, nieprzezroczystej wytrzymałej na działanie wilgoci i środków chemicznych, z możliwością jednokrotnego zamknięcia. Worki te są umieszczane w szczelnych zamykanych sztywnych pojemnikach, wykonanych z polietylenu, przeznaczonych do jednorazowego użytku. Odpady są magazynowane trzech chłodzonych magazynach odpadów medycznych i weterynaryjnych, w temperaturze do 10°C, tak długo, jak pozwalają na to ich właściwości, jednak nie dłużej niż 30 dni.
3.	Pozostałe odpady	Pozostałe odpady są magazynowane w szczelnych pojemnikach i zbiornikach, usytuowanych w magazynach na placu magazynowym i na placu magazynowym oraz w zbiorniku o pojemności 6 m ³ , przeznaczonym do magazynowania odpadów ciekłych.

8.3.4.2.6. Wymagania dotyczące pojemników lub worków, w których są unieszkodliwiane zakaźne odpady medyczne i zakaźne odpady weterynaryjne

- Odpady medyczne i odpady weterynaryjne są dostarczane do Zakładu w zamkniętych workach. Ww. odpady są zbierane i umieszczane w pojemnikach w miejscu wytworzenia, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.
- W workach o kolorze czerwonym gromadzone są i unieszkodliwiane odpady o kodach: 18 01 02*, 18 01 03*, 18 01 82, 18 02 02*, 18 02 05* i 18 02 07*. Pozostałe odpady medyczne i weterynaryjne są umieszczane w workach w kolorze innym niż czerwony i żółty.
- Odpady przeznaczone do unieszkodliwienia są umieszczone w workach w miejscu ich wytworzenia.
- Worki są jednorazowego użycia, wykonane z folii polietylenowej, nieprzezroczystej, wytrzymałej na działanie wilgoci i środków chemicznych, z możliwością jednokrotnego zamknięcia.
- Odpady dostarczone na teren Zakładu są ewidencjonowane i magazynowane w chłodni, w temperaturze 10°C. Odpady zakaźne są kierowane bezpośrednio do pieca.

8.3.4.2.7. Minimalna i maksymalna ilość odpadów niebezpiecznych, ich najniższa wartość kaloryczna oraz maksymalna zawartość zanieczyszczeń

Lp.	Parametr	Wartość	
1.	Minimalna ilość przetwarzanych odpadów niebezpiecznych	0,68 Mg/h	
2.	Maksymalna ilość przetwarzanych odpadów niebezpiecznych	1,2 Mg/h	
3.	Najniższa wartość kaloryczna przetwarzanych odpadów niebezpiecznych	13 MJ	
4.	Najwyższa wartość kaloryczna przetwarzanych odpadów niebezpiecznych	24 MJ	
5.	Maksymalna zawartość zanieczyszczeń:	PCB	2,5 %
		PCP	0 %
		chloru	3 %
		fluoru	0,1 %
		siarki	1,5 %
		metali ciężkich	500 mg/kg

8.3.4.2.8. Metody okresowej kontroli mikrobiologicznej skuteczności procesu unieszkodliwiania zakaźnych odpadów medycznych i zakaźnych odpadów weterynaryjnych
 Zakres prowadzonych badań powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 13 maja 2004 r. w sprawie warunków, w których uznaje się, że odpady nie są niebezpieczne (Dz. U. z 2004 r. Nr 128, poz. 1347), załącznik nr 1. Badane parametry to: *Clostridium perfringens*, *Salmonella sp.*, Grupa coli, *Escherichia coli*, *Pseudomonas aeruginosa*. Oryginał badań mikrobiologicznych przechowuje się przez okres co najmniej 5 lat.

8.4. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

8.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów mieszkaniowo-usługowych oraz terenów zabudowy zagrodowej:

- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **55 dB**,
- $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **45 dB**.

8.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy źródeł [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Czerpnia powietrza wentylatora głównego ciągu wewnątrz budynku instalacji do termicznego przekształcania odpadów	16	8
2.	Wylot spalin z komina instalacji ITPO	16	8
3.	Hala instalacji termicznego przekształcania odpadów	16	8
4.	Samochody ciężarowe dostarczające odpady – ok. 20 pojazdów w porze dnia	0,8	-

8.4.3. Metody ochrony przed hałasem

Z przedstawionej we wniosku analizy wynika, iż działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach wymagających ochrony akustycznej.

Większość urządzeń emitujących hałas znajduje się wewnątrz budynków. Teren zakładu zlokalizowany jest na obszarze przemysłowym otoczonym roślinnością. Urządzenia emitujące hałas poddawane są regularnym przeglądom i kontrolom.

9. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska

9.1. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej

9.1.1. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Prowadzić raz na miesiąc monitoring ilości wykorzystywanej wody, w oparciu o odczyty wskaźników wodomierza oraz odnotowywać wyniki w rejestrze.

9.1.2. Monitoring ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych

Prowadzić raz na miesiąc monitoring ilości wytworzonych ścieków przemysłowych wprowadzanych do wewnątrzzakładowej kanalizacji na podstawie ilości zużycia wody na cele technologiczne instalacji pomniejszonej o procesy bezściekowe instalacji oraz wyniki odnotowywać w rejestrze.

9.2. Monitoring zużycia energii, paliw i surowców

Należy prowadzić nadzór nad procesami technologicznymi, monitorować zużycie energii elektrycznej, paliw i wykorzystywanych surowców oraz prowadzić kontrolę funkcjonowania gospodarki odpadami.

9.3. Monitoring procesów technologicznych

9.3.1. Monitoring prowadzony w oparciu o rozporządzenie Ministra Środowiska w sprawie wymagań dotyczących procesu termicznego przekształcania odpadów oraz w oparciu o rozporządzenie Ministra Zdrowia w sprawie dopuszczalnych sposobów i warunków unieszkodliwiania odpadów medycznych i weterynaryjnych

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie wymagań dotyczących procesu termicznego przekształcania odpadów oraz rozporządzenia Ministra Zdrowia w sprawie dopuszczalnych sposobów i warunków unieszkodliwiania odpadów medycznych i weterynaryjnych, należy prowadzić:

- a. ciągły pomiar temperatury gazów spalinowych,
- b. ciągły pomiar zawartości tlenu w gazach spalinowych,
- c. ciągły pomiar ciśnienia gazów spalinowych,
- d. weryfikację czasu przebywania gazów spalinowych w wymaganej temperaturze podczas rozruchu i po każdej modernizacji instalacji.

10. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu

Wyniki monitoringu procesów technologicznych, w tym pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji wykazanych w pkt I.9.1. i I.9.2. niniejszej decyzji, należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w terminie 2 miesiące od ich wykonania oraz każdorazowo podczas kontroli.

Wyniki monitoringu procesów technologicznych wykazanych w pkt I.9.3.1. niniejszej decyzji, należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

11. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu ponad wymagania o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

12. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii

Zakład jest wyposażony w automatyczne systemy monitoringu składające się z szeregu czujników, mierzących w sposób ciągły min.: temperaturę, podciśnienie gazów i stężenie tlenu, zabezpieczenia oraz wyłącznik awaryjny systemu. Wyjścia sygnałów z tych czujników kierowane są do systemu sterowników. Sygnały zwrotne kierują pracą układu załadunkowego, pracą palników, głównego wentylatora ciągu oraz systemu przepustnic i zaworów. Zastosowanie takiego systemu pozwala na prawidłowe utrzymywanie parametrów pracy oraz zapobieganie stanom awaryjnym, pozwala również na szybkie reagowanie w przypadkach ich wystąpienia.

W razie wystąpienia awarii przemysłowej:

- a. ustala się przyczyny powstawania awarii,
- b. ustala się rodzaj i zakres uszkodzenia,
- c. sprawdza się działanie automatyki,
- d. określa się skutki spowodowane awarią,
- e. w książce pracy odnotowuje się wystąpienie awarii.

Procedura postępowania obowiązująca w przypadku wystąpienia awarii poszczególnych składowych instalacji do termicznego przekształcania odpadów:

- W przypadku uszkodzenia systemu załadunku nie dopuszcza się do wrzucania odpadów ręcznie bezpośrednio do komory załadunkowej pieca lub leja kruszarki. Do wznowienia procesu termicznego przekształcania można przystąpić jedynie przy prawidłowo funkcjonującym urządzeniu załadunkowym.
- W przypadku stwierdzenia nieszczelności instalacji gazowej należy bezzwłocznie zamknąć zawór gazu na zewnątrz budynku. Wszelkie roboty w zakresie instalacji i urządzeń gazowych powinien wykonywać uprawniony wykonawca w zakresie instalacji, urządzeń gazowych oraz palników gazowych.
- W przypadku wystąpienia awarii kotłów nastąpi awaryjne wyłączenie instalacji do termicznego przekształcania odpadów. W sytuacji awarii jednego kotła odzyskowego, praca instalacji nie zostanie przerwana, jednak zmienią się parametry pracy instalacji (ograniczenie ilości przetwarzanych odpadów).
- W razie awarii sondy minimalnego poziomu wody w kotle, regulatora ciśnienia na kotle, czujnika ciśnienia maksymalnego kotła parowego lub zaworu bezpieczeństwa kotła parowego należy wstrzymać proces technologiczny, a następnie dokonać wymiany wadliwego lub uszkodzonego elementu zgodnie ze szczegółową instrukcją.

W sytuacji powstania pożaru lub wystąpienia awarii zagrażającej środowisku należy powiadomić jednostkę Państwowej Straży Pożarnej oraz Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

13. Oddziaływanie transgraniczne na środowisko

W przypadku instalacji będącej przedmiotem niniejszego pozwolenia nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń powietrza, jak i oddziaływań na wody innych państw. Odpady są przetwarzane w całości na terenie kraju.

14. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

Instalacja nie będzie funkcjonować na warunkach innych niż określone w punkcie I.8. niniejszego pozwolenia.

15. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Instalacja termicznego przekształcania odpadów pracuje z udziałem układu odzysku energii cieplnej w ilości około 80 %, który wyposażony jest w 2 kotły odzysknicowe (w tym jeden awaryjny), w którym powstaje para technologiczna o ciśnieniu 21 bar. Wytwarzana w procesie energia cieplna, po zaspokojeniu własnych potrzeb przekazywana jest do sieci stałego odbiorcy – Impexmetal S.A. Huta Aluminium Konin.

W celu zapewnienia efektywnego wykorzystania energii prowadzony jest monitoring jej zużycia. Umożliwia to prowadzenie analiz oraz korekt w odniesieniu do planowania oraz ograniczenia zużycia energii.

II. Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Do Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w dniu 27.04.2015 r., wpłynął wniosek Zakładu Utylizacji Odpadów Sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Sulańskiej 11, 62-510 Konin, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji termicznego przekształcania odpadów. Ww. wniosek przedłożył pełnomocnik Prowadzącego instalację Włodzisław Cwiąkański.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w ust. 5 pkt 2 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) oraz mając na uwadze art. 60 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 ze zm.), organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Podstawą wydania niniejszego pozwolenia jest opracowanie sporządzone w kwietniu 2015 r. przez przedsiębiorstwo Emipro Sp. z o.o., pt.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Utylizacji Odpadów Sp. z o. o. w Koninie, mieszczącego się przy ul. Sulańskiej 11, w związku z eksploatacją instalacji termicznego przekształcania odpadów” wraz z uzupełnieniami. Wnioskodawca załączył do wniosku dowód wniesienia opłaty rejestracyjnej oraz opłaty skarbowej.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Środowiska zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej.

Na wniosek Prowadzącego instalację, postanowieniem znak: DSR-II-2.7222.33.2015 z dnia 8.07.2015 r. wyłączono z udostępniania informacje, zawarte w Części III „Załączniki niejawnie” wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego:

- wykaz środków trwałych Zakładu Utylizacji Odpadów Sp. z o.o. w Koninie,
- charakterystykę kondycji ekonomicznej Zakładu Utylizacji Odpadów Sp. z o. o. w Koninie,
- schemat struktury organizacyjnej Zakładu Utylizacji Odpadów Sp. z o. o. w Koninie.

W toku postępowania wyjaśniającego dwukrotnie wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Ponadto, Wnioskodawca przedłożył dodatkowe wyjaśnienia w sprawie. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie, spełnił wymagania określone w przepisach szczegółowych.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: DSR-II-2.7222.33.2015 z dnia 16.10.2015 r., zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 1 pkt 1, pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7, pkt 8 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu. Ponadto, poinformowano o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych podstawowych informacji o wniosku.

Instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego wymaga tzw. spalarnia odpadów – w rozumieniu art. 3 pkt 26 ustawy o odpadach, tj. zakład lub jego część przeznaczone do termicznego przekształcania odpadów z odzyskiem lub bez odzysku wytwarzanej energii cieplnej, obejmujące instalacje i urządzenia służące do prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów wraz z oczyszczaniem gazów odlotowych i wprowadzaniem ich do powietrza, kontrolą, sterowaniem i monitorowaniem procesów oraz instalacjami związanymi z przyjmowaniem, wstępnym przetwarzaniem i magazynowaniem odpadów dostarczonych do termicznego przekształcania oraz instalacjami związanymi z magazynowaniem i przetwarzaniem substancji otrzymanych w wyniku spalania i oczyszczania gazów odlotowych; jeżeli współspalanie odpadów odbywa się w taki sposób, że głównym celem tej instalacji nie jest wytwarzanie energii ani wytwarzanie produktów materialnych, tylko termiczne przekształcenie odpadów, wówczas instalacja ta uważana jest za spalarnię odpadów.

W ww. instalacji prowadzone są nw. procesy przetwarzania odpadów:

- unieszkodliwianie odpadów D10 – przekształcanie termiczne na łądzie, zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy o odpadach, unieszkodliwianiu poddawane są odpady niebezpieczne, w tym zakaźne odpady medyczne i zakaźne odpady weterynaryjne oraz stałe odpady komunalne – inne niż zmieszane odpady komunalne,
- odzysk R1 – wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach, odzyskowi poddawane są odpady inne niż niebezpieczne, odpady opakowaniowe i ciekłe odpady palne, np. oleje odpadowe.

Proces technologiczny prowadzony w instalacji termicznego przekształcania odpadów jest zasadniczo taki sam dla procesu odzysku R1 i unieszkodliwiania D10. Procesy różnią się jedynie wsadem przygotowanym do załadunku oraz temperaturą w komorze dopalania. Dla każdego z ww. procesów oddzielnie określono dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów, stanowiące wsad dla danego procesu (załącznik nr 1 i załącznik nr 2 do niniejszej decyzji).

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie instalacji na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji pyłu w tym pyłu zawieszonego PM10 oraz pyłu zawieszonego PM2,5, chlorowodoru, fluorowodoru, dwutlenku siarki, tlenków azotu, tlenu węgla, oraz metali: antymonu, arsenu, ołowiu, chromu, kobaltu, miedzi, manganu, niklu, wanadu, kadmu, talu i rtęci z instalacji do termicznego przekształcania odpadów.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wynika, iż ich emisje nie powodują przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszym pozwoleniu, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez prowadzącego instalację we wniosku o wydanie pozwolenia oraz uzupełnieniach do wniosku i zgodnie z art. 202 ust. 2 i art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), Prowadzący instalację jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji oraz przekazywania ich właściwym organom zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Instalacja do termicznego przekształcania odpadów zużywa wodę z dwóch zewnętrznych sieci wodociągowych na podstawie umów z Impexmetal S.A. oraz Zespołem Elektrowni PAK S.A. Woda wykorzystywana jest na cele technologiczne i pozostałe instalacji. Woda zużywana od Spółki ZE PAK jest wodą pochłoniczą, która po uzdatnieniu poprzez chlorowanie flokulację PIX, filtrowanie, filtr węglowy zmiękczeniu wykorzystywana jest na potrzeby instalacji ITPO – kotłów odzyskowych (85 % wody w wyniku procesu technologicznego zamienione jest w parę a reszta stanowi odmuliny i odsoliny z kotła, oraz popłuczyny ze stacji filtrów i kolumn jonitowych) oraz oczyszczania spalin tzw. quench – schładzacz natryskowy (w procesie schładzania powstanie para, która z oczyszczonymi spalinami wydostawać będzie się przez emitor w postaci pary wodnej). W związku z powyższym z instalacji ITPO powstają ścieki przemysłowe w ilości mniejszej niż ilość wody zużytej na cele instalacji ze zastosowaną bezściekową technologią. Mieszanina ścieków przemysłowych pochodzących z mycia pojazdów, pojemników i powierzchni brudnych obiektu ITPO wraz ze ściekami z produkcji wody kotłowej oraz odsolin i odmulin kotłów parowych odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni mechaniczno – chemicznej ścieków.

W niniejszej decyzji zobowiązano Prowadzącego instalację do prowadzenia raz na miesiąc monitoringu ilości wykorzystywanej wody, w oparciu o odczyty wskazań wodomierza i odnotowywania wyników w rejestrze oraz prowadzenia raz na miesiąc monitoringu ilości wytworzonych ścieków przemysłowych wprowadzanych do wewnątrzzakładowej kanalizacji na podstawie ilości zużycia wody na cele technologiczne instalacji pomniejszonej o procesy bezściekowe instalacji.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby zgodnie z tymi przepisami uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Wnioskodawca prowadzi działalność w zakresie wytwarzania i przetwarzania odpadów. W myśl art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w sentencji niniejszej decyzji wyszczególniono NIP i REGON posiadacza odpadów, rodzaje oraz ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji termicznego przekształcania odpadów. Dla ww. odpadów podano informacje na temat ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, miejsc i sposobów magazynowania oraz sposobów dalszego zagospodarowania. Ponadto wyszczególniono prowadzone procesy przetwarzania odpadów wraz z określeniem mocy przerobowych instalacji, miejsca magazynowania przetwarzanych odpadów oraz ilości i rodzaje odpadów powstających w wyniku przetwarzania.

Wytwarzanie pozostałych odpadów powstających na terenie Zakładu nie wymaga uzyskania decyzji na wytwarzanie odpadów, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami oraz zasadami gospodarki odpadami oraz prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

Prowadzone procesy przetwarzania odpadów to unieszkodliwianie odpadów D10 oraz odzysk odpadów R1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w poszczególnych procesach, w celu zachowania czytelności przedmiotowego pozwolenia, podano w formie załączników nr 1 (proces D10) i nr 2 (proces R1) do niniejszej decyzji.

Kwalifikacja termicznego przekształcania odpadów jako procesu odzysku R1 albo jako procesu unieszkodliwiania D10 jest uzależniona od rodzaju odpadów użytych jako wsad do instalacji. Zgodnie z art. 158 ust. 1 ustawy o odpadach, termiczne przekształcanie odpadów niebezpiecznych i stałych odpadów komunalnych w spalarniach odpadów lub we współspalarniach odpadów stanowi proces unieszkodliwiania odpadów D10. Zgodnie z art. 158 ust. 2 – adekwatnie do przedłożonego wniosku: pkt. 1 i pkt 4 ustawy o odpadach, w powiązaniu z art. 163 ust. 3 pkt 1 ww. ustawy, termiczne przekształcanie odpadów, w celu odzysku energii odpadów opakowaniowych, odpadów innych niż niebezpieczne i ciekłych odpadów palnych, w tym olejów odpadowych, o których mowa w art. 163 ust. 3 pkt 1 ustawy o odpadach, stanowi proces odzysku odpadów R1. W związku z tym, iż proces odzysku i unieszkodliwiania zachodzi w tej samej instalacji, ww. procesy należy prowadzić oddzielnie – zarówno co do czasu ich prowadzenia jak i rodzajów odpadów, które są tym procesom poddawane.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego podano, iż głównym celem eksploatacji przedmiotowej instalacji jest uzyskanie wsadu o odpowiednich parametrach, w zakresie kaloryczności odpadów i zawartości w nich związków chlorowcoorganicznych. Zbyt niska kaloryczność odpadów powoduje zwiększenie zużycia paliwa natomiast zbyt wysoka kaloryczność odpadów obniża wydajność instalacji kg odpadów/h. Wobec powyższego poszczególne rodzaje odpadów są dobierane w takich proporcjach, aby uzyskać wsad o odpowiedniej kaloryczności. Z kolei zawartość związków chlorowcoorganicznych decyduje o temperaturze dopalania – powyżej 1% zawartości związków chlorowcoorganicznych przeliczanych na chlor temperatura powinna wynosić min. 1 100°C). Są to tożsame czynniki, które mają wpływ na prowadzenie procesów zarówno odzysku R1 jak i unieszkodliwiania D10. Różnice jakie wynikają pomiędzy procesami odzysku a unieszkodliwiania prowadzonymi podczas eksploatacji tej samej instalacji są wynikiem kwestii dobrania odpowiedniej temperatury w komorze dopalania dla użytych odpadów.

Ze względu na prowadzenie termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych, w pkt. I.7.3.4.8. niniejszej decyzji, podano informacje wymagane zgodnie z art. 43 ust. 2 pkt 6 ustawy o odpadach: minimalną i maksymalną ilość odpadów niebezpiecznych, ich najniższą i najwyższą wartość kaloryczną oraz maksymalną zawartość zanieczyszczeń, w szczególności PCB, pentachlorofenolu (PCP), chloru, fluoru, siarki i metali ciężkich.

Ze względu na prowadzenie unieszkodliwiania zakaźnych odpadów medycznych i zakaźnych odpadów weterynaryjnych, w niniejszej decyzji, zgodnie z art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, art. 43 ust. 2 pkt 7 i art. 45 ust. 6 ustawy o odpadach podano dane techniczne instalacji, wraz ze wskazaniem rodzaju i typu (modelu) instalacji (pkt. I.3.3.1. decyzji), dokładny opis procesu unieszkodliwiania z wyszczególnieniem wszystkich jego etapów (pkt. I.3.3. oraz I.8.3.4.2.4. decyzji), metody okresowej kontroli mikrobiologicznej skuteczności procesu unieszkodliwiania (pkt. I. 8.3.4.2.8. decyzji), wymagania dotyczące pojemników lub worków, w których odpady będą unieszkodliwiane (pkt. I.8.3.4.2.6. decyzji) oraz masy unieszkodliwianych odpadów w ciągu roku (załącznik nr 1 do niniejszej decyzji).

Mimo, że zakres uregulowania zawarty w rozporządzeniu Ministra Zdrowia z dnia 30 lipca 2010 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z odpadami medycznymi (Dz. U. z 2010 r. Nr 139, poz. 940) oraz w rozporządzeniu Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 1 października 2010 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z odpadami weterynaryjnymi (Dz. U. z 2010 r. Nr 198, poz. 1318), określa szczegółowy sposób magazynowania odpadów medycznych i weterynaryjnych u wytwórcy tych odpadów, wobec braku odrębnych regulacji dla magazynowania tychże odpadów poza miejscem ich wytwarzania przed procesem unieszkodliwiania oraz ze względu na specyfikę ww. odpadów, tutejszy Organ uznał, iż zawarte w przedmiotowych rozporządzeniach kryteria muszą być spełnione także w przypadku magazynowania tychże odpadów przed procesem unieszkodliwiania, w celu zapewnienia bezpieczeństwa zdrowia i życia ludzi oraz środowiska i na ich podstawie określił dodatkowe warunki prowadzenia procesu unieszkodliwiania odpadów medycznych oraz weterynaryjnych.

Ponadto, uwzględniając z art. 163 ust. 3 pkt 1 ustawy o odpadach, w załączniku nr 2 do niniejszej decyzji, w którym określone zostały rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w instalacji do termicznego przekształcania odpadów, w procesie odzysku odpadów R1, zaznaczono, że oleje odpadowe

mogą być poddawane odzyskowi w procesie R1 po warunkiem, że zawartość PCB i pentachlorofenu (PCP) nie przekracza wartości, które powodowałyby, że odpady te są niebezpieczne, a zawartość składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach nie przekracza stężeń powodujących, że te odpady są niebezpieczne oraz ich kaloryczność wynosi co najmniej 30 MJ na kilogram – poprzez uszczegółowienie „ex” kodu i rodzaju odpadów z grupy 13 – Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw.

Magazynowanie odpadów odbywa się w miejscach wyznaczonych, przygotowanych oraz odpowiednio oznakowanych. Miejsca magazynowania odpadów są utwardzone i uszczelnione. Odpady niebezpieczne magazynowane są w specjalnym kontenerze, wyposażonym w system zbierania ewentualnych zanieczyszczeń. Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami, uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami. Wnioskodawca jest zobowiązany do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Monitorowanie gospodarki odpadami należy prowadzić zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

W niniejszej decyzji uwzględniono istotne źródła hałasu oraz czas ich pracy w ciągu doby zgodnie z wnioskiem Strony.

Ustalając dopuszczalny poziom dźwięku emitowanego przez instalację do środowiska uwzględniono następujące uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w jej otoczeniu.

Najbliższe otoczenie instalacji stanowią:

- od północy – nieużytki i tereny leśne,
- od zachodu – nieużytki,
- od południa – ulica Sulańska, za nią tereny przemysłowe,
- od wschodu – tereny należące do Wnioskodawcy, nieużytki.

Najbliższymi terenami podlegającymi ochronie akustycznej są tereny mieszkaniowo-usługowe, zlokalizowane w kierunku południowo-zachodnim w odległości ok. 1 km od granicy instalacji oraz tereny zabudowy zagrodowej, zlokalizowane w kierunku wschodnim w odległości ok. 1 km od granicy instalacji. Mając powyższe na uwadze dopuszczalny poziom hałasu określono dla terenów zabudowy zagrodowej oraz terenów mieszkaniowo-usługowych, zgodnie z pkt 3 lit. b i lit. d tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku w wysokości 55 dB w porze dnia oraz 45 dB w porze nocy.

Ponieważ w pozwoleniu zintegrowanym określa się rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, w niniejszej decyzji nie określono pracy pojazdów osobowych wjeżdżających na teren instalacji, jako źródeł hałasu nie związanych z przedmiotową instalacją.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium i przekazywane właściwym organom.

We wniosku, w nawiązaniu do art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska przeanalizowano spełnianie przez instalację wymagań ochrony środowiska, wynikających z najlepszej dostępnej techniki. Analizę przeprowadzono w oparciu o „Dokument Referencyjny dla najlepszych dostępnych technik dla spalania odpadów” z sierpnia 2006 r. Ponadto, za najlepszą dostępną technikę zostały przyjęte rozwiązania techniczne, proceduralne i formalne wynikające z przepisów prawa dotyczących termicznego przekształcania odpadów:

- dział VIII „Wymagania dotyczące procesów przetwarzania odpadów” rozdział 2 „Rozdział 2 „Termiczne przekształcanie odpadów” ustawy o odpadach;
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 21 marca 2002 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów (Dz. U. z 2002 r., Nr 37, poz. 339 ze zm.);
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów,
- rozporządzeniem Ministra Zdrowia z dnia 23 grudnia 2002 r. w sprawie dopuszczalnych sposobów i warunków unieszkodliwiania odpadów medycznych i weterynaryjnych (Dz. U. z 2003 r. Nr 8, poz. 104 ze zm.).

Z porównania stosowanych technologii w przedmiotowej instalacji termicznego przekształcania odpadów z wymaganiami określonymi w ww. dokumentach, należy stwierdzić, iż przedmiotowe instalacje spełniają wymagania najlepszych dostępnych technik.

Zgodnie z art. 208 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż eksploatacja instalacji nie obejmuje wykorzystywania, produkcji lub uwalniania substancji powodujących ryzyko a wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji uwzględniono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479), nie jest zaliczana do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji określono sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii – na podstawie danych, które podał Wnioskodawca we wniosku o wydanie niniejszego pozwolenia.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie określa maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach. Prowadzący instalacje w rozpatrywanym wniosku podał, iż nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Rozruch i wyłączenia instalacji termicznego przekształcania odpadów nie wiążą się z podwyższoną emisją substancji do powietrza.

Wnioskodawca jest odpowiedzialny za ewentualne szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego wykonywania orzeczeń niniejszej decyzji.

Niniejsza decyzja winna stale znajdować się u Wnioskodawcy i być dostępna organom kontroli.

Naruszenie przez Wnioskodawcę przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i ustawy o odpadach lub nieprzestrzeganie warunków niniejszej decyzji może spowodować cofnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego niniejszą decyzją.

Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

Mając powyższe na uwadze, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2015 r., poz. 783 ze zm.). Opłatę wniesiono na konto Urzędu Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań PKO BP S.A. Nr konta: 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

Z upoważnienia Marszałka Województwa
Mariola Górniak
Dyrektor Departamentu Środowiska

Załączniki:

1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w instalacji termicznego przekształcania odpadów, w procesie unieszkodliwiania – D10.
2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w instalacji termicznego przekształcania odpadów, w procesie odzysku – R1.

Otrzymują:

1. Zakład Utylizacji Odpadów Sp. z o. o.
ul. Sulańska 11, 62-510 Konin
2. Włodzisław Ćwiąkański – pełnomocnik
Emipro Sp. z o. o.
ul. A. Libera 28, 30-821 Kraków
3. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu (kataster wodny)
Pion Zarządzania Zasobami Wodnymi
ul. Grunwaldzka 21, 60-783 Poznań
5. Minister Środowiska
(na adres e-mail: [pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl](mailto:pozwozenia.zintegrowane@mos.gov.pl))
6. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
7. Aa (x2)