

DT  
do p. Przew. S. Traniel  
do NBP, FG, P. Zajac

Krakowski Holding Komunalny S.A.  
w Krakowie  
Jana Brożka 3  
30-347 Kraków



71075/2020-RW/UMWM-KR  
SR-II.7222.2.28.2020  
ZZ 2020 list polecony ZPO  
nie dot. postępowania (2020)

Krakowski Holding Komunalny S.A.  
w Krakowie  
ul. J. Brożka 3, 30-347 Kraków  
Dnia: 2020 -11- 16  
Wpłynęło  
L. dz. 5547 ..... Ilość załączników .....



Kraków, dnia 10 listopada 2020 r.

znak sprawy: SR.II.7222.2.28.2020.BK

## DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 i art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 256 z późn. zm.),
- art. 181 ust 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3 i 5, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211 ust.1, 6, 8, w związku z art. 378 ust. 2a pkt. 2 i 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219),
- art. 29, art. 30 ust. 1, art. 41 ust. 2 i 3 pkt. 1 lit. a, art. 43 ust. 2 i 7, art. 45 ust. 4 – 9, art. 155, art. 156, art. 157 i art. 160 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późniejszymi zmianami),
- § 2 ust. 1 pkt 3 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U.2019.1839),
- pkt 1 ppkt 1 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.2014.1169)

### po rozpatrzeniu

wniosku Krakowskiego Holdingu Komunalnego S.A. z siedzibą przy ul. Jana Brozka 3 w Krakowie, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 4 września 2015 r., znak: SR.II.7222.1.1.2015 i zmienionego decyzją z dnia 12 grudnia 2017 r., znak: SR-II.7222.2.26.2017 oraz decyzją z dnia 16 maja 2019 r., znak: SR-II.7222.1.29.2018.BK, dla Instalacji termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę – Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów (Instalacja ZTPO), zlokalizowanego przy ul. Jerzego Giedroycia 23 w Krakowie,

### orzekam

zmieniam na wniosek strony pozwolenie zintegrowane, udzielone decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 4 września 2015 r., znak: SR.II.7222.1.1.2015 i zmienione decyzją z dnia 12 grudnia 2017 r., znak: SR-II.7222.2.26.2017 oraz decyzją z dnia 16 maja 2019 r., znak: SR-II.7222.1.29.2018.BK dla Instalacji termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę – Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów (Instalacja ZTPO), zlokalizowanego przy ul. Jerzego Giedroycia 23 w Krakowie, w następujący sposób:

- 1) W punkcie „II. Rodzaj i parametry instalacji” zmienia się punkt „II.2. Parametry instalacji” pozwolenia zintegrowanego, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

„II.2. Parametry instalacji

Podstawowe parametry pracy instalacji ZTPO

Podstawowe parametry		
Parametr	Jednostka	Wartość
Nominalna wydajność godzinowa jednej linii Termicznego Przekształcania Odpadów przy nominalnej wartości opałowej odpadów 8,8 MJ/kg	Mg/h	14,1
Maksymalna wydajność godzinowa jednej linii Termicznego Przekształcania Odpadów	Mg/h	15,5
Nominalna moc cieplna komory kotła jednej linii	MW	34,47
Maksymalna moc cieplna komory kotła jednej linii	MW	36,03
Nominalna wartość opałowa odpadów	MJ/kg	8,8
Zakres wartości opałowej przyjmowanych odpadów	MJ/kg	7 - 14
Ilość Linii	-	2
Roczna nominalna wydajność instalacji	Mg/rok	220 000
Roczna maksymalna wydajność instalacji	Mg/rok	245 000
Maksymalny czas pracy każdej Linii	h/rok	8 424
Maksymalna dyspozycyjność Zakładu	h/rok	8 592
Wydajność Węzła Waloryzacji Żużla	Mg/rok	70 000
Wydajność Węzła Stabilizowania i Zestalania popiołów lotnych oraz stałych pozostałości z oczyszczania spalin	Mg/rok	15 000
Technologia		
Palenisko	rusztowe, zintegrowane z kotłem	
Ruszt	pochylony, posuwisto - zwrotny	
Kocioł	odzysknicowy, walczakowy z obiegiem naturalnym	
Turbina	upustowo - kondensacyjna	

- 2) **W punkcie II.3.2. „Stany i czasy pracy instalacji” zmienia się punkt II.3.2.1. „Normalna praca instalacji” pozwolenia zintegrowanego, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

#### **„II.3.2.1. Normalna praca instalacji**

Normalna praca każdej z linii to: osiągnięcie wydajności ok. 15,5 Mg/h spalanych odpadów i osiągnięcie mocy cieplnej komory kotła wynoszącej 36,03 MW, przy zachowaniu pełnych wymogów technologicznych procesu przetwarzania (utrzymywaniu temperatury w strefie dopalania min. 850 °C i przebywaniu w tej strefie min. 2 s gazów z procesu spalania) oraz pełny automatyczny monitoring procesu przetwarzania odpadów (parametrów procesu i standardów emisyjnych). Linie termicznego przekształcania odpadów będą pracowały przez 24h/dobę, przez 8 424 h/rok – czas ten nie uwzględnia okresów rozruchów. Przewiduje się pracę przynajmniej jednej linii przez 8 424 h/rok.”

- 3) **W punkcie II.3.2. „Stany i czasy pracy instalacji” zmienia się punkt II.3.2.2. „Przeciążalność linii” pozwolenia zintegrowanego, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

#### **„II.3.2.2. Przeciążalność linii**

Dopuszcza się przeciążalność linii, to jest okresowego spalania większej ilości (strumienia) odpadów (przeciążalność masowa linii), niż ilość 15,5 Mg/h, lub okresowego wprowadzenia do paleniska większego strumienia energii chemicznej (przeciążalność cieplna linii) niż 36,03 MW, przy zachowaniu parametrów gwarantowanych (w tym m.in. dotrzymanie standardów emisyjnych z instalacji) i braku wpływu na zmniejszenie trwałości urządzeń. Stan przeciążalności traktować należy jako bufor pozwalający na ciągłą pracę linii przy 100% obciążeniu, przy dopuszczeniu okresowej zmienności parametrów fizyko-chemicznych odpadów, szczególnie wartości opałowej. Przeciążalność cieplna linii wynosi do 37,91 MW, a przeciążalność masowa linii wynosi do 16,0 Mg/h. Czas przeciążenia linii w dowolnym okresie 24 godzin nie powinien przekraczać 2 godzin, co w ujęciu rocznym wynosić może do 666 h.”

- 4) **W punkcie II.3.2. „Stany i czasy pracy instalacji” zmienia się punkt II.3.2.5. „Wyłączenie instalacji” pozwolenia zintegrowanego, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

#### **„II.3.2.5. Wyłączenie instalacji**

Zatrzymywanie pracy linii odbywa się z chwilą zatrzymania podawania odpadów. Po okresie dopalania odpadów, następuje zmniejszone zapotrzebowanie na powietrze do spalania oraz zmniejsza się ilość spalin. W czasie zatrzymywania linii uruchamia się pracę palników pomocniczych spalających olej opałowy lekki. Czas procesu wyłączenia linii wynosić będzie 5 h/operację. Dopuszcza się w ciągu roku 28 wyłączeń linii, co daje łącznie czas wyłączenia 140 h/rok. Na tym stanie pracy zachowane będą parametry gwarantowane (m.in. dotrzymanie standardów emisyjnych z instalacji).

Ze względu na możliwe problemy techniczne podczas wyłączenia instalacji, prowadzący instalację zobowiązany jest do sporządzenia dokumentacji potwierdzającej problemy techniczne i w związku z powyższym przekroczenia zakładanego maksymalnego czasu wyłączenia linii. Zdarzenia tego typu podczas przeprowadzania zatrzymania instalacji powodujące przekroczenia wyznaczonego czasu mogą mieć charakter jedynie incydentalny.

Czas stanu wyłączania linii wliczany jest do czasu normalnej pracy linii technologicznej, tj. do 8 424 h.”

- 5) W punkcie II.3.2. „Stany i czasy pracy instalacji” zmienia się punkt II.3.2.6. „Postój instalacji” pozwolenia zintegrowanego, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

#### „II.3.2.6. Postój instalacji

Stany postoju linii są związane z remontami i naprawami. Maksymalna ilość postojów linii wynosi 28 w ciągu roku, tj.: 24 postoje, w których temperatura w kotle nie spada poniżej 320 °C oraz 4 postoje, w których temperatura w kotle spada poniżej 320 °C. Podczas stanu postoju nie są emitowane zanieczyszczenia do powietrza z linii spalania odpadów.”

- 6) W punkcie II.4. „Parametry urządzeń i opis instalacji” zmienia się punkt II.4.2. „Parametry urządzeń” pozwolenia zintegrowanego, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

#### „II.4.2. Parametry urządzeń

- Linie spalania odpadów (dwie identyczne jednostki) każda o maksymalnej wydajności godzinowej 15,5 Mg/h odpadów i maksymalnej mocy cieplnej wynoszącej 36,03 MW,
- Palenisko z rusztem posuwisto – zwrotnym oddzielne dla każdej linii, o nominalnej wydajności spalania 14,1 Mg/h przy nominalnej wartości odpadów 8,8 MJ/kg i nominalnym obciążeniu cieplnym 34,47 MW<sub>t</sub>. Temperatura II - ej strefy spalania 850 °C, z przepływem spalin o prędkości zapewniającej minimum 2 sekundy przebywania spalin w tej strefie i dopalenie węglowodorów,
- Palniki pomocnicze po 2 jednostki na jedną linię, opalane lekkim olejem opałowym, o mocy 12 MW<sub>t</sub> każdy, uruchamiane: w czasie rozpalania paleniska, wygaszania, niskiej kaloryczności odpadów, spadku temperatury w II-strefie dopalania poniżej 850 °C,
- Wentylatory powietrza pierwotnego (spalanie) o wydajności 60 000 m<sup>3</sup>/h i wtórnego (proces dopalania) 32 000 m<sup>3</sup>/h,
- Kotły odzysknicowe (2 jednostki) do każdej linii oddzielnie o wydajności ok. 35 MW<sub>t</sub> każdy, do wytwarzania pary przegrzanej o ciśnieniu 40 bar i temperaturze 415 °C,
- Turbozespół wspólny dla obu linii (z turbiną kondensacyjną, z upustami międzystopniowymi) do wytwarzania energii elektrycznej i gorącej wody do zasilania systemu ciepłowniczego. W systemie pracy w kogeneracji moc elektryczna wyniesie ok. 10,7 MW<sub>e</sub> i moc cieplna ok. 35 MW<sub>t</sub>. Nominalna moc znamionowa turbiny 16,2 MW<sub>e</sub>,
- Zespół urządzeń do selektywnej redukcji tlenków azotu metodą niekatalityczną (SNCR) z wtryskiem mocznika, oddzielny dla każdej linii, o przepływie spalin 77 000 m<sup>3</sup>/h, z dyszami do wtrysku mocznika na trzech poziomach reaktora o łącznej wydajności dysz ok. 200 dm<sup>3</sup> roztworu mocznika na godzinę - zapewniającym stężenie NO<sub>2</sub> na wyjściu 200 mg/m<sup>3</sup> spalin,
- Zespół urządzeń do półsuchej metody odsiarczania spalin (SDR) z wtryskiem mlecza wapiennego, oddzielny dla każdej linii, o przepływie 77 000 m<sup>3</sup>/h, z czasem kontaktu (przebywania) spalin 10 - 14 s z atomizerem o wydajności 9,3 Mg/h – zapewniający redukcję związków siarki (SO<sub>2</sub> – 50 mg/m<sup>3</sup>), chloru (HCl – 10 mg/m<sup>3</sup>) i fluoru (HF – 2 mg/m<sup>3</sup>),
- Zespół urządzeń z wtryskiem pylistego węgla aktywnego, dla każdej linii oddzielny, o przepływie spalin 77 000 m<sup>3</sup>/h, z dyszami rozpylającymi węgiel aktywny o wydajności 17,2 kg/h, co pozwala zredukować stężenia dioksyn i furanów (do poziomu 0,1 ng/m<sup>3</sup>) oraz związków rtęci (do poziomu 0,05 mg/m<sup>3</sup>),

- Zespół filtrów workowych po jednym na każdą linię, czterokomorowych z workami filtracyjnymi po 900 szt. na linię o długości 6,0 m każdy o łącznej powierzchni filtracyjnej ok. 2 700 m<sup>2</sup>, z przepływem nominalnym ok. 78 000 m<sup>3</sup>/h, do redukcji pyłów (do poziomu 10 mg/m<sup>3</sup>),
- Kolumna absorbująca substancje złozone (odory) wypełniona węglem aktywnym w ilości ok. 1000 kg, o maksymalnym przepływie powietrza dezodoryzowanego 33 000 m<sup>3</sup>/h. Kolumna absorbująca jest uruchamiana w okresie przestoju linii technologicznych, a także podczas normalnej pracy linii w przypadku niekorzystnych warunków pogodowych (niskie ciśnienie atmosferyczne) przez ok. 7 dni w każdym miesiącu, gdyż w tym okresie ilość pobieranego powietrza pierwotnego jest niewystarczająca do zapewnienia wymaganego w hali bunkra podciśnienia, które zabezpiecza instalację przed wydostawaniem się odorów poza hale. W pozostałym czasie pracy powietrze z odorami ze zbiornika odcieków i bunkra odpadów jest kierowane do komory spalania,
- Awaryjny agregat prądotwórczy napędzany silnikiem wysokoprężnym na olej napędowy o mocy nominalnej 1,1 MW<sub>e</sub>, spalający od 77 do 260 l/h oleju – działa tylko w przypadku braku zasilania Instalacji ZTPO w energię elektryczną, celem zapewnienia działania niezbędnych urządzeń i systemów w sytuacji awaryjnej instalacji."

7) **W punkcie II.5.2 "Węzeł Spalania Odpadów i Odzysku Energii" zmienia się punkt II.5.2.6. „Układ odżużlania i odpopielania” pozwolenia zintegrowanego, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

**„II.5.2.6. Układ odżużlania i odpopielania**

Żużel wytworzony w procesie termicznego przekształcania odpadów bezpośrednio z rusztu jest kierowany do odżużlacza, który jest przenośnikiem zgrzeblowym wypełnionym wodą. W odżużlaczu następuje schłodzenie gorącego żużla do temperatury poniżej 90°C. Schłodzony żużel kierowany jest za pomocą przenośników na sita wibracyjne żużla, gdzie wydzielana jest frakcja o wymiarze charakterystycznym nie większym niż 300 mm, kierowana następnie za pomocą zamkniętego układu przenośników (zabudowanych wewnątrz budynku), na których zainstalowano separator metali żelaznych, do węzła waloryzacji żużla zlokalizowanego w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi (ob. nr 02). W sytuacji awarii układu przenośników, żużel może być transportowany za pomocą transportu kołowego, w sposób zapobiegający pyleniu, do budynku gospodarki pozostałościami procesowymi (ob. nr 02). Odseparowane na sitach nadziarno (frakcja o wymiarze charakterystycznym większym niż 300 mm), po oddzieleniu z niego metali żelaznych, kierowane jest do pojemników, a następnie do kruszarki i węzła waloryzacji żużla w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi."

8) **W punkcie II.5. „Proces technologiczny” zmienia się punkt II.5.3. „Węzeł Przetworzenia i Wyprowadzania Energii” pozwolenia zintegrowanego, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

**„II.5.3. „Węzeł Przetworzenia i Wyprowadzania Energii”**

Proces wytwarzania energii elektrycznej bazuje na obiegu wodno – parowym. W skład tego obiegu wchodzić będą następujące elementy;

- układ turbiny (układ turbiny wraz z generatorem energii elektrycznej),
- układ pary głównej, pary o niskim ciśnieniu oraz pary upustowej,
- kondensator z chłodzeniem wodnym,

- układ wody zasilającej,
- układ kondensatu,
- próżniowy układ skraplacza.

W trybie kondensacyjnym projektowana elektryczna moc znamionowa turbiny wynosi ok. 16,2 MWe, a projektowana moc znamionowa generatora 16,9 MWe. Parametry pary na wlocie do turbiny: 38 bar(a), 413 °C przy 100 % obciążeniu kotła. W trybie kogeneracji moc elektryczna wynosi ok. 10,74 MWe, a nominalna moc cieplna oddawana do sieci ciepłowniczej wynosi 35,0 MWt dla dwóch linii spalania.

Wytworzona energia cieplna będzie częściowo wykorzystywana do ogrzewania ciepłej wody użytkowej i obiektów Instalacji ZTPO oraz dostarczana do miejskiej sieci ciepłowniczej miasta Krakowa (w postaci wody podgrzanej do temperatury 135°C i 70°C odpowiednio w okresie zimowym i letnim).

Wytworzona energia elektryczna zużywana będzie na potrzeby własne Instalacji ZTPO (zakładu) oraz przekazywana będzie do sieci zewnętrznej poprzez przyłącze do stacji transformatorowej wysokiego napięcia – GPZ „Wanda” (TAURON Dystrybucja S.A.).”

- 9) **W punkcie II.5. „Proces technologiczny” zmienia się punkt II.5.5. „Węzeł Waloryzacji Żuźła” pozwolenia zintegrowanego, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

#### **„II.5.5. Węzeł Waloryzacji Żuźła.**

Żużel oraz popioły paleniskowe opadające na dno dwóch pieców kierowane są do dwóch odzūżlaczy z zamknięciem wodnym, skąd, po schłodzeniu do temperatury poniżej 90°C, kierowane są za pomocą przenośników na sita wibracyjne żuźła. Na sitach wibracyjnych wydzielana jest frakcja o wymiarze charakterystycznym nie większym niż 300 mm, kierowana następnie za pomocą zamkniętego układu przenośników, z zainstalowanym separatorem metali, z głównego budynku procesowego do węzła waloryzacji żuźła zlokalizowanego w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi. W sytuacji awarii układu przenośników, żużel może być transportowany za pomocą transportu kołowego, w sposób zapobiegający pyleniu, do budynku gospodarki pozostałościami procesowymi. Wydzielone nadziarno, po oddzieleniu z niego metali żelaznych, kierowane jest do pojemników, a następnie do kruszarki.

W węźle waloryzacji żuźli możliwe są dwa alternatywne sposoby postępowania z żuźlami:

- A) Przeprowadzenie pełnego procesu sezonowania i waloryzacji żuźła na terenie ZTPO.

Żużel, który trafi do węzła waloryzacji w pierwszej kolejności poddany zostanie wstępnemu sezonowaniu. Trwać ono będzie co najmniej dwa tygodnie i odbywać się będzie na utwardzonym i szczelnym podłożu w magazynie żuźła wewnątrz budynku. W czasie sezonowania będą zachodzić procesy hydratacji żuźła (w wyniku pochłaniania wilgoci z powietrza). Po tym okresie żużel będzie podawany za pomocą ładowarki do leja, skąd trafić będzie na separator magnetyczny celem oddzielenia metali żelaznych oraz poddawany będzie kruszeniu celem przygotowania do sortowania cząstek żuźła w zależności od średnicy. Pokruszony żużel zostanie przetransportowany do separatora, gdzie zostaną oddzielone metale nieżelazne zawarte w żuźlu. W następnej kolejności w zależności od potrzeb/wymagań odbiorcy ewentualnie nastąpić może (lecz nie musi) rozdzielanie żuźli na frakcje. Drugi etap sezonowania (właściwy) trwać będzie przez okres co najmniej 12 tygodni. Na zakończenie sezonowania właściwego okresowo pobierane będą próbki żuźła w celu sprawdzenia jego stopnia przekształcenia i wymywalności. Po pełnym procesie sezonowania i waloryzacji żuźle przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy, który odpowiedzialny będzie za jego dalsze zagospodarowanie.



B) Przeprowadzenie wstępnego sezonowania, waloryzacji z odzyskiem metali żelaznych oraz metali nieżelaznych, a następnie przeprowadzenie końcowego sezonowania żużla u odbiorcy.

Żużel, który trafi do węzła waloryzacji w pierwszej kolejności poddany zostanie wstępnemu sezonowaniu. Trwać ono będzie co najmniej dwa tygodnie i odbywać się będzie na utwardzonym i szczelnym podłożu w magazynie żużla wewnątrz budynku. W czasie sezonowania będą zachodzić procesy hydratacji żużla (w wyniku pochłaniania wilgoci z powietrza). Po tym okresie żużel będzie podawany za pomocą ładowarki do leja, skąd trafić będzie na separator magnetyczny celem oddzielenia metali żelaznych oraz poddawany będzie kruszeniu celem przygotowania do sortowania cząstek żużla w zależności od średnicy. Pokruszony żużel zostanie przetransportowany do separatora, gdzie zostaną oddzielone metale nieżelazne zawarte w żużlu. W następnej kolejności w zależności od potrzeb/wymagań odbiorcy ewentualnie nastąpić może (lecz nie musi) rozdzielenie żużli na frakcje. Następnie żużel przekazany zostanie uprawnionemu odbiorcy w celu przeprowadzenia końcowego sezonowania w pryzmach na placu u tego odbiorcy. Przed przekazaniem odbiorcy, żużel będzie poddawany okresowo badaniu w celu sprawdzenia jego stopnia przekształcenia i wymywalności oraz możliwości jego przekazania.

Magazyny sezonowania żużla w ZTPO będą posiadać szczelną nawierzchnię oraz odwodnienie ze szczelnym zbiornikiem na zbieranie odcieków. W okresie sezonowania żużel będzie zwilżany wodą w celu dalszej hydratacji. Maksymalna wydajność procesu wynosi 70 000 Mg rocznie przy wydajności na poziomie około 34 Mg/h i pracy instalacji przez 8 godzin dziennie przez 5 dni w tygodniu. Budynek gospodarki pozostałościami procesowymi jest wyposażony w wentylację wytwarzającą w budynku podciśnienie i zaopatrzoną w filtr workowy usytuowany wewnątrz budynku. Pył wytworzony podczas pracy kruszarki szczękowej i na sitach wibracyjnych zasysany jest do filtra workowego za pomocą odciągów stanowiskowych. Osadzony pył na filtrze workowym zawracany jest do bunkra na odpady. Transport zwaloryzowanego żużla do zagospodarowania będzie realizowany przy użyciu samochodów ciężarowych lub innych środków transportu.”

10) **Punkt II.6 „Rodzaj i ilość wykorzystywanych energii, materiałów, surowców i paliw” pozwolenia zintegrowanego zmienia swą treść, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

**„II.6. Rodzaj i ilość wykorzystywanych energii, materiałów, surowców i paliw**

Zużycie substancji dla poszczególnych węzłów technologicznych

Lp.	Substancja	Maksymalne zużycie chwilowe	Maksymalne zużycie roczne	Zastosowanie
<b>Węzeł spalania odpadów i odzysku energii</b>				
1	Wodorotlenek sodu [33%]	0,61 kg/dzień	0,3 Mg/rok	Regulacja pH wody kotłowej
2	Inhibitor korozji	1,5 kg/dzień	0,6 Mg/rok	Zapobiega korozji i powstawaniu osadów w układach wodno-parowych
3	Olej lekki [42 MJ/kg]	1 250,0 kg/h	800 Mg/rok	Paliwo pomocnicze dla palników
<b>Węzeł oczyszczania spalin</b>				

Lp.	Substancja	Maksymalne zużycie chwilowe	Maksymalne zużycie roczne	Zastosowanie
4	Wapno hydratyzowane	235,0 kg/h	3100 Mg/rok	Do procesu oczyszczania spalin: usuwa kwaśne składniki spalin (SOx, HCL, HF itd.)
5	Węgiel aktywny	17,2 kg/h	200 Mg/rok	Do procesu oczyszczania spalin: usuwa dioksyny i furany
6	Proszek mocznikowy	97,7 kg/h	1150 Mg/rok	Do procesu oczyszczania spalin: usuwa związki azotu
<b>Produkcja wody demineralizowanej</b>				
7	Wodorotlenek sodu [33%]	5,0 kg/dzień	3 Mg/rok	Zapobiega zmianom pH i zanieczyszczeniu modułu odwróconej osmozy
8	Antyskalant	0,5 kg/dzień	0,3 Mg/rok	Zapobiega odkładaniu osadów mineralnych i zabrudzeniu modułu odwróconej osmozy
9	Chlorek Sodu	126,0 kg/dzień	120 Mg/rok	Przeznaczony do produkcji wody zmiękczonej
<b>Instalacja oczyszczania wody chłodzącej</b>				
10	Środek biobójczy	62,3 kg/dzień	30 Mg/rok	Przeznaczony do zwalczania mikroorganizmów
11	Inhibitor korozji (amina)	119,1 kg/dzień	60 Mg/rok	Zapobiega korozji
<b>Węzeł stabilizowania i zestalania</b>				
12	Dodatki chemiczne	91,4 kg/Mg popiołu	1300 Mg/rok	Stabilizowanie metali ciężkich zawartych w popiołach
13	Spoiwa hydrauliczne	750 kg/Mg popiołu	11000 Mg/rok	Wiązanie ustabilizowanych popiołów (zestalanie)
<b>Urządzenia pomocnicze</b>				
14	Olej napędowy [43 MJ/kg]	- 77 do 260 l/h	- praca generatora wyłącznie w sytuacjach awaryjnych i w trakcie okresowego przeglądu urządzenia	- Paliwo dla generatora awaryjnego
		- nie określa się	- 42 Mg/ rok	- Paliwo do pojazdów wykorzystywanych na cele technologiczne na terenie ZTPO.

Źródłem energii elektrycznej i ciepłej jest energia odzyskana z procesu spalania odpadów **prowadzonego** w Instalacji ZTPO, przetworzona w zespole turbogeneratora w procesie kondensacji i kogeneracji.

**Zakładana roczna zdolność produkcji energii:**

- elektrycznej szacowana jest na poziomie ok. **110 000 MWh/rok**,
- ciepłej na poziomie ok. **325 000 MWh/rok**.

**Szacowane maksymalne zużycie energii:**

- elektrycznej na potrzeby ZTPO wyniesie ok. **30 000 MWh/rok**,
- ciepłej ok. **35 000 MWh/rok**.

**Nadwyżka energii:**

- elektrycznej będzie przesyłana do zewnętrznej sieci energetycznej,
- ciepłej będzie przesyłana do miejskiego systemu ciepłowniczego miasta Krakowa.

W przypadku chwilowego braku produkcji energii własnej, ZTPO może być zasilany bezpośrednio z energetycznej sieci zewnętrznej, poprzez przyłączenie do stacji transformatorowej wysokiego napięcia – GPZ „Wanda” (TAURON Dystrybucja S.A.).

Warunki przyłączenia do stacji transformatorowej wysokiego napięcia – GPZ „Wanda” oraz miejskiego systemu ciepłowniczego są regulowane oddzielnymi umowami.

**Przewidywane zużycie wody** wyniesie łącznie: **710 765 m<sup>3</sup>/rok**, w tym:

- na cele technologiczne: **670 213 m<sup>3</sup>/rok**,
- na cele socjalno-bytowe: **40 552 m<sup>3</sup>/rok**.

Warunki przyłączenia Instalacji ZTPO do miejskiej sieci wodociągowej i kanalizacyjnej należącej do MPWiK w Krakowie, w tym wielkości poboru i zrzutu ścieków jest regulowany oddzielną umową.”

**11) Punkt VII. „Gospodarka odpadami”, pozwolenia zintegrowanego, zmienia swą treść przyjmując następujące brzmienie:**

**„VII. Gospodarka odpadami**

Gospodarka odpadami w Zakładzie Termicznego Przekształcania Odpadów (Instalacja ZTPO), zlokalizowanym przy ul. Jerzego Giedroycia 23 w Krakowie, eksploatowanym przez Krakowski Holding Komunalny S.A. w Krakowie, prowadzona będzie zgodnie z przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych, a w szczególności rozporządzenia w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów.

Eksploatacja Instalacji ZTPO, w której prowadzone jest termiczne przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w procesie unieszkodliwiania oraz w procesie odzysku, jest źródłem wytwarzania odpadów niebezpiecznych i odpadów innych niż niebezpieczne – zarówno technologicznych oraz związanych z prawidłowym prowadzeniem procesu technologicznego, jak też obsługą instalacji i utrzymaniem jej w sprawności. Źródłem powstawania odpadów są procesy realizowane w Instalacji ZTPO stanowiącym jedną instalację traktowaną jako spalarnia odpadów, czyli zakład przeznaczony do termicznego przekształcania odpadów z odzyskiem wytwarzanej energii ciepłej, obejmujący 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. W instalacji ZTPO powstają m.in.: żużle i popioły

paleniskowe, popioły lotne, pozostałości z oczyszczania gazów odlotowych, metale żelazne i nieżelazne wydzielane w węzle waloryzacji żużla, odpady z procesu uzdatniania wody, z podczyszczania ścieków, odpady z laboratorium, a także odpady z węzła stabilizowania i zestalania popiołów lotnych oraz stałych pozostałości z oczyszczania spalin.

Podstawowym przedmiotem działalności Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów w Krakowie jest przyjmowanie i termiczne przetwarzanie odpadów komunalnych pochodzących z terenu miasta Krakowa. Zakład został wpisany do Planu Gospodarki Odpadami Województwa Małopolskiego. Strumień odpadów kierowanych do instalacji ZTPO składa się głównie z: niesegregowanych odpadów komunalnych (kod odpadu: 20 03 01) oraz innych odpadów z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 (kod odpadu: 19 12 12) powstałych w wyniku przeróbek mechanicznych odpadów komunalnych (po procesach odzysku odpadów, tj. odpadów materiałowych, wielkogabarytowych, poremontowych).

Proces termicznego przekształcania odpadów realizowany jest w dwóch niezależnych liniach technologicznych. Odpady przyjmowane do ZTPO poddawane są przetwarzaniu w procesie unieszkodliwiania D10 – przekształcanie termiczne na łądzie, a także w procesie odzysku R1 – wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii (przekształcanie termiczne komunalnych odpadów stałych pod warunkiem że ich efektywność energetyczna jest równa lub większa niż 0,65. Dla Instalacji ZTPO współczynnik efektywności energetycznej będzie wynosił 0,963 – 1,001). Odzysk polega na wykorzystaniu energii cieplnej wytworzonej podczas spalania odpadów do produkcji energii elektrycznej oraz wykorzystaniu pozostałego ciepła, w procesie kogeneracji, do zasilenia miejskiej sieci ciepłowniczej. Roczna maksymalna wydajność masowa instalacji wynosi 245 000 Mg/rok przetwarzanych odpadów, a maksymalna wydajność godzinowa jednej linii – 15,5 Mg/h, przy wartości opałowej odpadów wynoszącej 8,4 MJ/kg oraz przy maksymalnej mocy (pojemności) cieplnej komory spalania wynoszącej 36,03 MW (roczna nominalna wydajność instalacji wynosi 220 000 Mg/rok przetwarzanych odpadów, a nominalna wydajność godzinowa jednej linii, przy nominalnej wartości opałowej odpadów wynoszącej 8,8 MJ/kg, wynosi 14,1 Mg/h).

Proces termicznego przekształcania odpadów prowadzony w ZTPO, stanowiącym jedną instalację, rozumianą jako zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, jest realizowany w węzłach technologicznych określonych w pkt. II.5. niniejszej decyzji. „

**12) Punkt VIII.1. „Odpady niebezpieczne”, pozwolenia zintegrowanego, zmienia swą treść przyjmując następujące brzmienie:**

**„VIII.1. Odpady niebezpieczne:**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – okresowe wymiany w urządzeniach będących częścią instalacji. Odpady stanowiąc będą przepracowane syntetyczne oleje hydrauliczne stosowane w układach przeniesienia siły oraz układach napędu i sterowania hydraulicznego, w urządzeniach hydraulicznych z napędem hydrostatycznym, w których występują wysokie temperatury pracy, wymagane są dobre własności przeciwzużyciowe i antykorozyjne ze względu na dostęp wody. Głównym składnikiem (bazą olejową) olejów syntetycznych są substancje nie będące produktami bezpośredniej przeróbki ropy naftowej, powstające w wyniku procesów chemicznych (syntezy, polimeryzacji, kondensacji, itp.) z surowców	2,40

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
			różnego pochodzenia, np. poliestry. Odpady mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, uczulające, ekotoksyczne	
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – okresowe wymiany w urządzeniach będących częścią instalacji. Odpady stanowiąc będą przepracowane mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, niezawierające związków chlorowcoorganicznych. Głównym składnikiem (bazą olejową) olejów mineralnych są produkty przeróbki ropy naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji. Odpady mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, uczulające, ekotoksyczne	2,40
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – okresowe wymiany w urządzeniach będących częścią instalacji. Odpady stanowiąc będą zmieszane zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, niezawierające związków chlorowcoorganicznych. Odpady stanowią mieszaninę węglowodorów, wraz z produktami ich rozkładu i utleniania, dodatkami uszlachetniającymi, metalami ciężkimi w postaci związków organicznych i nieorganicznych i zanieczyszczeniami mechanicznymi. Odpady mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, uczulające, ekotoksyczne	1,20
4.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – okresowe wymiany w urządzeniach będących częścią instalacji. Odpady stanowiąc będą zużyte oleje elektroizolacyjne przeznaczone do napełniania transformatorów, przekładników i aparatury łączeniowej, będące olejami nieinhibitowanymi (nie zawierającymi inhibitora utleniania), otrzymywanymi z głęboko rafinowanych frakcji olejowych pochodzenia naftowego, niezawierające PCB. Odpady stanowiąc będą także płyny stosowane jako chłodziwa, zawierające np. glikol monoetylenowy, który dzięki wysokiej temperaturze wrzenia (198 °C) minimalizuje straty spowodowane parowaniem. Płyny te zawierają odpowiednie inhibitory antykorozyjne, które zabezpieczają nie tylko przed zjawiskiem korozji, lecz również przed osadzaniem się kamienia kotłowego. Odpady mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, uczulające, ekotoksyczne	1,20
5.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – odpady stanowiąc będą olej napędowy stosowany do silników pojazdów i urządzeń z zapłonem samoczynnym, a także olej opałowy stosowany do zasilania palników pomocniczych, gwarantujących utrzymanie wymaganej temperatury procesu, wspomaganie rozruchu i zatrzymania procesu. Źródłem powstawania odpadu może być proces czyszczenia instalacji magazynowania i zasilania palników olejowych oraz agregatu prądotwórczego, a także zanieczyszczenie oleju napędowego lub oleju opałowego podczas procesu rozładunku, magazynowania lub dystrybucji. Odpad w stanie ciekłym będący produktem przerobu ropy naftowej. Główne związki chemiczne: substancje ropopochodne (węglowodory aromatyczne i nienasycone), woda, dodatki uszlachetniające. Odpady mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, uczulające, ekotoksyczne	10,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO. Odpady stanowiąc będą opakowania po substancjach stosowanych w związku z eksploatacją instalacji ZTPO, środkach czyszczących, olejach, smarach, itp. Odpady będą wykonane głównie z tworzyw sztucznych (worki, big bagi, pojemniki) lub szkła, które ze względu na zanieczyszczenie przechowywanymi materiałami, zaliczane są do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>W zależności od gromadzonych substancji składniki odpadów mogą stanowić np.: węglowodory alifatyczne wyższych frakcji, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, związki różnych metali, związki chloru.</p> <p>Odpady w postaci opakowań zawierających pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone w zależności od substancji w nich gromadzonych mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, uczulające, ekotoksyczne</p>	2,40
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	<p>Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO i jej utrzymaniem w sprawności.</p> <p>Odpady stanowiąc będą opakowania – pojemniki ciśnieniowe po środkach czyszczących, odtłuszczających i smarujących. Odpady będą wykonane głównie z metali żelaznych (stalowe) i metali nieżelaznych (aluminiowe) z domieszką tworzyw sztucznych, stanowiących atomizery i pokrywy zabezpieczające dostęp do preparatu.</p> <p>Ze względu na zanieczyszczenia substancjami zawartymi w pojemnikach, odpady zaliczane są do odpadów niebezpiecznych. Odpady w zależności od substancji jaka była w nich gromadzona, mogą zawierać teflon, grafit, miedź, związki metali, alkohole, węglowodory aromatyczne, dwutlenek węgla. Odpady w zależności od substancji w nich zawartych mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, uczulające, ekotoksyczne</p>	0,15
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<p>Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO. Odpady stanowiąc będą zużyte worki filtracyjne z węzła oczyszczania spalin, zanieczyszczone pozostałościami po procesie półsuchego oczyszczania spalin, tj. pyłów ze spalin wraz z przereagowanymi środkami neutralizującymi.</p> <p>Skład tych zanieczyszczeń będzie uzależniony od rodzaju spalanych odpadów, przy czym podstawowe składniki chemiczne stanowią substancje mineralne (SiO<sub>2</sub>, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, CaO, Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>). Produktami reakcji przy użyciu wapna jako odczynnika są chlorek wapnia, fluorek wapnia i siarczek/siarczan wapnia oraz woda w postaci pary. Pozostałe zanieczyszczenia stanowiąc mogą np. MgO, Na<sub>2</sub>O, K<sub>2</sub>O, TiO<sub>2</sub>, Mn, B, Ba, Cu, Sr, Ni, Cr, Zn, Cd, Pb, Co, Mo, V, Se, Hg, As, Sb, Sn i inne. Będą to również odpady powstające w wyniku incydentalnych zdarzeń związanych z przypadkowymi rozlewami produktów ropopochodnych, utrzymaniem porządku na terenie ZTPO, okresowymi wymianami zużytych filtrów olejowych z instalacji. Odpady stanowiąc będą zużyte sorbenty (np. trociny, piasek, bądź też gotowe wyroby nadające się do bezpośredniego użycia), ubrania robocze i ochronne pracowników, czyściwa i tkaniny do wycierania oraz filtry olejowe z instalacji, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi i pozostałościami mechanicznymi. Odpady w postaci stałej, mogą zawierać w swym składzie substancje</p>	1,20

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
			niebezpieczne, takie jak np. węglowodory alifatyczne wyższych frakcji, w tym produkty ich rozkładu i utleniania, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych, a ponadto spore ilości wody, zanieczyszczeń mechanicznych, związki różnych metali, związki fosforu, siarki i inne. Odpady mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, uczulające, ekotoksyczne	
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – prace konserwacyjne i okresowe wymiany zużytych urządzeń będących częścią instalacji. Odpady stanowiąc będą zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, stanowiące wyposażenie instalacji, w tym wyładowcze źródła światła (światłówki liniowe, świetlówki kompaktowe, lampy wysokoprężne). Urządzenia te zawierają elementy metalowe, szklane (np. szkło sodowo – wapniowe z domieszką tlenku żelaza) oraz z tworzyw sztucznych, a także elementy lub składniki, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne (pary rtęci). Odpady mogą mieć właściwości: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne	1,20
10.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady wytwarzane będą jedynie w przypadku, gdy partie surowców wykorzystywanych w procesach technologicznych nie będą nadawały się do użycia w procesie, m.in. z powodu utraty terminu przydatności. Odpady będą umieszczone w workach papierowych, workach foliowych, pojemnikach z tworzyw sztucznych, w większości przypadków będą to pojemniki producenta substancji. Odpady mogą zawierać siarczek sodu, siarczan żelaza, węglowodory alifatyczne. Odpady w zależności od substancji w nich zawartych mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, uczulające, ekotoksyczne	0,80
11.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – wymiany zużytych butli stosowanych w systemie ciągłego monitoringu instalacji. Odpady stanowiąc będą stalowe butle po gazach zawierające pozostałości gazów, tj. SO <sub>2</sub> , HCl, HF, CO, NO <sub>2</sub> , H <sub>2</sub> . Odpady mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, ekotoksyczne	0,60
12.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – Laboratorium. Odpady stanowiąc będą zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym ich mieszaniny. Skład chemiczny będzie tożsamy z danym odczynnikiem chemicznym lub ich mieszaniną. Odpady mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, uczulające, ekotoksyczne	1,20
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – okresowe wymiany zużytych baterii i akumulatorów w urządzeniach będących częścią instalacji. Odpady stanowiąc będą zużyte baterie i akumulatory kwasowo - ołowiowe. Akumulator kwasowo - ołowiowy składa się z trzech podstawowych elementów: obudowy wykonanej z tworzywa sztucznego (najczęściej polipropylenu), płyt ołowianych (elektrody) i elektrolitu (roztwór kwasu siarkowego). Akumulatory kwasowo - ołowiowe znajdują zastosowanie np. w urządzeniach rozruchowych, UPS'ach. Odpady mogą mieć	0,60

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
			właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, rakotwórcze, działające szkodliwie na rozrodczość, mutagenne, ekotoksyczne	
14.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – okresowe wymiany zużytych baterii i akumulatorów w urządzeniach będących częścią instalacji. Odpady stanowią będą baterie i akumulatory niklowo-kadmowe, będące źródłem zasilania w powszechnie stosowanych, stacjonarnych i przenośnych urządzeniach elektrycznych oraz elektrotechnicznych (systemach alarmowych, urządzeniach sterujących, itp.). Stanowią one potencjalne źródło skażenia środowiska związkami kadmu, niklu, cynku, manganu. Ich wspólną cechą jest zastosowany w nich elektrolit alkaliczny (KOH). Odpady mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, rakotwórcze, ekotoksyczne	0,60
15.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów niemetallurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO - okresowe wymiany zużytych wymurówek w piecach i komorach dopalania instalacji. Podstawowymi składnikami odpadów w postaci wymurówek pieców i komór dopalania są $Al_2O_3$ oraz $SiO_2$ , a ponadto topniki (np. $Na_2O$ , $K_2O$ , $Fe_2O_3$ , $CaO$ , $MgO$ ) oraz zanieczyszczenia (głównie metale ciężkie). Odpady mogą mieć właściwości: ekotoksyczne	30,00
16.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – węzeł oczyszczania spalin - reaktor póluchy (SDR), filtr workowy. Odpady stanowią pozostałości po procesie póluchowego oczyszczania spalin, tj. pyły ze spalin wraz z przereagowanymi środkami neutralizującymi (mleczko wapienne <roztwór wodorotlenku wapnia z wodą> oraz węgiel aktywny <w postaci pylistej>). Podczas kontaktu gazów spalinowych ze środkami neutralizującymi zachodzą reakcje chemiczne, w wyniku których neutralizowane są kwaśne gazy (związki chloru, fluoru i siarki) oraz tworzą się związki chemiczne wiążące dioksyny, furany i metale ciężkie (w tym rtęć). Skład odpadów będzie uzależniony od rodzaju aktualnie spalanych odpadów, przy czym podstawowe składniki chemiczne odpadów stanowią substancje mineralne ( $SiO_2$ , $Al_2O_3$ , $CaO$ , $Fe_2O_3$ , $P_2O_5$ ). Produktami reakcji przy użyciu wapnia jako odczynnika są chlorek wapnia, fluorek wapnia i siarczek/siarczan wapnia oraz woda w postaci pary. Pozostałe składniki i zanieczyszczenia stanowią mogą np. $MgO$ , $Na_2O$ , $K_2O$ , $TiO_2$ , $Mn$ , $B$ , $Ba$ , $Cu$ , $Sr$ , $Ni$ , $Cr$ , $Zn$ , $Cd$ , $Pb$ , $Co$ , $Mo$ , $V$ , $Se$ , $Hg$ , $As$ , $Sb$ , $Sn$ i inne. Odpady mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, uczulające, ekotoksyczne. <u>Odpady wytwarzane będą wyłącznie w przypadku przekazywania do przetwarzania podmiotom zewnętrznym pozostałości po oczyszczaniu spalin bez immobilizacji (stabilizowania i zestalania)</u>	9 500,00
17.	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – węzeł przyjmowania i przygotowania odpadów. Odpady stanowią będzie zużyty węgiel aktywny (adsorber węglowy, ciało stałe koloru czarnego) z kolumny dezodoryzacyjnej powietrza z hali rozładunkowej i bunkra na odpady, ze sprężarek powietrza, z systemu dozowania węgla aktywnego przy oczyszczaniu spalin. Odpady mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne	10,00



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
18.	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – węzeł spalania odpadów i odzysku energii – kocioł, podgrzewacz wody. Odpady stanowią popioły lotne z okresowego odpopielania kotła i podgrzewacza wody, tj. pyły ze spalin wraz z przereagowanymi środkami neutralizującymi (mocznik). Skład odpadów będzie uzależniony od rodzaju aktualnie spalanych odpadów, przy czym podstawowe składniki chemiczne popiołów lotnych stanowią substancje mineralne (<math>\text{SiO}_2</math>, <math>\text{Al}_2\text{O}_3</math>, <math>\text{CaO}</math>, <math>\text{Fe}_2\text{O}_3</math>, <math>\text{P}_2\text{O}_5</math>). Pozostałe składniki i zanieczyszczenia stanowią mogą np. <math>\text{MgO}</math>, <math>\text{Na}_2\text{O}</math>, <math>\text{K}_2\text{O}</math>, <math>\text{SO}_3</math>, <math>\text{TiO}_2</math>, <math>\text{Mn}</math>, <math>\text{B}</math>, <math>\text{Ba}</math>, <math>\text{Cu}</math>, <math>\text{Sr}</math>, <math>\text{Ni}</math>, <math>\text{Cr}</math>, <math>\text{Zn}</math>, <math>\text{Cd}</math>, <math>\text{Pb}</math>, <math>\text{Co}</math>, <math>\text{Mo}</math>, <math>\text{V}</math>, <math>\text{Se}</math>, <math>\text{Hg}</math>, <math>\text{As}</math>, <math>\text{Sb}</math>, <math>\text{Sn}</math> i inne. Odpady mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, uczulające, ekotoksyczne.</p> <p><u>Odpady wytwarzane będą wyłącznie w przypadku przekazywania do przetwarzania podmiotom zewnętrznym popiołów lotnych bez immobilizacji (stabilizowania i zestalania)</u></p>	4 500,00
19.	19 03 04*	Odpady niebezpieczne częściowo stabilizowane, inne niż wymienione w 19 03 08	<p>Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – węzeł stabilizowania i zestalania. Odpady stanowią będą poddane chemicznej immobilizacji (stabilizowaniu i zestalaniu) pozostałości z procesu spalania zawierające składniki niebezpieczne, tj. popioły lotne z okresowego odpopielania kotła i podgrzewacza wody oraz pozostałości po procesie półsuchego oczyszczania spalin, wraz z dodatkami technologicznymi (<math>\text{CaO}</math>, cementem, mieszaniną powierzchniowo czynnych organicznych i nieorganicznych monomerów i polimerów). W wyniku procesu stabilizowania nie wszystkie zawarte w substancjach poprocesowych składniki kwalifikowane jako niebezpieczne zostaną skutecznie związane. Parametry odpadów będących produktami procesu immobilizacji pozostałości z procesu spalania nie będą spełniać warunków pozwalających na składowanie tych odpadów na składowiskach odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, zgodnie z rozporządzeniem w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu, lub na odzysk tych odpadów. Odpady będą powstawać w sytuacjach incydentalnych i posiadać będą składniki i właściwości niebezpieczne, stanowiące podstawę do klasyfikacji jako odpad niebezpieczny. Odpady mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, uczulające, ekotoksyczne</p>	3 630,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
20.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – podczyszczanie wód opadowych i ścieków przemysłowych. Odpady stanowiąc będą zanieczyszczenia powstające w separatorze koalescencyjnym w systemie podczyszczania wód opadowych „brudnych” (oczyszczanie strumienia ścieków opadowych i roztopowych z dróg, placów i parkingów przed odprowadzeniem do zbiornika retencyjnego) oraz w separatorze koalescencyjnym stanowiącym element podczyszczalni ścieków przemysłowych pochodzących np. z mycia hal, kontenerów i urządzeń ZTPO. Odpady zawierają substancje niebezpieczne, tj. substancje ropopochodne (oleje mineralne, benzyny, lekkie smary itp.), metale ciężkie. Odpady mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne	100,00
21.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – węzeł przyjmowania i przygotowania odpadów. Odpady stanowiąc będą przedmioty i elementy usunięte z bunkra, nie nadające się do spalania z uwagi na ich niebezpieczne właściwości. Odpady mogą mieć właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, uczulające, ekotoksyczne	12,00

- 13) Punkt VIII.2. „Odpady inne niż niebezpieczne”, pozwolenia zintegrowanego, zmienia swą treść przyjmując następujące brzmienie:

„VIII.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO i jej utrzymaniem w sprawności. Odpady stanowiąc będą zużyte tworzywa sztuczne i gumę pochodzące z urządzeń i elementów urządzeń technologicznych, a także przenośników taśmowych służących do transportu odpadów poprocesowych. Odpady mogą zawierać polietylen, polistyren, polipropylen, kauczuk, a także inne polimery składające się głównie z węgla i wodoru. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	3,50
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO. Odpady stanowiąc będą opakowania papierowe, np. po substancjach innych niż niebezpieczne oraz częściach i elementach stosowanych w związku z eksploatacją instalacji ZTPO. Papier stanowiąc rozdrobione włókna, głównie pochodzenia roślinnego, z ewentualnym dodatkiem wypełniaczy (np. siarczanu barowego, kredy, talku), substancji klejących (np. parafiny, kalafonii, klejów zwierzęcych), barwników oraz innych środków nadających specjalne własności. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	2,40
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO. Odpady stanowiąc będą opakowania z tworzyw sztucznych, np. po substancjach innych	2,40

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
			niż niebezpieczne oraz częściach i elementach stosowanych w związku z eksploatacją instalacji ZTPO. Tworzywa sztuczne stanowią jeden z głównych surowców przemysłu opakowaniowego. Wynika to z korzystnych właściwości, w szczególności takich jak: termoplastyczność, mała wrażliwość na nasłonecznienie, itp. W przemyśle opakowaniowym występuje ogromna różnorodność gatunkowa surowców wykorzystywanych do produkcji opakowań, np. polietylen o małej gęstości, polipropylen, polistyren. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO. Odpady stanowią będą opakowania z metali, np. po substancjach innych niż niebezpieczne stosowanych w związku z eksploatacją instalacji ZTPO. Opakowania z metali stanowią głównie puszkę, pojemniki, kanistry i beczki, najczęściej stalowe lub aluminiowe. Metale charakteryzują się dobrym przewodnictwem cieplnym i elektrycznym, dobrą kowalnością, ciągliwością oraz posiadają charakterystyczny połysk, zazwyczaj są nieprzeźroczyste. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	1,20
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO. Odpady stanowią będą opakowania ze szkła, np. po substancjach innych niż niebezpieczne stosowanych w związku z eksploatacją instalacji ZTPO. Opakowania ze szkła stanowią głównie butelki, słoiki i pojemniki szklane. Szkło zbudowane jest głównie z krzemianów. Skład szkła jest często wyrażany jako procentowa zawartość tlenków SiO <sub>2</sub> , Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , tlenków litowców i berylowców, tlenków B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , PbO i in. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	1,20
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – prace konserwacyjne i utrzymanie obiektów instalacji ZTPO. Odpady stanowią będą filtry włókninowe, wykorzystywane w układach wentylacji instalacji ZTPO, a także czyściwo, odzież ochronna, itp. nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, powstające w związku z eksploatacją instalacji. Odpady mają postać stałą, których podstawę stanowią tekstylia. Skład odpadów jest tożsamy z przerabianymi na przędzę surowcami włókienniczymi roślinnymi (bawełna, elanobawełna), zwierzęcymi lub chemicznymi (włókna syntetyczne) i dodatkowo zawierać może zanieczyszczenia mineralne i inne niesklasyfikowane jako niebezpieczne. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	1,20
7.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – eksploatacja pojazdów niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania instalacji takich jak ładowarki, wózki widłowe, urządzenia do utrzymania czystości. Odpady w postaci stałej zbudowane z różnych materiałów o specyficznych właściwościach, powiązane ze sobą w trwały sposób. Składają się z bieżnika, ściany bocznej, osłony, stopki, drutówki, opasania, wzmocnienia, wewnętrznej warstwy uszczelniającej. Głównym składnikiem odpadów jest kauczuk syntetyczny, otrzymywany z surowców otrzymywanych z ropy naftowej. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	10,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – prace konserwacyjne i okresowe wymiany zużytych urządzeń będących częścią instalacji. Odpady stanowiąc będą zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne i elektroniczne, stanowiące część instalacji, np. pompy, wentylatory. Urządzenia te zawierają elementy metalowe, szklane oraz z tworzyw sztucznych. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	1,20
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – prace konserwacyjne i okresowe wymiany zużytych urządzeń będących częścią instalacji. Odpady stanowiąc będą elementy usunięte ze zużytych lub uszkodzonych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, stanowiących część instalacji, jak np. przepalony bezpieczniki, sterowniki, styczniki, obudowy, pokrętła, itp. Odpady te zawierają elementy metalowe, szklane oraz z tworzyw sztucznych. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	1,20
10.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – wymiany zużytych butli stosowanych w układach ciągłego monitoringu emisji zanieczyszczeń. Odpady stanowiąc będą stalowe butle po gazach, zawierające pozostałości gazów, tj. azot N <sub>2</sub> . Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	0,24
11.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – okresowe wymiany zużytych baterii z urządzeń związanych z eksploatacją instalacji. Odpady stanowiąc będą zużyte baterie alkaliczne pochodzące z urządzeń związanych z eksploatacją instalacji, np. pilotów zdalnego sterowania. Baterie alkaliczne stanowią potencjalne źródło zanieczyszczenia środowiska związkami cynku i manganu. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	0,12
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – okresowe wymiany zużytych baterii z urządzeń związanych z eksploatacją instalacji. Odpady stanowiąc będą inne zużyte baterie i akumulatory pochodzące np. z oświetlenia awaryjnego. Odpady stanowią potencjalne źródło zanieczyszczenia środowiska związkami niklu, manganu, magnezu, kobaltu, cynku i aluminium. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	0,12
13.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – prace remontowe elementów i urządzeń wchodzących w skład instalacji. Odpady stanowiąc będą, wykonane z żelaza lub stali, zużyte elementy instalacji, urządzeń technicznych i konstrukcji stalowych (np. pomosty, podesty, drabiny, podpory). Żelazo to najbardziej pospolity pierwiastek skorupy ziemskiej, występuje najczęściej w postaci tlenków (np. magnetyt, hematyt) oraz w niewielkich ilościach w stanie rodzimym. Jest miękkim, srebrzystobiałym, kowalnym i ciągliwym metalem. Stal stanowi stop żelaza z węglem i innymi pierwiastkami wprowadzonymi w celu uzyskania żądanych własności, obrabiany plastycznie, otrzymywany w procesach stalowniczych. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	60,00
14.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – prace remontowe elementów i urządzeń wchodzących w skład instalacji. Odpady	0,24

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
			stanowiąc będą zużyte kable z instalacji. Kabel stanowi przewód izolowany jedno lub wielożyłowy, otoczony warstwą ochronną zabezpieczającą przed wpływami zewnętrznymi (np. wilgocią). Żyły kabla mogą być wykonane z miedzi, aluminium lub stalowo-aluminiowe, w postaci pojedynczego drutu, bądź linki o kształcie okrągłym, eliptycznym lub sektorowym. Warstwa ochronna kabla składa się z izolacji elektrycznej oraz wodoszczelnej powłoki wykonanej z tworzywa sztucznego np. PVC, XLPE lub gumy np. EPR. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	
15.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – węzeł spalania odpadów i odzysku energii. Odpady stanowiąc będą duże elementy złomu żelaznego wydzielane ręcznie na wejściu do odzūżlacza oraz metale żelazne wydzielane ze zgarniacza z żużli i popiołów paleniskowych (z nadziarna, tj. frakcji o wymiarze charakterystycznym większym niż 300 mm, wydzielonej na sitach żużla). W składzie chemicznym dominuje żelazo. Odpady te zawierają również węgiel, a także pierwiastki takie jak np. chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	360,00
16.	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – węzeł spalania odpadów i odzysku energii, węzeł waloryzacji żużla. Odpady stanowiąc będą żużle i popioły paleniskowe powstające jako pozostałości z procesu spalania, w postaci ciemnopopielatego i czarnego, porowatego, półsypkiego ciała stałego. Odpady składać się będą głównie z substancji niepalnych, nierozpuszczalnych w wodzie krzemianów, tlenków glinu i żelaza. Całkowita zawartość węgla organicznego w żużlach i popiołach paleniskowych nie przekroczy 3%, a także udział części palnych w żużlach i popiołach paleniskowych nie przekroczy 5%. Żużle mogą być poddawane pełnemu procesowi sezonowania i waloryzacji w ZTPO (co najmniej 2 tygodniowy okres wstępny sezonowania, następnie kruszenie i odzysk metali żelaznych i nieżelaznych, a następnie trwający co najmniej 12 tygodni drugi etap sezonowania właściwego) albo alternatywnie może być przeprowadzone wstępne sezonowanie, waloryzacja z odzyskiem metali żelaznych i nieżelaznych, a następnie przeprowadzenie końcowego sezonowania u odbiorcy (wytworzony żużel, który trafi do węzła waloryzacji w pierwszej kolejności poddany zostanie wstępnemu sezonowaniu który trwać będzie co najmniej 2 tygodnie, następnie kruszenie i odzysk metali żelaznych i nieżelaznych i dalej przekazanie uprawnionemu odbiorcy w celu przeprowadzenia końcowego sezonowania w pryzmach na placu u tego odbiorcy). Proces sezonowania polega na przenikaniu wilgoci zawartej w powietrzu do ziaren żużla gdzie zachodzą procesy hydratacji. Proces hydratacji polega na przyłączaniu wody do bezwodnych związków chemicznych zawartych w ziarnach żużla (np. przechodzenie $\text{CaSO}_4$ w $\text{CaSO}_4 \times 2\text{H}_2\text{O}$ - gips). Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	70 000,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
17.	19 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – węzeł przyjmowania i przygotowania odpadów. Odpady stanowią mogą np. odcieki i osady z czyszczenia bunkra na odpady, wytwarzane wyłącznie w przypadku braku możliwości podania ich do pieców celem termicznego przekształcenia oraz przekroczenia wartości dopuszczalnych zanieczyszczeń dla ścieków przemysłowych. Skład chemiczny odpadów zależy będzie od parametrów przyjmowanych odpadów komunalnych. Odpady zawierać będą znaczne ilości substancji organicznej, związki azotu, fosforu, siarki, a także Ca, Mg, Na, K, Cl, Fe, Zn, Mn, Ni, Cr, Cu i in. Odpady nie będą posiadać składników i właściwości niebezpiecznych, stanowiących podstawę do klasyfikacji jako odpad niebezpieczny	24,00
18.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – węzeł stabilizowania i zestalania. Odpady stanowią będą poddane chemicznej immobilizacji (stabilizowaniu i zestalaniu) pozostałości z procesu spalania zawierające składniki niebezpieczne, tj. popioły lotne z okresowego odpopielania kotła i podgrzewacza wody oraz pozostałości po procesie półsuchego oczyszczania spalin, wraz z dodatkami technologicznymi (CaO, cementem, mieszaniną powierzchniowo czynnych organicznych i nieorganicznych monomerów i polimerów). W wyniku procesu stabilizowania wszystkie zawarte w substancjach poprocesowych składniki kwalifikowane jako niebezpieczne zostaną skutecznie związane. Parametry odpadów będących produktami procesu immobilizacji pozostałości z procesu spalania będą spełniać warunki pozwalające na składowanie tych odpadów na składowiskach odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, zgodnie z rozporządzeniem w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu, lub na odzysk tych odpadów. Odpady nie będą posiadać składników i właściwości niebezpiecznych, stanowiących podstawę do klasyfikacji jako odpad niebezpieczny	22 800,00
19.	19 08 01	Skratki	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – podczyszczanie ścieków przemysłowych. Odpady stanowią będą skratki zatrzymane na sicie stanowiącym element podczyszczalni ścieków przemysłowych pochodzących np. z mycia hal, placów, kontenerów i urządzeń ZTPO, z czyszczenia filtrów układu przygotowania wody demineralizowanej. Odpady nie będą posiadać składników i właściwości niebezpiecznych	1,40
20.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – podczyszczanie ścieków bytowych. Odpady stanowią będą osady i tłuszcze powstające w separatorze tłuszczów podczyszczającym ścieki bytowe odprowadzane ze stołówki. Odpady charakteryzują się wysokim uwodnieniem oraz wysoką zawartością związków organicznych. Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych	2,40
21.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – podczyszczanie wód opadowych. Odpady stanowią będą szlamy i zawiesiny powstające w osadniku poziomym stanowiącym element systemu podczyszczania wód opadowych "czystych"	2,40

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
			(oczyszczanie strumienia ścieków z dachów przed odprowadzeniem do zbiornika retencyjnego). Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych	
22.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – układ przygotowania wody demineralizowanej. Odpady stanowią będą zużyte filtry stosowane do usuwania zanieczyszczeń mechanicznych z wody, przed skierowaniem do jednostki odwróconej osmozy, zabezpieczające urządzenia przed zanieczyszczeniami. Odpady składać się będą ze zużytego filtra zanieczyszczonego, np. piaskiem, rdzą. Odpady nie będą posiadać właściwości niebezpiecznych	0,60
23.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – układ przygotowania wody demineralizowanej. Odpady stanowią będzie zużyty węgiel aktywny (adsorber węglowy, ciało stałe koloru czarnego), z filtrów wykorzystywanych do oczyszczania wody np. ze związków chloru. Odpady nie będą posiadać właściwości niebezpiecznych	0,60
24.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennne	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – układ przygotowania wody demineralizowanej. Odpady stanowią będą zużyte żywice jonowymiennne (jonity), które stosowane będą w celu usunięcia z wody twardości (jonów wapnia i magnezu) i uniknięcia osadzania się kamienia na elementach osmotycznych. Odpady nie będą posiadać właściwości niebezpiecznych	1,20
25.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – węzeł waloryzacji żużla. Odpady stanowią będą zanieczyszczenia metaliczne żelazne, wydzielane za pomocą separatora magnetycznego w procesie waloryzacji żużla. W składzie chemicznym dominuje żelazo. Odpady te zawierają również węgiel, a także pierwiastki, takie jak np. chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	7 200,00
26.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji ZTPO – węzeł spalania odpadów i odzysku energii, węzeł waloryzacji żużla. Odpady stanowią będą duże elementy złomu nieżelaznego wydzielane ręcznie na wejściu do odżuźlacza oraz zanieczyszczenia metaliczne nieżelazne, wydzielane za pomocą separatora metali nieżelaznych (indukcyjnego) w procesie waloryzacji żużla. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	4 800,00

”

- 14) Punkt VIII.5.1. „Szczegółowy opis sposobów dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi”, pozwolenia zintegrowanego, zmienia swą treść przyjmując następujące brzmienie:

„VIII.5.1. Szczegółowy opis sposobów dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
1.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
			firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
4.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
5.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
10.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
11.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
12.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
14.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
15.	16 11 05*	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
16.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Przekazywane do przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
17.	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	Przekazywane do przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
18.	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne	Przekazywane do przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
19.	19 03 04*	Odpady niebezpieczne częściowo stabilizowane, inne niż wymienione w 19 03 08	Przekazywane do przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
20.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
21.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Przekazywane do przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia

”

- 15) Punkt VIII.5.2. „Szczegółowy opis sposobów dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne”, pozwolenia zintegrowanego, zmienia swą treść przyjmując następujące brzmienie:

„VIII.5.2. Szczegółowy opis sposobów dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
7.	16 01 03	Zużyte opony	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
10.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
11.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
13.	17 04 05	Żelazo i stal	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
14.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
15.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
16.	19 01 12	Żuźle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	Przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
17.	19 01 99	Inne niewymienione odpady	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
18.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	Przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
19.	19 08 01	Skratki	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
20.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
21.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
22.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
23.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) specjalistycznej firmie zewnętrznej

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
			posiadającej stosowne zezwolenia
24.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
25.	19 12 02	Metale żelazne	Przekazywane do przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia
26.	19 12 03	Metale nieżelazne	Przekazywane do przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia

**16) Punkt VIII.6. „Określam miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów”, pozwolenia zintegrowanego, zmienia swą treść przyjmując następujące brzmienie:**

**„VIII.6. „Określam miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów:**

Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą na terenie Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów (ZTPO) zlokalizowanego przy ul. Jerzego Giedroycia 23 w Krakowie, prowadzonego przez Krakowski Holding Komunalny S.A., ul. Jana Brożka 3, 30-347 Kraków, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny. Będzie to magazynowanie wstępne przez wytwórcę odpadów.

Odpady magazynowane będą na terenie zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, w tym zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby, wód podziemnych i na tereny sąsiednie. Powierzchnie miejsc magazynowania odpadów, powierzchnie komunikacyjne, place przeładunkowe oraz drogi wewnętrzne w miejscach przewidzianych na magazynowanie odpadów, zostały utwardzone i uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do gruntu.

Odpady będą magazynowane w specjalnych silosach, pojemnikach, kontenerach, workach lub opakowaniach typu big-bag, w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować odpady. Miejsca magazynowania odpadów zostaną odpowiednio oznaczone i opisane.

Odpady magazynowane będą zgodnie z przepisami o ochronie środowiska, ustawy o odpadach oraz przepisami odrębnymi, a w szczególności: odpady w postaci zużytych olejów magazynowane będą zgodnie z rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (w opisanych, szczelnych pojemnikach lub beczkach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, ustawionych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, na utwardzonym i szczelnym podłożu, wyposażonym w środki do zbierania ewentualnych wycieków magazynowanych olejów odpadowych), natomiast odpady w postaci baterii i akumulatorów magazynowane będą zgodnie z przepisami ustawy o bateriach i akumulatorach.

Pozostałości po procesie termicznego przekształcania odpadów, tj. żużle i popioły paleniskowe oraz popioły lotne i pozostałości z oczyszczania spalin kierowane będą do budynku gospodarki pozostałościami procesowymi. W budynku tym wyodrębniono pomieszczenia dla węzłów: waloryzacji żużla oraz stabilizowania i zestalania. Podstawowe elementy węzła waloryzacji żużla stanowią: pomieszczenie instalacji waloryzacji żużla (kruszarka, separatory metali, sita wibracyjne), place sezonowania i czasowego magazynowania żużla oraz magazyny metali żelaznych i nieżelaznych. Węzeł stabilizowania i zestalania obejmuje pomieszczenie, w którym zlokalizowane zostały silosy

popiołów lotnych i pozostałości z oczyszczania spalin, mieszalnik, silosy cementu i wapna oraz zbiorniki z reagentami, a także magazyn popiołu po immobilizacji. Zapewniono także możliwość wywożenia popiołów lotnych i pozostałości z oczyszczania spalin z pominięciem procesu stabilizowania i zestalania, poprzez hermetyczny system załadunku autocystern bezpośrednio z silosów magazynowych.

W przeważającej części odpady magazynowane będą do momentu wypełnienia wyznaczonego pojemnika na odpady lub do momentu zebrania odpowiedniej partii odpadów, której transport będzie uzasadniony ekonomicznie lub organizacyjnie.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego Krakowski Holding Komunalny S.A., ul. Jana Brożka 3, 30-347 Kraków, posiada tytuł prawny.

Konieczność magazynowania odpadów w Zakładzie wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów oraz terminów określonych w obowiązujących przepisach prawa."

**17) Punkt VIII.6.1. „Określam miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych”, pozwolenia zintegrowanego, zmienia swą treść przyjmując następujące brzmienie:**

**„VIII.6.1. „Określam miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych:**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady będą magazynowane selektywnie, w opisanych, szczelnych pojemnikach lub beczkach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcie, w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym na utwardzonym i szczelnym podłożu
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
4.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu, lecz bezpośrednio po wytworzeniu będą przekazywane uprawnionym odbiorcom
5.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	Odpady będą magazynowane w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów, w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym i szczelnym podłożu
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady będą magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym i szczelnym podłożu
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady będą magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym i szczelnym podłożu
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zużyte worki filtracyjne z węzła oczyszczania spalin nie będą magazynowane, lecz bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane do przetworzenia uprawnionym odbiorcom. Pozostałe odpady będą magazynowane selektywnie, w opisanych, szczelnych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym i szczelnym podłożu

9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym i szczelnym podłożu
10.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym i szczelnym podłożu
11.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu, lecz bezpośrednio po wytworzeniu będą przekazywane uprawnionym odbiorcom
12.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady będą magazynowane w specjalnie przystosowanych do tego celu, szczelnych, opisanych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym i szczelnym podłożu
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady będą magazynowane w opisanych, szczelnych, odpowiednich pojemnikach, w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym i szczelnym podłożu
14.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady będą magazynowane w opisanych, szczelnych, odpowiednich pojemnikach, w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym i szczelnym podłożu
15.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane w opisanych kontenerach gruzowych. Odpady będą odbierane bezpośrednio z miejsca wytwarzania, w związku z powyższym nie przewiduje się odrębnego miejsca magazynowania tych odpadów
16.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Pozostałości po oczyszczaniu spalin z węgla oczyszczania spalin będą przesyłane transportem pneumatycznym do dwóch silosów pozostałości po oczyszczaniu spalin, o pojemności 90 m <sup>3</sup> każdy, zlokalizowanych w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi, skąd będą grawitacyjnie ładowane, przy zastosowaniu hermetycznego podłączenia, do specjalistycznego pojazdu (autocysterny), a także mogą być magazynowane w szczelnych workach typu Big-Bag w zamkniętym pomieszczeniu, na utwardzonym i szczelnym podłożu
17.	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady będą magazynowane w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach, big-bagach, w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym i szczelnym podłożu
18.	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne	Popioły lotne z odpopielania kotła i podgrzewacza wody będą przesyłane transportem pneumatycznym do silosu popiołów lotnych o pojemności 90 m <sup>3</sup> , zlokalizowanego w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi, skąd będą grawitacyjnie ładowane, przy zastosowaniu hermetycznego podłączenia, do specjalistycznego pojazdu (autocysterny), a także mogą być magazynowane w szczelnych workach typu Big-Bag w zamkniętym pomieszczeniu, na utwardzonym i szczelnym podłożu
19.	19 03 04*	Odpady niebezpieczne częściowo stabilizowane, inne niż wymienione w 19 03 08	Odpady będą magazynowane w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach, big-bagach, w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym i szczelnym podłożu
20.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu, lecz bezpośrednio po wytworzeniu będą przekazywane uprawnionym odbiorcom

21.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą usuwane z bunkra za pomocą suwnicy i przenoszone poza rejon bunkra (za pośrednictwem otworu obsługowego w części zachodniej bunkra). Odpady będą magazynowane selektywnie, w opisanych, szczelnych pojemnikach lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na terenie hali rozładunkowej, na utwardzonym i szczelnym podłożu
-----	-----------	---	---

- 18) Punkt VIII.6.2. „Określam miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne”, pozwolenia zintegrowanego, zmienia swą treść przyjmując następujące brzmienie:

„VIII.6.2. Określam miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach, a także luzem na paletach (taśmy z przenośników) w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym i szczelnym podłożu
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie, w opisanych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu w pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym podłożu
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
4.	15 01 04	Opakowania z metali	
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady będą magazynowane w opisanych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu w pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym podłożu
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą magazynowane w opisanych, zamykanych pojemnikach lub szczelnych workach, w wyznaczonym miejscu w pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym podłożu
7.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady będą magazynowane w wyznaczonych kontenerach lub luzem w uporządkowany sposób, w wyznaczonym miejscu magazynowym, na utwardzonym podłożu
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady będą magazynowane w opisanych pojemnikach lub luzem w uporządkowany sposób, w wyznaczonym miejscu w pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym podłożu
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady będą magazynowane w opisanych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu w pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym podłożu
10.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu, lecz bezpośrednio po wytworzeniu będą przekazywane uprawnionym odbiorcom
11.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady będą magazynowane selektywnie, w opisanych odpowiednich pojemnikach, w wyznaczonym miejscu w pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym podłożu
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
13.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady będą magazynowane w wyznaczonych kontenerach lub luzem, w magazynie metali żelaznych w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi
14.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady będą magazynowane w opisanych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu w pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym podłożu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
15.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	Odpady będą magazynowane selektywnie, w wyznaczonych kontenerach ustawionych przy separatorach magnetycznych, a następnie w magazynie metali żelaznych w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi
16.	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	<p>Żużel oraz popioły paleniskowe opadające na dno dwóch pieców będą kierowane do dwóch odzūżlaczy z zamknięciem wodnym, skąd, po schłodzeniu do temperatury poniżej 90°C, kierowane będą za pomocą przenośników na sita wibracyjne żużla. Na sitach wydzielana będzie frakcja o wymiarze charakterystycznym nie większym niż 300 mm, kierowana następnie za pomocą zamkniętego układu przenośników zainstalowanym separatorem metali z głównego budynku procesowego do węzła waloryzacji żużla zlokalizowanego w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi. Wydzielone nadziarno (elementy o wymiarze charakterystycznym większym niż 300 mm) po oddzieleniu z niego metali żelaznych, kierowane będzie do pojemników, a następnie do kruszarki. W węźle waloryzacji żużli możliwe są dwa alternatywne sposoby postępowania z żużlami:</p> <p><u>A) Przeprowadzenie pełnego procesu sezonowania i waloryzacji żużla na terenie ZTPO.</u></p> <p>Żużel, który trafi do węzła waloryzacji w pierwszej kolejności poddany zostanie wstępnemu sezonowaniu. Trwać ono będzie co najmniej dwa tygodnie i odbywać się będzie na utwardzonym i szczelnym podłożu w magazynie żużla wewnątrz budynku. W czasie sezonowania będą zachodzić procesy hydratacji żużla (w wyniku pochłaniania wilgoci z powietrza). Po tym okresie żużel będzie podawany za pomocą ładowarki do leja skąd trafić będzie na separator magnetyczny celem oddzielenia metali żelaznych oraz poddawany będzie kruszeniu celem przygotowania do sortowania cząstek żużla w zależności od średnicy. Pokruszony żużel zostanie przetransportowany do separatora, gdzie zostaną oddzielone metale nieżelazne zawarte w żużlu. W następnej kolejności w zależności od potrzeb/ wymagań odbiorcy ewentualnie nastąpić może (lecz nie musi) rozdzielenie żużli na frakcje. Drugi etap sezonowania (właściwy) trwać będzie przez okres co najmniej 12 tygodni. Na zakończenie sezonowania właściwego okresowo pobierane będą próbki żużla w celu sprawdzenia jego stopnia przekształcenia i wymywalności. Po pełnym procesie sezonowania i waloryzacji żużle przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy, który odpowiedzialny będzie za jego dalsze zagospodarowanie.</p> <p><u>B) Przeprowadzenie wstępnego sezonowania, waloryzacji z odzyskiem metali żelaznych oraz metali nieżelaznych na terenie ZTPO, a następnie przeprowadzenie końcowego sezonowania żużla u odbiorcy.</u></p> <p>Żużel, który trafi do węzła waloryzacji w pierwszej kolejności poddany zostanie wstępnemu sezonowaniu. Trwać ono będzie co najmniej dwa tygodnie i odbywać się będzie na utwardzonym i szczelnym podłożu w magazynie żużla wewnątrz budynku. W czasie sezonowania będą zachodzić procesy hydratacji żużla (w wyniku pochłaniania wilgoci z powietrza). Po tym okresie żużel będzie podawany za pomocą ładowarki do leja skąd trafić będzie na separator magnetyczny celem oddzielenia metali żelaznych oraz poddawany</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
			<p>będzie kruszeniu celem przygotowania do sortowania cząstek żużla w zależności od średnicy. Pokruszony żużel zostanie przetransportowany do separatora, gdzie zostaną oddzielone metale nieżelazne zawarte w żużlu.</p> <p>W następnej kolejności w zależności od potrzeb/ wymagań odbiorcy ewentualnie nastąpić może (lecz nie musi) rozdzielanie żużla na frakcje. Następnie żużel przekazany zostanie uprawnionemu odbiorcy w celu przeprowadzenia końcowego sezonowania w przyzmac na placu u tego odbiorcy. Przed przekazaniem odbiorcy, żużel będzie poddawany okresowo badaniu w celu sprawdzenia jego stopnia przekształcenia i wymywalności oraz możliwości jego przekazania.</p> <p>Magazyny sezonowania żużla w ZTPO będą posiadać szczelną nawierzchnię oraz odwodnienie ze szczelnym zbiornikiem na zbieranie odcieków. W okresie sezonowania żużel będzie zwilżany wodą w celu dalszej hydratacji</p>
17.	19 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu, lecz bezpośrednio po wytworzeniu będą przekazywane uprawnionym odbiorcom
18.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	Poddane chemicznemu stabilizowaniu i zestalaniu odpady będą transportowane przenośnikiem taśmowym do miejsca magazynowania (magazyn w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi, w pomieszczeniu węzła stabilizowania i zestalania, o utwardzonym, szczelnym podłożu), w celu sezonowania, na okres min. 28 dni. Po tym okresie, proces immobilizacji będzie zakończony. Stabilizowane odpady będą załadowywane do ciężarówek za pomocą koparko-ładowarek. Załadunek odbywać się będzie wewnątrz hali technologicznej
19.	19 08 01	Skratki	Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu, lecz bezpośrednio po wytworzeniu będą przekazywane uprawnionym odbiorcom
20.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu, lecz bezpośrednio po wytworzeniu będą przekazywane uprawnionym odbiorcom
21.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu, lecz bezpośrednio po wytworzeniu będą przekazywane uprawnionym odbiorcom
22.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	Odpady będą magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym i szczelnym podłożu
23.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpady będą magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym i szczelnym podłożu
24.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady będą magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym, na utwardzonym i szczelnym podłożu
25.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane w wyznaczonym kontenerze ustawionym przy separatorze magnetycznym, a następnie w magazynie metali żelaznych w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi
26.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady będą magazynowane w wyznaczonym kontenerze ustawionym przy separatorze indukcyjnym, a następnie w magazynie metali nieżelaznych w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi



- 19) Punkt IX.6.1. „Określam maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie”, pozwolenia zintegrowanego, zmienia swą treść przyjmując następujące brzmienie:

„IX.6.1. Określam maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg]
1.	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	20 03 01	4 500,0
2.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	4 500,0
3.	Łącznie	20 03 01 19 12 12	4 500,0

- 20) Punkt IX.6.3. „Określam największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów”, pozwolenia zintegrowanego, zmienia swą treść przyjmując następujące brzmienie:

„IX.6.3. Określam największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Jedynym miejscem magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia w ZTPO jest bunkier odpadów o pojemności 9 640 m<sup>3</sup>. Największa ilość odpadów, które mogą być magazynowane w bunkrze ze względu na jego wymiary wynosi 4 500 Mg.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg]
1.	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	20 03 01	4 500,0
2.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	4 500,0
3.	Łącznie	20 03 01 19 12 12	4 500,0

- 21) Punkt IX.6.4. „Określam całkowitą pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów”, pozwolenia zintegrowanego, zmienia swą treść przyjmując następujące brzmienie:

„IX.6.4. Określam całkowitą pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Jedynym miejscem magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia w ZTPO jest bunkier odpadów o pojemności 9 640 m<sup>3</sup>. Całkowita pojemność bunkra i zarazem największa ilość odpadów, które mogą być magazynowane w bunkrze wynosi 4 500 Mg.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg]
1.	Łącznie: niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne oraz inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 03 01 19 12 12	4 500,0

- 22) W punkcie IX.7. „Określam dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, oraz opis stosowanych procesów technologicznych z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji” zmienia się punkt IX.7.1 „Przetwarzanie odpadów w procesie unieszkodliwiania” pozwolenia zintegrowanego, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

#### „IX.7.1. Przetwarzanie odpadów w procesie unieszkodliwiania

Odpady przetwarzane będą w procesie unieszkodliwiania określonym w załączniku nr 2 do ustawy o odpadach jako D10 – Przekształcanie termiczne na lądzie.

Do Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów (ZTPO) w Krakowie przyjmowane są w celu ich termicznego przekształcania odpady komunalne pochodzące z terenu miasta Krakowa, tj. niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne (kod 20 03 01), a także inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (kod 19 12 12) powstałe w wyniku przeróbek mechanicznych odpadów komunalnych (stanowiące tzw. balast poprocesowy), o dużej wartości opałowej i jednocześnie nie posiadające właściwości niebezpiecznych.

W instalacji ZTPO termiczne przekształcanie odpadów następuje w procesie spalania odpadów przez ich utlenianie. Proces spalania odpadów realizowany jest w dwóch niezależnych liniach technologicznych. Roczna maksymalna wydajność masowa instalacji (roczna moc przerobowa) wynosi 245 000 Mg/rok przetwarzanych odpadów, a maksymalna wydajność godzinowa jednej linii – 15,5 Mg/h, przy wartości opałowej odpadów wynoszącej 8,4 MJ/kg oraz przy maksymalnej mocy (pojemności) cieplnej komory spalania wynoszącej 36,03 MW (roczna nominalna wydajność instalacji wynosi 220 000 Mg/rok przetwarzanych odpadów, a nominalna wydajność godzinowa jednej linii, przy nominalnej wartości opałowej odpadów wynoszącej 8,8 MJ/kg, wynosi 14,1 Mg/h).

Instalacja została zaprojektowana, wykonana, wyposażona i będzie użytkowana tak, aby spełniać wszelkie wymogi dla spalarni odpadów rozumianej zgodnie z przepisami ustawy o odpadach jako zakład lub jego część przeznaczona 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. Proces termicznego przekształcania odpadów prowadzony w ZTPO, stanowiącym jedną instalację (spalarnię odpadów), rozumianą jako zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, realizowany jest w węzłach technologicznych określonych oraz scharakteryzowanych w pkt. II.5. niniejszej decyzji.

Odpady na teren Instalacji Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów (ZTPO) w Krakowie dostarczane są odpowiednim transportem samochodowym, Odpady przyjmowane są w dni robocze, wyłącznie w porze dziennej. Przed wjazdem na teren zakładu każda dostawa odpadów weryfikowana jest w Bazie Danych o Produktach i Opakowaniach oraz o Gospodarce Odpadami (BDO), sprawdzana jest też zgodność odpadów z podaną w karcie charakterystyką. Na bramie usytuowane są dwa

stanowiska ważenia – dla wjeżdżających i wyjeżdżających pojazdów (zarówno dowożących, jak i wywożących odpady). Na wjeździe zlokalizowane jest również stanowisko z czujnikami do wykrywania materiałów radioaktywnych. Przed wyjazdem, pojazdy opuszczając teren ZTPO przejeżdżają przez myjnię najazdową kół. Wszystkie informacje o dostawie odpadów wraz z danymi z karty przekazania odpadu i ich ewidencja są wprowadzane, przetwarzane i archiwizowane w systemie komputerowym i Bazie BDO. Umożliwia to automatyczne generowanie zestawień danych w celu bieżącej kontroli jakości i ilości przyjmowanych odpadów, która odbywa się na miejscu w zakładowym laboratorium oraz przy wykorzystaniu zewnętrznych akredytowanych laboratoriów. Pojazdy dostarczające odpady, po zważeniu i zarejestrowaniu w systemie komputerowym, zostają następnie skierowane na jedno z sześciu stanowisk rozładunkowych, zlokalizowanych w hali rozładunkowej (główny budynek procesowy). Hala rozładunkowa wyposażona jest w dwie zamykane bramy – wjazdową i wyjazdową, otwierane i zamykane w sposób automatyczny (zdalnie sterowane). Każde stanowisko rozładunkowe wyposażone jest w automatycznie otwierane i zamykane drzwi. W jednym ze stanowisk odbywa się kontrola i pobór próbek. Odpady są rozładowywane do jednokomorowego bunkra na odpady, którego robocza pojemność magazynowa wynosi 9 640 m<sup>3</sup>. Pojemność bunkra została dobrana tak, aby zapewnić 5-dniową pracę dwóch linii technologicznych ZTPO. W bunkrze zastosowany jest system odwodnienia i odprowadzenia odcieków oraz układ umożliwiający czyszczenie bunkra. Sama hala rozładunkowa wyposażona jest w kanalizację do odprowadzania ścieków wraz ze studzienką i pompą. W hali rozładunkowej oraz w rozwiązaniu konstrukcyjnym bunkra zapewnione zostały odpowiednie warunki do poboru próbek odpadów dla potrzeb okresowego określania udziału frakcji biodegradowalnej w strumieniu spalanych odpadów. Mając na celu ograniczenie rozprzestrzeniania się odorów, powietrze z hali rozładunkowej i bunkra na odpady jest zasysane i kierowane do komory spalania za pomocą wentylatorów i wykorzystywane jako powietrze pierwotne. W hali rozładunkowej oraz w bunkrze na odpady utrzymywane jest niewielkie podciśnienie, aby zapobiec rozprzestrzenianiu się odorów poza budynek. W okresie postępu instalacji termicznego przekształcania odpadów, a tym samym wentylatorów powietrza pierwotnego, a także podczas normalnej pracy linii w przypadku niekorzystnych warunków pogodowych (niskie ciśnienie atmosferyczne), gdyż w tym okresie ilość pobieranego powietrza pierwotnego jest niewystarczająca do zapewnienia wymaganego w hali bunkra podciśnienia, które zabezpiecza instalację przed wydostawaniem się odorów poza ww. hale, funkcja ograniczania emisji odorów jest realizowana przez kolumnę dezodoryzacyjną z węglem aktywnym. W celu monitorowania temperatury i poziomu odpadów w bunkrze na odpady został zainstalowany system termograficznego monitoringu/skanowania. Dane są wyświetlane i przesyłane do kabiny operatora suwnicy i do centralnej dyspozytorni. Odpady w bunkrze są mieszane w celu homogenizacji oraz rozkruszane w celu zapobiegnięcia blokowania się leja zasypowego. Tak przygotowane odpady za pomocą chwytaków zamontowanych na suwnicach (sterowanych zdalnie z kabiny operatora) są podawane przez operatora do leja zasypowego instalacji termicznego przekształcania odpadów. Przedmioty nieodpowiednie do przetwarzania są usuwane z bunkra i przenoszone za pośrednictwem otworu obsługowego poza jego rejon. Proces przyjęcia odpadów do termicznego przekształcania odbywa się przy zachowaniu warunków określonych w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach i aktach wykonawczych.

Węzeł spalania odpadów i odzysku energii składa się z systemu spalania odpadów na ruszcie (w skład którego wchodzi: układ podawania odpadów, układ rusztu chłodzonego powietrzem, układ doprowadzenia powietrza do spalania, palniki, odzyskanie i odpocielanie) oraz systemu odzysku energii cieplnej (w skład którego wchodzi obieg wodnoparowy wraz z układem dozowania chemikaliów do wody zasilającej kocioł). System spalania odpadów w ZTPO zapewnia utrzymywanie temperatury spalin powyżej 850°C przy wystarczająco długim czasie przebywania spalin (powyżej 2 sekund), co jest możliwe dzięki zastosowaniu odpowiedniej geometrii komory dopalania oraz przez odpowiednie mieszanie spalin w strefie pomiędzy komorą spalania, a komorą dopalania, wspomagane wdmuchem powietrza wtórnego. Zawartość związków chlorowcoorganicznych przeliczonych na chlor w spalanych odpadach będzie niższa niż 1%. Dla celów rozruchowych i utrzymania minimalnej

temperatury w komorze dopalania, jak również w przypadku szczególnych warunków zaistniałych w procesie spalania, na każdym palenisku zainstalowane są dwa pomocnicze palniki opalane olejem opałowym. Proces termicznego przekształcania odpadów prowadzony jest tak, aby stałe pozostałości z procesu spełniały następujące warunki: całkowity węgiel organiczny poniżej 3% suchej masy lub straty prażenia poniżej 5% suchej masy.

Dostarczone do spalania odpady pobierane są z bunkra odpadów i przenoszone do leja zasypowego zaopatrzonego w służbę załadunkową, o konstrukcji zapobiegającej tworzeniu się zatorów oraz uniemożliwiającej cofanie się płomienia do układu podawania odpadów. Załadowane odpady (określona ilość) są równomiernie rozkładane na pierwszym odcinku rusztu za pomocą dozowników tłokowych. W celu zoptymalizowania procesu spalania wykonywane są pomiary ciśnienia nad rusztem oraz pomiary ciśnienia powietrza pierwotnego na doprowadzeniu pod rusztem, w rejonie strefy osuszania i zapłonu. Na ruszcie następuje proces spalania odpadów, prowadzony w trzech strefach na trzech odcinkach rusztu. Wszystkie odcinki są chłodzone powietrzem pierwotnym, podawanym do warstwy odpadów w sposób kontrolowany za pomocą systemu dysz. Na pierwszym i drugim odcinku realizowane są procesy suszenia, odgazowania i spalania odpadów, natomiast na odcinku trzecim zachodzi całkowite dopalanie odpadów. W komorze spalania i w kanałach spalin utrzymywane jest podciśnienie dla zapewnienia stabilnego spalania odpadów na ruszcie. Powietrze wymagane do spalania dostarczane jest za pomocą dwóch układów, w skład których wchodzi wentylatory powietrza pierwotnego i powietrza wtórnego oraz podgrzewacze powietrza. Powietrze pierwotne pochodzi z wentylacji ogólnej hali rozładunkowej i z bunkra, natomiast powietrze wtórne zasysane jest z górnej części kotła i doprowadzane do strefy turbulencji na przejściu z paleniska do komory dopalającej. Ilość powietrza wtórnego regulowana jest za pomocą czujnika stężenia tlenu w komorze dopalającej. W celu zapewnienia odpowiednich temperatur spalania i podczas rozruchu instalacji, każde palenisko wyposażone jest w dwa palniki pomocnicze, gdzie jako paliwo stosowany jest lekki olej opałowy. Palniki wykorzystywane są do rozruchu instalacji, zanim zostaną podane odpady do spalania oraz w czasie pracy w warunkach częściowego obciążenia lub podczas spalania odpadów o niskiej wartości opałowej, w celu zapewnienia wymaganej temperatury minimalnej wynoszącej 850°C w strefie dopalania w minimalnym wymaganym czasie przebywania spalin w strefie dopalania wynoszącym ponad 2 sekundy. Jeżeli temperatura spalin spadnie poniżej 850°C palniki pomocnicze zostają załączone w sposób automatyczny. Żużel powstający w procesie spalania opada do dwóch odzūżlaczy z zamknięciem wodnym, a następnie jest chłodzony wodą. Schłodzony do temperatury poniżej 90°C żużel kierowany jest za pomocą przenośników na sita żużla, gdzie wydzielana jest frakcja o wymiarze charakterystycznym nie większym niż 300 mm, kierowana następnie za pomocą zamkniętego układu przenośników z głównego budynku procesowego do węzła waloryzacji żużla zlokalizowanego w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi. Nadziarno (elementy o wymiarze charakterystycznym większym niż 300 mm), po oddzieleniu z niego metali żelaznych, kierowane jest do pojemników, a następnie do kruszarki i węzła waloryzacji żużla w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi.

Głównym urządzeniem w układzie odzysku energii cieplnej jest odzysknicowy kocioł z naturalnym obiegiem spalin. W kotle zachodzi wymiana ciepła: spaliny zostają schłodzone do temperatury 180°C, a odzyskane ciepło służy do produkcji pary przegrzanej. Przegrzana para wodna o ciśnieniu 40 bar i temperaturze 415°C, kierowana jest do węzła wytwarzania i przesyłania energii elektrycznej. Powierzchnie cieplne kotła są automatycznie czyszczone przy zastosowaniu kolektorowego układu strzepującego. Substancja pokrywająca powierzchnie ogrzewalne swobodnie opada i trafia do lejów popiołu zlokalizowanych poniżej poszczególnych modułów powierzchni ogrzewalnych. Za pośrednictwem układu transportu mechanicznego i pneumatycznego pyły kotłowe przesyłane są do silosu popiołu lotnego, usytuowanego w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi. Woda zasilająca kocioł poddawana jest uzdatnianiu poprzez dodawanie roztworu rozcieńczonego wodorotlenku sodu oraz wody amoniakalnej.

Proces wytwarzania energii elektrycznej bazuje na obiegu wodno - parowym. W skład tego obiegu wchodzi: układ turbiny (turbina parowa wraz z generatorem energii elektrycznej), układy pary głównej, pary o niskim ciśnieniu oraz pary upustowej, kondensator z chłodzeniem wodnym, układ wody zasilającej, układ kondensatu, a także próżniowy układ skraplacza. Para wytworzona w kotle jest dostarczana do turbozespołu parowego. Po przejściu przez turbinę, para przepływa do kondensatora z chłodzeniem wodnym (skraplacza), w celu utrzymania ciśnienia pary odlotowej na poziomie 0,1 bar dla maksymalnego obciążenia kotła. Kondensator zapewnia skraplanie całej pary produkowanej przez obydwa kotły w przypadku wyłączenia turbiny. Turbina parowa wyposażona jest w upusty międzystopniowe przekazujące parę o ciśnieniu 5,0 bar do odgazowywacza, drugiego wymiennika ciepła wody obiegowej sieci grzewczej, podgrzewacza powietrza pierwotnego i wtórnego oraz do pierwszego wymiennika ciepła sieci grzewczej. Kondensat kierowany jest do odgazowywacza poprzez pompy kondensatu ze zbiornika kondensatu. Woda zasilająca kocioł przepompowywana jest za pomocą pomp wody zasilającej ze zbiornika wody zasilającej z powrotem do kotła. Układ wody zasilającej podaje wodę zasilającą o odpowiednich parametrach i natężeniu przepływu do kotła. Para z upustu nieregulowanego kierowana jest do kolektora pary niskiego ciśnienia (4,7 bar), a następnie do odgazowywacza, drugiego wymiennika ciepła wody obiegowej sieci grzewczej, podgrzewacza powietrza pierwotnego i wtórnego. Wymiennik ciepłowniczy nr 1 zasilany jest bezpośrednio z upustu regulowanego turbiny. Do zbiornika wody zasilającej dostarczany jest kondensat z głównego kondensatora, kondensat z podgrzewaczy powietrza oraz kondensat z wymienników ciepła wody obiegowej sieci grzewczej. Obieg wodno - parowy wyposażony jest w układy obejściowe turbiny parowej, które mają na celu zapewnić niezakłócone spalanie odpadów w przypadku awarii turbiny parowej lub krótkotrwałych konserwacji. W trybie kondensacyjnym projektowana elektryczna moc znamionowa turbiny wynosi ok. 16,2 MWe, a projektowana moc znamionowa generatora 16,9 MWe. Parametry pary na wlocie do turbiny: 38 bar(a), 413 °C przy 100% obciążeniu kotła. W trybie kogeneracji moc elektryczna wynosi ok. 10,74 MWe. Moc cieplna oddawana do sieci ciepłowniczej wynosi max. 35,0 MWt dla dwóch linii spalania. Wytworzona energia cieplna jest częściowo wykorzystywana do ogrzewania ciepłej wody użytkowej oraz obiektów ZTPO, a także dostarczana do miejskiej sieci ciepłowniczej miasta Krakowa (w postaci wody podgrzanej do temperatury 135°C i 70°C, odpowiednio w okresie zimowym i letnim). Wytworzona energia elektryczna zużywana jest na potrzeby własne zakładu ZTPO oraz przekazywana jest do sieci zewnętrznej poprzez przyłączy do stacji transformatorowej wysokiego napięcia – GPZ „Wanda”.

Dla powstających w procesie spalania gazów odlotowych wykonany został węzeł oczyszczania spalin metodą półsuchą, składający się z następujących etapów: redukcja tlenków azotu, neutralizacja związków chloru, siarki i fluoru, usuwanie całkowitego węgla organicznego, dioksyn i furanów oraz par rtęci, a także filtrowanie cząstek stałych. Pierwszy etap oczyszczania spalin prowadzony jest już w komorze dopalania, przed kotłem odzysknicowym. Do strumienia spalin wtryskiwany jest mocznik. W ten sposób spaliny poddawane są oczyszczaniu metodą selektywnej niekatalitycznej redukcji tlenków azotu (SNCR). Następnie, spaliny opuszczając kocioł wprowadzane są do absorbera wykorzystującego metodę półsuchą (SDR). Absorber wyposażony jest we wtrysk zawiesiny wapna hydratyzowanego w celu neutralizacji związków chloru, siarki i fluoru, a także wtrysk pylistego węgla aktywnego w celu adsorpcji całkowitego węgla organicznego, metali ciężkich oraz dioksyn i furanów. Kolejnym etapem jest oczyszczanie gazów na filtrach workowych z cząstek stałych pochodzących z popiołów lotnych, stałych produktów reakcji z absorbera SDR, cząstek pylistego węgla aktywnego z zaadsorbowanymi zanieczyszczeniami. Oczyszczone spaliny z wylotu filtra workowego, przy pomocy głównego wentylatora ciągu, wprowadzane są do atmosfery ciągami kominowymi o wysokości 70 m i średnicy na wylocie 1,6 m, odrębnie dla każdego ciągu. Pozostałości pochodzące z reaktora SDR oraz pozostałości z reaktora ze złożem pyłowym są zwracane i poprzez kruszarkę transportowane do zbiornika recyrkulacyjnego. Pozostałości ze stacji filtrów workowych również są częściowo zwracane i przenoszone przenośnikiem ślimakowym do zbiornika recyrkulacyjnego. Ze zbiornika recyrkulacyjnego pozostałości są wprowadzane do reaktora ze złożem pyłowym.

Odprowadzanie pozostałości poprocesowych z układu oczyszczania spalin i popiołów lotnych z kotła odzysknicowego do silosu popiołu realizowane jest transportem pneumatycznym (w celu zapewnienia bezpyłowego transportu do silosów popiołu w węźle stabilizowania i zestalania w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi). Silosy popiołu wyposażone są w filtr, układ grzewczy leja i układ fluidyzacji do niezawodnego rozładunku.

Żużel powstający w procesie spalania odpadów kierowany jest za pomocą układu przenośników do węzła waloryzacji żużla zlokalizowanego w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi. Proces waloryzacji żużli stanowi jeden z etapów procesu termicznego przetwarzania odpadów i odbywa się w ciągu technologicznym powiązanych bezpośrednio z liniami do termicznego przekształcania odpadów. Jest to proces następujących po sobie i wymaganych dla właściwego przeprowadzenia procesu przetwarzania odpadów, kolejnych etapów waloryzacji żużli i popiołów paleniskowych. W węźle waloryzacji możliwe są dwa alternatywne sposoby postępowania z żużłami:

A) Przeprowadzenie pełnego procesu sezonowania i waloryzacji żużla na terenie ZTPO.

Żużel, który trafi do węzła waloryzacji w pierwszej kolejności poddany jest wstępnemu sezonowaniu. Trwa ono co najmniej dwa tygodnie i odbywa się na utwardzonym i szczelnym podłożu w magazynie żużla wewnątrz budynku. W czasie sezonowania zachodzą procesy hydratacji żużla polegające na przyłączaniu wody do związków chemicznych zawartych w ziarnach żużla (w wyniku pochłaniania wilgoci z powietrza). Po tym okresie żużel podawany jest za pomocą ładowarki do leja, skąd trafia na separator magnetyczny celem oddzielenia metali żelaznych oraz poddawany jest kruszeniu celem przygotowania do sortowania cząstek żużla w zależności od średnicy. Pokruszony żużel transportowany jest do separatora, gdzie zostają oddzielone metale nieżelazne zawarte w żużlu. W następnej kolejności w zależności od potrzeb/wymagań odbiorcy ewentualnie nastąpić może (lecz nie musi) rozdzielanie żużli na frakcje. Drugi etap sezonowania (właściwy) trwa przez okres co najmniej 12 tygodni. Na zakończenie sezonowania właściwego okresowo pobierane są próbki żużla w celu sprawdzenia jego stopnia przekształcenia i wymywalności. Po pełnym procesie sezonowania i waloryzacji żużle przekazywane są uprawnionemu odbiorcy, który odpowiedzialny jest za jego dalsze zagospodarowanie.

B) Przeprowadzenie wstępnego sezonowania, waloryzacji z odzyskiem metali żelaznych oraz metali nieżelaznych, a następnie przeprowadzenie końcowego sezonowania żużla u odbiorcy.

Żużel, który trafi do węzła waloryzacji w pierwszej kolejności poddany jest wstępnemu sezonowaniu. Trwa ono co najmniej dwa tygodnie i odbywa się na utwardzonym i szczelnym podłożu w magazynie żużla wewnątrz budynku. W czasie sezonowania zachodzą procesy hydratacji żużla polegające na przyłączaniu wody do związków chemicznych zawartych w ziarnach żużla (w wyniku pochłaniania wilgoci z powietrza). Po tym okresie żużel podawany jest za pomocą ładowarki do leja, skąd trafia na separator magnetyczny celem oddzielenia metali żelaznych oraz poddawany jest kruszeniu celem przygotowania do sortowania cząstek żużla w zależności od średnicy. Pokruszony żużel transportowany jest do separatora, gdzie zostają oddzielone metale nieżelazne zawarte w żużlu. W następnej kolejności w zależności od potrzeb/wymagań odbiorcy ewentualnie nastąpić może (lecz nie musi) rozdzielanie żużli na frakcje. Następnie żużel przekazany jest uprawnionemu odbiorcy w celu przeprowadzenia końcowego sezonowania w przyzmacach na placu u tego odbiorcy. Przed przekazaniem odbiorcy, żużel poddawany jest okresowo odpowiednim badaniom w celu sprawdzenia jego stopnia przekształcenia i wymywalności oraz możliwości jego przekazania.

Magazyny sezonowania żużla w ZTPO posiadają szczelną nawierzchnię oraz odwodnienie ze szczelnym zbiornikiem na zbieranie odcieków. W okresie sezonowania żużel jest zwilżany wodą w celu dalszej hydratacji. Maksymalna wydajność procesu wynosi 70 000 Mg rocznie przy wydajności na poziomie około 34 Mg/h i pracy instalacji przez 8 godzin dziennie przez 5 dni w tygodniu.

Budynek gospodarki pozostałościami procesowymi wyposażony jest w wentylację wytwarzającą w budynku podciśnienie i zaopatrzoną w filtr workowy usytuowany wewnątrz budynku. Pył wytworzony podczas pracy kruszarki szczękowej i na sitach wibracyjnych zasysany jest do filtra workowego

za pomocą odciągów stanowiskowych. Osadzony pył na filtrze workowym zawracany jest do bunkra na odpady.

Popioły lotne i stałe pozostałości z oczyszczania spalin kierowane są transportem pneumatycznym do silosów w węźle stabilizowania i zestalania w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi. Proces stabilizowania i zestalania popiołów lotnych i stałych pozostałości z oczyszczania spalin, w celu wytworzenia odpadów oznaczonych kodem 19 03 05 (lub w sytuacjach incydentalnych odpadów oznaczonych kodem 19 03 04\*), które będą mogły zostać poddane dalszemu odzyskowi lub unieszkodliwianiu (w zależności od wyników badań tych odpadów), stanowi jeden z etapów procesu termicznego przetwarzania odpadów i odbywa się w ciągu technologicznym powiązanych bezpośrednio z liniami do termicznego przekształcania odpadów. Zakłada się również możliwość wytwarzania odpadów popiołów lotnych (kod 19 01 13\*) oraz stałych pozostałości z oczyszczania spalin (kod 19 01 07\*) w przypadku ich przekazywania do przetwarzania podmiotom zewnętrznym bez procesu immobilizacji (stabilizowania i zestalania). Przekazywanie tych odpadów następować będzie poprzez hermetyczny system załadunku autocystern bezpośrednio z silosów magazynowych.

Podstawowym celem immobilizacji (stabilizowania i zestalania) jest przekształcenie pozostałości procesowych posiadających właściwości niebezpieczne na odpady inne niż niebezpieczne, w drodze mieszania ich z odpowiednimi dodatkami oraz spoiwami hydraulicznymi. Popioły lotne i pozostałości z oczyszczania spalin przesyłane są transportem pneumatycznym do trzech silosów o pojemności 90 m<sup>3</sup> każdy, zlokalizowanych w pomieszczeniu węzła. W dolnej części silosów zamontowane jest urządzenie do rozładunku silosu podające pozostałości procesowe do węzła stabilizowania i zestalania. Rozładunek odbywa się w układzie zapewniającym hermetyczność operacji. Pozostałości procesowe pobierane są z silosów i mieszane z wodą, dodatkami chemicznymi oraz spoiwami hydraulicznymi (wapno, cement). Proces immobilizacji (stabilizowania i zestalania) obejmuje dwa etapy, których celem jest zmniejszenie rozpuszczalności składników, głównie związków nieorganicznych oraz metali ciężkich. W pierwszym etapie procesu, tzw. stabilizowania, następuje „reaktywne mieszanie”, w czasie którego poprzez zastosowanie różnych ciekłych dodatków chemicznych, zachodzi konwersja chemiczna rozpuszczalnych składników nieorganicznych na produkty nierozpuszczalne. Celem tego etapu jest uzyskanie wewnętrznej bariery mającej zapobiec wypłukiwaniu się rozpuszczalnych związków metali ciężkich. W drugim etapie procesu, tzw. zestalania, utworzona jest dodatkowa zewnętrzna bariera, poprzez zastosowanie różnych spoiw hydraulicznych, charakteryzujących się różnymi mechanizmami wiązania chemicznego. Proces immobilizacji prowadzony jest okresowo. Wszystkie komponenty mieszanki są ważone zgodnie z opracowaną recepturą i dozowane do mieszalnika stożkowego w określonej kolejności. Homogenizacja komponentów mieszanki odbywa się w określonym czasie i przy określonej ilości obrotów wirnika mieszalnika. Po zakończeniu procesu mieszania następuje opróżnienie mieszarki i przetransportowanie stabilizatu przenośnikiem taśmowym do miejsca magazynowania (odrębny magazyn w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi w pomieszczeniu węzła stabilizowania i zestalania), w celu sezonowania na okres minimum 28 dni. Po tym okresie proces immobilizacji jest zakończony i stabilizowane odpady (kod 19 03 05) są ładowane do ciężarówek wewnątrz hali technologicznej (wyposażonej w filtr workowy), celem przekazania uprawnionemu odbiorcy do dalszego przetwarzania. W czasie procesu stabilizowania może zdarzyć się również incydentalnie sytuacja, że w wyniku dużej kontaminacji zanieczyszczeń w substratach poddawanych stabilizowaniu, ilość użytych do stabilizacji reagentów może okazać się niewystarczająca i w związku z tym otrzymany odpad końcowy nie będzie spełniał parametrów wymaganych dla odpadów innych niż niebezpieczne. W takiej sytuacji, w procesie stabilizacji i zestalania nie zajdą prawidłowo wszystkie procesy chemiczne, które winny spowodować odpowiednią redukcję i wiązanie substancji niebezpiecznych w odpadzie końcowym. Wówczas po weryfikacji wyników procesu odpowiednimi badaniami może zostać stwierdzone, iż uzyskany odpad nie spełnia wszystkich wymaganych parametrów do zakwalifikowania go jako odpad inny niż niebezpieczny o kodzie 19 03 05, lecz wymaga zakwalifikowania i przekazywania uprawnionym odbiorcom jako odpad niebezpieczny częściowo stabilizowany o kodzie

19 03 04\*. Sytuacje takie mogą mieć wyłącznie charakter incydentalny, więc odpad końcowy procesu stabilizowania i zestalania będzie kwalifikowany w ten sposób wyłącznie jako ostateczność. Wcześniej będzie analizowana możliwość poddania go ponownemu procesowi stabilizacji i zestalania oraz ponownemu wykonaniu badania. Proces stabilizowania i zestalania może być prowadzony po 8 godzin dziennie przez 5 dni w tygodniu. Maksymalna wydajność procesu, przy pracy przez 8 godzin dziennie i przez 5 dni w tygodniu, wynosi 15 000 Mg rocznie (ok. 7,2 Mg/h).

Szczegółowa charakterystyka Instalacji – Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów (ZTPO) w Krakowie, a także opis stosowanego procesu technologicznego, zostały przedstawione w punkcie II sentencji niniejszej decyzji.”

**23) Wykreśla się w całości punkt IX.9. pozwolenia zintegrowanego**

**24) Punkt XII. „Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu”, pozwolenia zintegrowanego zmienia swą treść w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

**„XII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu**

Instalacja Zakład Termicznego Przekształcania Odpadów w Krakowie nie zalicza się do grupy zakładów dużego ani zwiększonego ryzyka.

W trakcie eksploatacji instalacji do prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów komunalnych wśród substancji wykorzystywanych w procesie będą wykorzystywane substancje niebezpieczne – lekki olej opałowy służący do wspomaganie procesu spalania oraz olej napędowy służący do zasilania generatora awaryjnego, służącego do awaryjnego podtrzymania procesu produkcyjnego, oraz do uzupełniania paliwa w zbiornikach pojazdów, wykorzystywanych na cele technologiczne w ZTPO.

Przewidywane roczne zużycie lekkiego oleju opałowego, na terenie ZTPO wyniesie 800 Mg/rok. Ze względu na fakt, że olej napędowy, jako paliwo do generatora, będzie wykorzystywany wyłącznie w sytuacjach awaryjnych nie określono jego maksymalnego rocznego zużycia. Natomiast zużycie roczne oleju napędowego, przez wewnątrzzakładowe pojazdy wyniesie około 42 Mg/rok.

Maksymalne ilości magazynowe nie przekroczą:

- lekki olej opałowy – 25 m<sup>3</sup> (tj. jedna z dwóch komór zbiornika magazynowego dwukomorowego 50 m<sup>3</sup>),
- olej napędowy – 25 m<sup>3</sup> (tj. jedna z dwóch komór zbiornika magazynowego dwukomorowego 50 m<sup>3</sup>),

Ilości te są dużo niższe od ilości kwalifikującej instalację do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnych awarii.

W warunkach normalnej pracy zaprojektowana instalacja nie będzie stwarzała zagrożenia, pod warunkiem stosowania bezpiecznych metod pracy oraz przestrzegania przepisów i instrukcji. Nie mniej jednak charakter instalacji i rodzaj zastosowanej technologii będą generowały szereg zagrożeń, powodujących możliwość wystąpienia różnego rodzaju awarii, w tym:

- zagrożenie wybuchem,
- zagrożenie pożarem,
- zagrożenia związane z nadmiernym stężeniem gazów takich jak metan, tlenek węgla,
- zagrożenia spowodowane stosowaniem substancji chemicznych.

Z punktu widzenia technologicznego w instalacji będą występowały następujące media mogące tworzyć mieszaniny wybuchowe lub zagrożenie samozapłonu:

- pyły węgla aktywnego,



- amoniak.

Z tego względu zastosowano dla instalacji szereg zabezpieczeń takich jak:

- wszystkie zbiorniki oraz miejsca magazynowania substancji niebezpiecznych będą odpowiednio zabezpieczone, wentylowane i oznaczone zgodnie z obowiązującymi wymogami,
- zbiorniki będą posadowione na odpowiednich tacach mogących przejąć całą zawartość zbiornika w przypadku jego rozszczelnienia,
- stacja przyjęcia i dystrybucji oleju opałowego będzie składać się z podziemnego dwupłaszczowego zbiornika magazynowego lekkiego oleju opałowego, orurowania i pomp zlokalizowanych na szczelnej tacy,
- pod transformatorami olejowymi wybudowane zostaną tace przechwytyjące olej z transformatora oraz wodę z ewentualnej akcji gaśniczej,
- w pobliżu wszystkich magazynów substancji niebezpiecznych będzie się znajdował odpowiedni sprzęt i substancje neutralizujące, zgodnie z przepisami p.poż.,
- sposób napełniania i opróżniania zbiorników przeznaczonych na magazynowanie substancji niebezpiecznych będzie zapewniał hermetyczność i będzie eliminował skażenie środowiska, a w szczególności powierzchni ziemi i powietrza.

Personel ZTPO winien być odpowiednio przeszkolony w zakresie bezpiecznej eksploatacji wszystkich urządzeń i procesów technologicznych wchodzących w skład instalacji oraz w sposobie zachowania się w sytuacjach awaryjnych.

W przypadku wystąpienia awarii Instalacji ZTPO należy niezwłocznie podjąć właściwe działania organizacyjne i powiadomić Małopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Krakowie oraz organ, który jest właściwy do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. W przypadku pożaru lub innego zdarzenia spowodowanego przez zjawiska przyrodnicze lub o podobnym charakterze, należy podjąć akcję ratowniczą i działania ograniczające skalę skutków we własnym zakresie i równocześnie powiadomić odpowiednie służby ratownicze.

Całą Instalację ZTPO należy wyposażyć w systemy przeciwpożarowe oraz rozwiązania zapewniające jego bezpieczną pracę i minimalizujące możliwość wystąpienia awarii. Podstawowym i niezbędnym wyposażeniem ZTPO powinien być system wczesnego wykrywania i powiadamiania w przypadku powstania pożaru lub sytuacji potencjalnie stwarzającej możliwość poważnej awarii przemysłowej.

Zabezpieczenie potrzebnej ilości wody na cel przeciwpożarowy zagwarantuje projektowany zbiornik magazynujący wodę p.poż. o pojemności ok. 526 m<sup>3</sup>, który zlokalizowany zostanie w podpiwniczeniu budynku procesowego. Wydajność układu zapewni pompownia. Dodatkowo w przypadku pożaru w bunkrze na odpady ścieki z gaszenia zostaną przejęte przez zbiornik odcieków.

Na terenie zakładu zamontowany zostanie podręczny sprzęt gaśniczy zgodnie z obowiązującymi przepisami krajowymi. Instalacja systemu sygnalizacji pożaru zapewni ochronę w budynkach nr 01, 02 i 03. Lokalizację centrali sygnalizacji pożaru (CSP) dla budynków ob. nr 01 i 02 przewidziano w pomieszczeniu centralnej dyspozytorni znajdującej się w budynku nr 01, a dla budynku nr 03 w pomieszczeniu portierni. Do wykrywania pożaru wykorzystywane będą czujki wielosensorowe dymu lub ciepła. Na drogach ewakuacyjnych (korytarzach i przy wejściu do klatek schodowych) będą zastosowane ręczne ostrzegacze pożarowe. System sygnalizacji będzie zapewniał możliwość przekazywania sygnałów alarmowych do najbliższej jednostki ratowniczo-gaśniczej PSP.

Mimo, że Instalacja ZTPO nie zalicza się do kategorii zakładów o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zastosowano szereg rozwiązań minimalizujących ryzyko wystąpienia awarii. Zakład będzie wyposażony w systemy przeciwpożarowe i wczesnego wykrywania oraz powiadamiania. Obiekt podlegać będzie rygorystycznym przepisom związanym z dozorem technicznym. W trakcie postojów technologicznych wykonywane będą szczegółowe przeglądy instalacji i jej ewentualne remonty.

W przypadku awarii linii technologicznej, mającej wpływ na przyjęcie dostaw odpadów, powiadomieni zostaną dostawcy odpadów o zaistniałej sytuacji i o przewidywanym czasie trwania awaryjnego wyłączenia instalacji. Strumień odpadów zostanie skierowany do innych zakładów wchodzących w

skład systemu gospodarki odpadami.

W sytuacji wystąpienia poważnej awarii zakładu, praca instalacji zostanie zatrzymana i przywrócona dopiero po usunięciu wszelkich skutków wystąpienia awarii. Uruchomione zostaną procedury działania w takiej sytuacji. W zależności od zagrożenia powiadomione zostaną odpowiednie jednostki ratownicze i włączona zostanie akcja ewakuacyjna zakładu.”

## 25) Pozostałe punkty pozwolenia zintegrowanego pozostawiam bez zmian.

### Uzasadnienie

Krakowski Holding Komunalny S.A. w Krakowie z siedzibą przy ul. Jana Brozka 3, 30-347 Kraków, pismem z dnia 11 maja 2020 r. (data wpływu 27.05.2020 r.), znak: TZ/JK-65-0007/2017, przedłożył wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Instalacji – Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów (Instalacja ZTPO) - zlokalizowanej przy ul. Jerzego Giedroycia 23 w Krakowie. W odpowiedzi na pismo tutejszego organu, z dnia 4.06.2020 r. znak: SR-II.7222.2.28.2020.BK wniosek uzupełniono o braki formalne pismami z dnia 23.06.2020 r. znak: TZ/JG-65-0007/2017 (data wpływu 26.06.2020 r.) oraz z dnia 31.07.2020 r. znak: TZ/JG-0065-0007/2017 (data wpływu 6.08.2020). Na etapie merytorycznej analizy wniosek uzupełniano dwukrotnie, odpowiadając na pismo z 19.08.2020 r., znak: SR-II.7222.2.28.BK, pismem z dnia 25.08.2020 r., znak: TZ/JG-0065-0007/2017 (data wpływu 10.09.2020 r.), oraz pismem z dnia 23.09.2020 r. znak: TZ/JG-0065-0007/2017 (data wpływu 7.10.2020 r.).

Do wniosku dołączono:

- 1) przy piśmie znak: TZ/JK-065-0007/2017, z dnia 11 maja 2020 r.:
  - oświadczenie o wielkości przedsiębiorstwa,
  - potwierdzenie uiszczenia opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego,
  - świadectwo kwalifikacji w zakresie gospodarowania odpadami dla Pana Jakuba Batora dyrektora Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów w Krakowie,
  - dokumentację dotyczącą zmiany pozwolenia pn. „Wniosek o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę – Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów zlokalizowanego przy ul. Giedroycia 23 w Krakowie” w dwóch egzemplarzach w wersji papierowej i elektronicznej,
  - dostarczone przez dostawcę kotłów, firmę Doosan Lentjes GmbH, w oryginalnej wersji oraz poprzez tłumaczenie poświadczony z języka angielskiego, informacje określające zakres pracy kotłów w instalacji ZTPO,
  - wydruk Krajowego Rejestru Sądowego,
  - zaświadczenie o numerze identyfikacyjnym REGON,
  - decyzja w sprawie nadania numeru identyfikacji podatkowej,
  - decyzja Nr 548/2015: pozwolenie na użytkowanie ZTPO w Krakowie wraz z infrastrukturą techniczną,
  - akt notarialny dotyczący przeniesienia własności nieruchomości (repetitorium: A 2867/2011),
  - zaświadczenia i oświadczenie Spółki i osób widniejących w KRS Spółki, zgodnie z wymogami art. 42 ust. 3a i 3b ustawy o odpadach,
  - decyzje Prezydenta Miasta Krakowa odnośnie ustalenia lokalizacji inwestycji celu publicznego z dnia 26.06.2012 r., znak: AU-02-1.6733.102.2012.EŁY,
  - operat przeciwpożarowy opracowany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr. upr KG PSP 562/2012),
  - postanowienie Komendanta Państwowej Straży Pożarnej w Krakowie, z dnia 30 października 2018 r., znak: MZ.5585.1.8.2018.TJ w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w

- przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów w Krakowie.
- 2) przy piśmie znak: TZ/JG-65-0007/2017, z dnia 23.06.2020 r.:
    - brakujące zaświadczenie Spółki, zgodnie z wymogami art. 42 ust. 3a pkt. 2 ustawy o odpadach,
  - 3) przy piśmie znak: TZ/JG-0065-0007/2017 31.07.2020 r.:
    - „Analiza warunków ochrony przeciwpożarowej w ZTPO, w zakresie magazynowania odpadów, wynikająca z wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego”, sporządzona przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana Krzysztofa Petryniaka nr. up.KG PSP 562/2012,
  - 4) przy pismach znak: TZ/JG-0065-0007/2017 z dnia 25.05.2020 r. oraz z dnia 23.09.2020 r.:
    - uzupełnienia i wyjaśnienia merytoryczne do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego,

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 000337/2020.

Zgodnie z art. 209 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersję elektroniczną wniosku przesłano drogą elektroniczną Ministrowi Klimatu dnia 8 czerwca 2020 r. znak: SR-II.7222.2.28.2020.BK.

Krakowski Holding Komunalny S.A. w Krakowie jest prowadzącym Instalację Zakład Termicznego Przekształcania Odpadów w Krakowie. Przedmiotowa instalacja na podstawie §2 ust. 1 pkt 46) Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839), należy do grupy instalacji zawsze znacząco oddziałujących na środowisko tj. do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne przy zastosowaniu procesów termicznego przekształcania odpadów, krakingu odpadów, fizykochemicznej obróbki odpadów (proces D10 unieszkodliwiania odpadów w rozumieniu ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach o wydajności nie mniejszej niż 100 ton dziennie, z wyłączeniem instalacji spalających odpady będące biomasą w rozumieniu przepisów o standardach emisyjnych z instalacji.

Zgodnie z pkt 5 ppkt 2 lit. a) 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) kwalifikowana jest jako: Instalacja w gospodarce odpadami do termicznego przekształcania odpadów, innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę. Stąd prowadzenie przedmiotowej instalacji wymagało uzyskania pozwolenia zintegrowanego, udzielonego w trybie przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.

Dlatego w związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 i 3, ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania i zmiany pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji jest Marszałek Województwa Małopolskiego.

Zawiadomieniem z dnia 19 sierpnia 2020 r., znak: SR-II.7222.2.28.2020.BK, po uzupełnieniu formalnym wniosku, Marszałek Województwa Małopolskiego wszczął przedmiotowe postępowanie.

Powodem złożenia wniosku przez Krakowski Holding Komunalny S.A, Prowadzącego instalację pn. Zakład Termicznego Przekształcania Odpadów przy ul. Giedroycia 23 w Krakowie, była potrzeba aktualizacji pozwolenia zintegrowanego w zakresie:

- zwiększenia maksymalnej ilości odpadów znajdujących się w bunkrze rozładunkowym,
- aktualizacja wartości mocy cieplnej komory paleniskowej,
- zmian czasu pracy linii i dyspozycyjności zakładu,

- doprecyzowania zapisów treści pozwolenia dla układu odżużlania i odpopielania oraz węzła waloryzacji żużla,
- korekta zapisów dotycząca źródeł zużycia oleju opałowego,
- dodania rodzajów odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

Po analizie wniosku, uznano że spełnia on wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, a wnioskowane zmiany nie mają charakteru istotnej zmiany w rozumieniu art. 3 pkt. 7 i art. 214 ustawy Prawo ochrony środowiska, czyli nie będą powodować znaczącego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko, oraz zwiększenia skali działalności instalacji. Jednocześnie uznano, że zakres wnioskowanych zmian pozwolenia zintegrowanego nie należy traktować jako istotnej zmiany zezwolenia na przetwarzanie odpadów w rozumieniu art. 41a ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, co oznacza iż przed wydaniem zmiany pozwolenia zintegrowanego nie stosuje się przepisów z art. 41a ust. 1 i ust. 1a ww. ustawy tj. kontroli wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska oraz komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej. Wprowadzone zmiany w zapisach pozwolenia zintegrowanego, nie spowodują zmiany w rocznej ilości odpadów przyjmowanych do procesu termicznego przekształcania odpadów, technologii w jakiej jest on prowadzony oraz dopuszczalnej wielkości emisji określonej w pozwoleniu zintegrowanym.

W przedmiotowym wniosku Krakowski Holding Komunalny S.A., Prowadzący instalację pn. Zakład Termicznego Przekształcania Odpadów zawniósł o zmianę pozwolenia zintegrowanego w następującym zakresie:

#### I. aktualizacja wartości mocy cieplnej komory paleniskowej

Do wniosku Prowadzący dostarczył, wykonany przez producenta i dostawcę kotłów firmę Doosan Lentjes GmbH, nowy (aktualny) wykres spalania, opracowany na podstawie danych uzyskanych w okresie optymalizacji pracy instalacji, ilustrujący zakres pracy komory (dopuszczalny zakres pracy) dla każdego z kotłów zainstalowanych w zakładzie. Zarówno z wykresu jak i opisu zamieszczonego przez producenta, jasno wynika, że stabilna praca komory odbywać się może do wartości 15,5 Mg/h spalanych odpadów oraz do pojemności cieplnej komory wynoszącej 36,03 MW. Jednocześnie maksymalne przeciążenie masowe kotła wynosi 16 Mg/h, a dopuszczalne maksymalne przeciążenie cieplne 37,91 MW. W przedłożonym do wniosku opracowaniu, producent kotłów deklaruje, że na całym obszarze wykresu, proces spalania odpadów odbywa się zgodnie z wszelkimi normami branżowymi i wynikającymi z przepisów prawa. W przedmiotowym wniosku prowadzący zaznacza jednocześnie, że wielkości: 14,1 Mg/h tj. nominalna wydajność masowa spalania jednej linii, oraz 34,5 MW tj. nominalna moc cieplna komory - to wartości kontraktowe.

W związku z powyższym, mając na uwadze wyżej opisane argumenty, organ przychylił się do wniosku strony, i uwzględniając opisywaną pojemność cieplną komór spalania przy której mogą one prawidłowo pracować, zmienił pozwolenie zintegrowane w tym zakresie.

#### II. zmiana czasu pracy linii i dyspozycyjności Zakładu

W przedmiotowym wniosku, Prowadzący zawniósł o zwiększenie czasu dyspozycyjności Zakładu, oraz wydłużenie czasu pracy każdej z linii.

Argumentując wniosek o zwiększeniu czasu dyspozycyjności zakładu, Prowadzący wyjaśnia, że biorąc pod uwagę definicję wynikającą z warunków kontraktowych, dyspozycyjność ZTPO należy rozumieć jako gotowość do prowadzenia termicznego przekształcania przez przynajmniej jedną linię, przy założeniu, że w gotowości pozostaje również węzeł przetworzenia i wyprowadzenia energii. Instalacja posiada dwie niezależne linie do termicznego przekształcania, zatem możliwa jest sytuacja, że postoje i rozruchy każdej z nich następują w różnych okresach czasowych. Uwzględniając więc minimalny czas jaki jest potrzebny do przeprowadzenia remontu węzła przetworzenia i wyprowadzenia energii, wynoszący 7 dni (168 h), maksymalny czas dyspozycyjności Zakładu może wynosić 8 592 h.

W odniesieniu do wydłużenia czasu pracy każdej z linii Prowadzący tłumaczy, iż ideą funkcjonowania Zakładu jest jego ciągła praca w warunkach normalnych, dzięki czemu istnieje możliwość przetwarzania odpadów z jednoczesną produkcją energii. Instalacja jest nowa a eksploatający dba o to, aby utrzymać jej stan techniczny na najwyższym poziomie, nabywając jednocześnie nowe doświadczenie oraz udoskonalając ciągłość eksploatacji, po to aby przerwa w pracy wynikała jedynie z jej przeglądu rocznego. Zakładany czas trwania przerwy remontowej wynosi około 14 dni (336 h), uwzględniając okres rozruchu, wliczany do czasu niedyspozycyjności. Dlatego biorąc pod uwagę opisane wyżej fakty prowadzący wnioskuje o zwiększenie czasu pracy każdej z linii do 8 424 h, z uregulowanych obecnie w pozwoleniu zintegrowanym 8 000 h.

Prowadzący podkreśla, że ciągła i stabilna praca w warunkach normalnych, pozwala uzyskać optymalne parametry pracy, stabilną produkcję energii, a co najważniejsze najmniejszą emisję zanieczyszczeń do środowiska, w tym przede wszystkim emisję do powietrza. Należy podkreślić, że zwiększenie dyspozycyjności Zakładu do 8 592 h z 8 100 g uregulowanych w pozwoleniu zintegrowanym, oraz wydłużenie czasu pracy linii do 8 424 h, nie będzie wiązać się ze zwiększeniem ilości odpadów przyjmowanych do termicznego przekształcania w ciągu roku.

Biorąc pod uwagę powyższe, organ przychylił się do wniosku Strony i zmienił pozwolenie w tym zakresie.

### III. uwzględnienie w ilościach i rodzajach wykorzystywanych w instalacji materiałów i paliw - oleju napędowego

Olej napędowy będzie paliwem dla generatora awaryjnego, w miejsce dotychczas stosowanego, oleju opałowego lekkiego. Będzie on również paliwem dla pojazdów technologicznych używanych na terenie Zakładu. Nie określono rocznego zużycia tego paliwa, gdyż generator stosowany będzie jedynie w sytuacjach awaryjnych. Olej napędowy magazynowany będzie w istniejącym zbiorniku podziemnym, co nie powoduje konieczności zmian parametrów technicznych instalacji i obiektów na terenie Zakładu. Zbiornik ten jest zbiornikiem dwukomorowym, z którego jedną komorę zajmuje lekki olej opałowy w ilości 25 m<sup>3</sup>, a druga (szczelnie wydzielona) część komory przeznaczona jest na olej napędowy w ilości około 25 m<sup>3</sup>. Zatem łączna pojemność istniejącego zbiornika podziemnego wynosi 50 m<sup>3</sup>. Ponadto olej napędowy wykorzystywany będzie do uzupełniania paliwa w zbiornikach pojazdów, wykorzystywanych na cele technologiczne na terenie ZTPO w ilości ok. 42 Mg rocznie.

### IV. inne zmiany

Dodatkowo, we wniosku Prowadzący zawnioskował o:

- wprowadzenie do pozwolenia zintegrowanego wielkości zużycia energii elektrycznej, na poziomie nieco większym niż do tej pory, do wielkości 30 000 MWh/rok, oraz zwiększenie zużycia wapna hydratyzowanego do wielkości 3100 Mg/rok, co wynikać będzie z faktu zwiększenia czasu pracy instalacji,
- ujednoczenie zapisu odnoszącego się do postoju instalacji, tak by był spójny z opisami dotyczącymi wyłączeń i rozruchów instalacji,
- dodanie w punkcie II.5.3 zapisu, że wielkość 35 MWt jest nominalną mocą cieplną oddawaną do sieci ciepłowniczej.

Biorąc pod uwagę zasadność wszystkich wnioskowanych aspektów, organ zmienił pozwolenie zintegrowane w następujących punktach:

- II.2. „Parametry instalacji” – poprzez uwzględnienie w tabeli nominalnej mocy cieplnej komory kotła jednej linii 34,47 MW, maksymalnej mocy cieplnej komory 36,03 MW, maksymalnego czasu pracy każdej z linii 8 424 h, czasu dyspozycyjności zakładu 8 592 h.

- II.3.2.2. „Przeciążalność linii” – poprzez uwzględnienie w opisie maksymalnej mocy cieplnej komory 36,03 MW.

- II.3.2.5. „Wyłączenie instalacji” – poprzez uwzględnienie w opisie maksymalnego czasu pracy każdej z linii.

- II.3.2.6. „Postój instalacji” doprecyzowanie zapisu.
  - II.4.2. „Parametry urządzeń” – poprzez uwzględnienie w opisie maksymalnej mocy cieplnej, oraz, uwzględnienie oleju napędowego, jako paliwa generatora awaryjnego.
  - II.5.3. „Węzeł przetworzenia i Wyprowadzania Energii” – poprzez dodanie słowa „nominalna” w odniesieniu do mocy cieplnej oddawanej do sieci ciepłowniczej.
  - II.6 „Rodzaj i ilość wykorzystywanych energii, materiałów, surowców i paliw” - poprzez uwzględnienie oleju napędowego, oraz zwiększenie szacowanego zużycia energii elektrycznej, oraz wapna hydratyzowanego.
- XII. „Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu” – poprzez odniesienie się w opisie punktu do drugiego używanego w Zakładzie paliwa – oleju napędowego.

#### Forma i wysokość zabezpieczenia roszczeń o których mowa w art. 48 a Ustawy o odpadach

W związku z wnioskowaną zmianą dotyczącą zwiększenia największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub miejscu magazynowania odpadów, z uwzględnieniem wymiarów obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, przyjmowanych w celu ich termicznego przekształcenia, zmieni się wysokość zabezpieczenia roszczeń, obliczana zgodnie z ust. 3 art. 48a ustawy o odpadach.

Wyliczona kwota zabezpieczenia roszczeń wyniesie 1.800.000,00 zł i jest iloczynem największej masy odpadów przetwarzanych, w tym przypadku odpadów o kodach 20 01 03 i 19 12 12, które mogłyby być magazynowane w miejscu magazynowania odpadów, czyli bunkrze o pojemności 9 640 m<sup>3</sup>, który zapewnia 5-cio dniowy zapas magazynowy, i jest to ilość 4 500 Mg, oraz stawki zabezpieczenia roszczeń za 1 Mg odpadów, przyjętej na podstawie § 2 ust. 1 pkt 4) Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. poz. 256), która dla odpadów magazynowanych przez posiadacza odpadów prowadzącego termiczne przekształcanie odpadów w spalarniach odpadów lub współspalarniach odpadów, przeznaczonych bezpośrednio do termicznego przekształcania odpadów, wynosi 400zł.

Niemniej jednak, posiadacz odpadów - Spółka Krakowski Holding Komunalny S.A., ul. Jana Brożka 3 w Krakowie, będąca Prowadzącym Instalację - Zakład Termicznego Przekształcania Odpadów przy ul. Giedroycia 23 w Krakowie, zgodnie z art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska, posiada zabezpieczenie roszczeń ustalone w formie i wysokości określonej w postanowieniu Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 18.03.2019 r., znak: SR-II.7222.1.29.2018.BK, zgodnie z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. ustawy o odpadach. Postanowienie to określa zabezpieczenie roszczeń w formie polisy ubezpieczeniowej opiewającej na kwotę 2 000 000,00 zł. W związku z faktem, iż ustalona w postanowieniu wielkość zabezpieczenia roszczeń, jest większa od kwoty wyliczonej na podstawie ust. 3 art. 48a ustawy o odpadach, nie zachodzą okoliczności które zobowiązywałyby Prowadzącego do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń, a w konsekwencji wydania nowego postanowienia.

#### Analiza warunków ochrony przeciwpożarowej

Do wniosku dołączono, sporządzoną przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana Krzysztofa Petryniaka nr. up.KG PSP 562/2012 „Analizę warunków ochrony przeciwpożarowej w ZTPO, w zakresie magazynowania odpadów, wynikającą z wnioskowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego”. Analiza ta, została wykonana w celu określenia, czy zakres wnioskowanych zmian, będzie miał wpływ na konieczność zmiany treści warunków ochrony przeciwpożarowej określonych w operacie przeciwpożarowym, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach, oraz uzgodnionym z Komendantem Państwowej Straży Pożarnej w Krakowie, postanowieniem z dnia 30.10.2018 r., znak: MZ.5585.1.8.2018.TJ, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tejże ustawy.

W przedłożonym do wniosku dokumencie analizowano czy zwiększenie ilości odpadów magazynowanych w bunkrze rozładunkowym, zlokalizowanym w głównym budynku procesowym (obiekt nr 01), zapewnienie możliwości magazynowania dodatkowych odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu, oraz użycie w instalacji nowego paliwa - oleju napędowego, który będzie gromadzony w istniejącym zbiorniku magazynowym, wpłynie na zmianę warunków ochrony przeciwpożarowej, ustalonych w opisywanym operacie. Ustalono, że zwiększenie masy zgromadzonych odpadów w bunkrze rozładunkowym nie będzie miało wpływu na zmianę gęstości obciążenia w strefie bunkra, co oznacza, że nie będzie miało wpływu na zmianę warunków ochrony przeciwpożarowej w tej części instalacji. Podobnie rodzaj i masa odpadów wytwarzanych, o które wnioskuje Prowadzący, które będą wytwarzane i wstępnie magazynowane w pomieszczeniach hali rozładunkowej i hali kotłów, nie wpłynie na zmianę wartości gęstości obciążenia ogniowego w tych strefach. Jednocześnie użycie oleju napędowego, który wraz a lekkim olejem opałowym, wykorzystywany będzie do celów technologicznych nie wpłynie również na zmianę warunków ochrony przeciwpożarowej w strefie stacji przyjęcia i dystrybucji oleju, gdyż do ich magazynowania stosuje się istniejące zbiorniki o takich samych standardach bezpieczeństwa. Zdaniem autora przedmiotowej analizy, wprowadzane zmiany nie wymagają zmiany treści operatu i tym samym sporządzenia nowego operatu pożarowego wraz z postanowieniem uzgadniającym. Jednocześnie przy najbliższej istotnej zmianie warunków ochrony przeciwpożarowej wymagającej uzgodnienia nowego operatu przeciwpożarowego, powyższe wnioskowane obecnie zmiany powinny zostać wprowadzone do treści operatu.

Biorąc pod uwagę powyższe fakty, organ uznał iż w tym przypadku nie ma zastosowania art. 183 c ust 1 ustawy Prawo ochrony środowiska tj. kontrola komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej.

#### Zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności

Do wniosku, zgodnie art. 42 ust 3a ustawy o odpadach, dołączono niezbędne zaświadczenia i oświadczenia w tym dla podmiotu zbiorowego Krakowskiego Holdingu Komunalnego S.A. oraz wszystkich członków widniejących w KRS Spółki. Pod wszystkimi oświadczeniami osób o których mowa w art. 42 ust 3a ustawy o odpadach, umieszczona została klauzula, zgodnie z art. 42 ust 3b ww. ustawy, odnośnie świadomości ciążącej na składających te oświadczenia, dotycząca odpowiedzialności karnej za składanie fałszywych oświadczeń.

Biorąc pod uwagę treść opisywanych zaświadczeń i oświadczeń, w przedmiotowym postępowaniu nie wystąpiły przesłanki do odmowy wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów, o których mowa w art. 46 ust. 1a-1e ustawy o odpadach w związku z art. 45 ust.9 ww. ustawy.

#### Gospodarka odpadami

Przedmiotem zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami jest aktualizacja treści niżej wymienionych punktów:

- II.5.2.6. dot. opisu układu odzuzłania i odpopielania,
- II.5.5. dot. opisu Węzła Waloryzacji Żużla,
- VII. dot. opisu gospodarki odpadami,
- VIII.1. dot. wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytwarzania,
- VIII.2. dot. wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania,
- VIII.5.1. dot. szczegółowego opisu sposobów dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi,
- VIII.5.2. dot. szczegółowego opisu sposobów dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne,
- VIII.6., VIII.6.1. oraz VIII.6.2. dot. określenia miejsc i sposobów magazynowania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne,

- IX.6.1., IX.6.3. oraz IX.6.4. dot. określenia maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów przeznaczonych do przetwarzania i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie, a także określenia największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz określenia całkowitej pojemności instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- IX.7.1. dot. opisu metody przetwarzania odpadów w procesie unieszkodliwiania, a także wykreślenie w całości punktu:
- IX.9. dot. obowiązku zapewnienia przez prowadzącego regionalną instalację do przetwarzania odpadów komunalnych minimalnych mocy przerobowych określonych w wojewódzkim planie gospodarki odpadami, w związku z:
  - potrzebą aktualizacji treści pozwolenia zintegrowanego w związku z doświadczeniami nabytymi podczas dotychczasowej eksploatacji instalacji oraz prognozami technologicznymi dla zakładu,
  - doprecyzowaniem zapisów dotyczących układu odżużlenia i odpopielania w zakresie sposobu kierowania wydzielonej frakcji żużla o wymiarze charakterystycznym nie większym niż 300 mm do węzła waloryzacji żużla – za pomocą zamkniętego układu przenośników zabudowanych wewnątrz budynku, a także dodania możliwości transportowania żużla do budynku gospodarki pozostałościami procesowymi za pomocą transportu kołowego w sytuacjach awarii układu przenośników,
  - doprecyzowaniem zapisów dotyczących węzła waloryzacji żużla w zakresie uwzględnienia dodatkowego separatora metali żelaznych w celu zwiększenia ilości wydzielanych z żużla metali, a także uzupełnienia informacji o wydajności tego węzła,
  - aktualizacją wartości mocy (pojemności) cieplnej komory paleniskowej, zmianą czasu pracy linii technologicznych oraz zmianą czasu dyspozycyjności zakładu,
  - aktualizacją wartości dot. maksymalnej masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w bunkrze odpadów przewidzianych do przetworzenia w ZTPO,
  - aktualizacją wartości dot. największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w bunkrze odpadów przewidzianych do przetworzenia oraz wartości dot. całkowitej pojemności tego bunkra,
  - zwiększeniem zakresu rodzajowego odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytwarzania o odpady rodzaju: Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi (kod 15 01 11\*) oraz Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (kod 16 03 03\*),
  - zwiększeniem zakresu rodzajowego odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania o odpady rodzaju: Odpady tworzyw sztucznych (kod 07 02 13),
  - aktualizacją szczegółowego opisu sposobów dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami ze względu na dopuszczenie możliwości wytwarzania nowych rodzajów odpadów oznaczonych kodami: 15 01 11\*, 16 03 03\* oraz 07 02 13, a także uwzględnienie możliwości przekazywania wytwarzanych odpadów uprawnionym podmiotom zajmującym się zbieraniem odpadów,
  - aktualizacją opisu miejsc i sposobów magazynowania wytwarzanych odpadów ze względu na dopuszczenie możliwości wytwarzania nowych rodzajów odpadów oznaczonych kodami: 15 01 11\*, 16 03 03\* oraz 07 02 13, a także doprecyzowanie opisu magazynowania odpadów o kodach: 13 01 11\*, 13 02 05\*, 13 02 08\*, 16 05 06\*, 19 01 07\* i 19 01 13\*,
  - brakiem zaliczenia Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów (Instalacji ZTPO), zgodnie z obowiązującymi przepisami, do instalacji komunalnych.



W wyniku przeprowadzonego postępowania, postanowiono przychylić się do wniosku Krakowskiego Holdingu Komunalnego S.A. w Krakowie, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 4 września 2015 r., znak: SR.II.7222.1.1.2015, z późniejszymi zmianami, dotyczącej pozwolenia zintegrowanego dla Instalacji termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę – Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów (Instalacja ZTPO), zlokalizowanego przy ul. Jerzego Giedroycia 23 w Krakowie, w wyżej wymienionym zakresie.

Gospodarka odpadami w Zakładzie Termicznego Przekształcania Odpadów (ZTPO) w Krakowie, prowadzona będzie zgodnie z przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych. Eksploatacja Instalacji ZTPO, w której prowadzone jest termiczne przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w procesie unieszkodliwiania oraz w procesie odzysku, jest źródłem wytwarzania odpadów niebezpiecznych i odpadów innych niż niebezpieczne – zarówno technologicznych oraz związanych z prawidłowym prowadzeniem procesu technologicznego, jak też obsługą instalacji i utrzymaniem jej w sprawności. Źródłem powstawania odpadów są procesy realizowane w Instalacji ZTPO stanowiącej jedną instalację traktowaną jako spalarnia odpadów, czyli zakład przeznaczony do termicznego przekształcania odpadów z odzyskiem wytwarzanej energii cieplnej, obejmujący 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.

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

Wytwarzane odpady będą przekazywane do zbierania lub przetwarzania innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie poszczególnymi rodzajami odpadów, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. W przypadku przekazywania odpadów do przetwarzania, odpady te będą przekazywane w pierwszej kolejności do przetwarzania metodą odzysku, w tym recyklingu, a w przypadku braku możliwości ich odzysku, do przetwarzania metodą unieszkodliwiania. Niektóre rodzaje odpadów mogą być przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Transport przekazywanych odpadów do miejsc ich zbierania lub przetwarzania będzie realizowany przez uprawnione podmioty odbierające poszczególne rodzaje odpadów, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi oraz uwzględniający właściwości fizyczne i chemiczne odpadów, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą na terenie Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów w Krakowie, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny. Odpady magazynowane będą w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, na terenie zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego Krakowski Holding Komunalny S.A., ul. Jana Brożka 3, 30-347 Kraków, posiada tytuł prawny. Konieczność magazynowania odpadów w Zakładzie wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów oraz terminów określonych w obowiązujących przepisach prawa.

Pozostałości po procesie termicznego przekształcania odpadów, tj. żużle i popioły paleniskowe oraz popioły lotne i pozostałości z oczyszczania spalin kierowane są do budynku gospodarki

pozostałościami procesowymi. W budynku tym wyodrębniono pomieszczenia dla Węzła Waloryzacji Żużla oraz Węzła Stabilizowania i Zestawiania. Wytworzony żużel bezpośrednio z rusztu jest kierowany do odżużlacza, który jest przenośnikiem zgrzeblowym wypełnionym wodą. W odżużlaczu następuje schłodzenie gorącego żużla do temperatury poniżej 90°C. Schłodzony żużel kierowany jest za pomocą przenośników na sita wibracyjne żużla, gdzie wydzielana jest frakcja o wymiarze charakterystycznym nie większym niż 300 mm, kierowana następnie za pomocą zamkniętego układu przenośników (zabudowanych wewnątrz budynku), na których zainstalowano separator metali żelaznych, do węzła waloryzacji żużla zlokalizowanego w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi. W sytuacji awarii układu przenośników, żużel może być transportowany za pomocą transportu kołowego, w sposób zapobiegający pyleniu, do budynku gospodarki pozostałościami procesowymi. Odseparowane na sitach nadziarno (frakcja o wymiarze charakterystycznym większym niż 300 mm), po oddzieleniu z niego metali żelaznych, kierowane jest do pojemników, a następnie do kruszarki i węzła waloryzacji żużla w budynku gospodarki pozostałościami procesowymi. Proces waloryzacji żużli stanowi jeden z etapów procesu termicznego przetwarzania odpadów i odbywa się w ciągu technologicznym powiązany bezpośrednio z liniami termicznego przekształcania odpadów. W węźle waloryzacji żużli możliwe są dwa alternatywne sposoby postępowania z żużlami, tj. albo prowadzony jest pełny proces sezonowania i waloryzacji żużla na terenie ZTPO albo prowadzone jest wstępne sezonowanie i waloryzacja żużla z odzyskiem metali żelaznych oraz metali nieżelaznych na terenie ZTPO, a końcowe sezonowanie prowadzone jest u odbiorcy żużla. W pierwszym przypadku żużel poddany jest najpierw wstępnemu sezonowaniu przez co najmniej dwa tygodnie na utwardzonym i szczelnym podłożu w magazynie żużla wewnątrz budynku. Potem jest podawany za pomocą ładowarki do leja skąd trafia na separator magnetyczny celem oddzielenia metali żelaznych oraz poddawany jest kruszeniu celem przygotowania do sortowania cząstek żużla. Pokruszony żużel zostaje przetransportowany do separatora, gdzie zostają oddzielone metale nieżelazne. W następnej kolejności w zależności od potrzeb/wymagań odbiorcy nastąpić może rozdzielanie żużli na frakcje. Drugi etap sezonowania (właściwy) trwa przez okres co najmniej 12 tygodni. Po pełnym procesie sezonowania i waloryzacji, żużle przekazywane są uprawnionemu odbiorcy, który odpowiedzialny jest za jego dalsze zagospodarowanie. Natomiast w drugim przypadku żużel, po przeprowadzeniu wstępnego sezonowania przez co najmniej dwa tygodnie w magazynie żużla, po kruszeniu oraz po poddaniu separacji celem oddzielenia metali żelaznych i metali nieżelaznych, a także po ewentualnym rozdzielaniu na frakcje, przekazany zostaje uprawnionemu odbiorcy w celu przeprowadzenia końcowego sezonowania w pryzmach na placu u tego odbiorcy. Maksymalna wydajność procesu wynosi 70 000 Mg rocznie przy wydajności na poziomie ok. 34 Mg/h i pracy instalacji przez 8 godzin dziennie przez 5 dni w tygodniu.

Przewidziane do przetwarzania odpady przywożone są do ZTPO w Krakowie odpowiednim transportem kołowym, a następnie kierowane są do węzła przyjęcia i przygotowania odpadów. Po zważeniu pojazdy z odpadami kierowane są do rozładunku na jedno z sześciu stanowisk zlokalizowanych w hali rozładunkowej. Odpady są rozładowywane do jednokomorowego bunkra na odpady, którego robocza pojemność magazynowa wynosi 9 640 m<sup>3</sup>. Pojemność bunkra została dobrana tak, aby zapewnić 5-dniową pracę dwóch linii technologicznych ZTPO. Odpady w bunkrze są mieszane w celu homogenizacji oraz rozkruszane w celu zapobiegnięcia blokowania się leja zasypowego. Tak przygotowane odpady za pomocą chwytaków zamontowanych na suwnicach są podawane przez operatora do leja zasypowego instalacji termicznego przekształcania odpadów. Odpady magazynowane w bunkrze ulegają kompacji, w wyniku której zmniejsza się objętość i miąższość warstwy odpadów oraz jednocześnie zwiększa się jej gęstość. Całkowita pojemność bunkra na przyjmowane do przetwarzania odpady i zarazem największa ilość odpadów, które mogą być magazynowane w bunkrze ze względu na jego wymiary wynosi 4 500 Mg. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w bunkrze wynosi 4 500 Mg, natomiast maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 245 000 Mg/rok.

Proces termicznego przekształcania odpadów realizowany jest w dwóch niezależnych liniach technologicznych. Odpady przyjmowane do ZTPO poddawane są przetwarzaniu w procesie unieszkodliwiania D10 – przekształcanie termiczne na łądzie, a także w procesie odzysku R1 – wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii. Odzysk polega na wykorzystaniu energii cieplnej wytworzonej podczas spalania odpadów do produkcji energii elektrycznej oraz wykorzystaniu pozostałego ciepła, w procesie kogeneracji, do zasilenia miejskiej sieci ciepłowniczej. Roczna maksymalna wydajność masowa instalacji wynosi 245 000 Mg/rok przetwarzanych odpadów, a maksymalna wydajność godzinowa jednej linii – 15,5 Mg/h, przy wartości opałowej odpadów wynoszącej 8,4 MJ/kg oraz przy maksymalnej mocy (pojemności) cieplnej komory spalania wynoszącej 36,03 MW (roczna nominalna wydajność instalacji wynosi 220 000 Mg/rok przetwarzanych odpadów, a nominalna wydajność godzinowa jednej linii, przy nominalnej wartości opałowej odpadów wynoszącej 8,8 MJ/kg, wynosi 14,1 Mg/h).

W wyniku wprowadzenia wnioskowanych zmian nie ulega zmianie roczna wielkość odpadów przyjmowanych do procesu termicznego przekształcania odpadów, zdolność przetwarzania odpadów w instalacji oraz technologia procesu spalania odpadów. Nie zmienia się również dopuszczalna wielkość emisji.

Jednocześnie, z przedstawionej analizy warunków ochrony przeciwpożarowej w Zakładzie Termicznego Przekształcania Odpadów w Krakowie w zakresie magazynowania odpadów, wykonanej przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, w związku z przedłożonym wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wynika, że zmiany te nie mają istotnego wpływu na zmianę warunków ochrony przeciwpożarowej dla powyższej instalacji, a tym samym nie powodują konieczności sporządzenia nowego operatu pożarowego wraz z postanowieniem uzgadniającym.

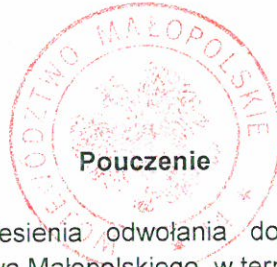
Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów wynika, iż środowisko zabezpieczone jest przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem odpadów wytwarzanych oraz przetwarzanych przez Krakowski Holding Komunalny S.A. w Krakowie, w związku z eksploatacją Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów (Instalacja ZTPO) w Krakowie.

W końcowej fazie przedmiotowego postępowania Marszałek Województwa Małopolskiego, działając na podstawie art. 106 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, w związku z art. 41 ust. 6a oraz art. 45 ust. 9 ustawy o odpadach, pismem z dnia 22.09.2020 r., znak: znak: SR-II.7222.2.28.2020.BK, zwrócił się z prośbą do Prezydenta Miasta Krakowa o wydanie opinii do przedmiotowego wniosku (przesłanego wraz z pismem) w formie postanowienia.

W odpowiedzi na ww. pismo, postanowieniem z dnia 5.10.2020 r., znak: WS-06.6221.2.15.2020.BP, przesłanym do tutejszego urzędu, Prezydent Miasta Krakowa pozytywnie zaopiniował zmianę pozwolenia zintegrowanego – uwzględniającego przetwarzanie odpadów – dla instalacji pn. Zakład Termicznego Przekształcania Odpadów przy. ul. Giedroycia 23 w Krakowie, w zakresie przedstawionym we wniosku Krakowskiego Holdingu Komunalnego S.A.

Zgodnie z art.10 §1 Kodeksu postępowania administracyjnego organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów (zawiadomienie o zebraniu materiału dowodowego z dnia 12.10.2020 r., znak: SR-II.7222.2.28.2020.BK). Uwag do zebranych materiałów i dowodów nie wniesiono (pismo KHK S.A. z dnia 16.10.2020 r. data wpływu 21.10.2020 r.)

Uznając powyższe przesłanki uznano zasadność przedłożonego wniosku i orzeczono jak w sentencji.



Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Małopolskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

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

*Stosownie do części III poz. 40 ppkt 2) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1546 z późn. zm.), zmiana decyzji podlega opłacie skarbowej w wysokości 253,00 zł. (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote), którą uiszczono na konto bankowe Urzędu Miasta Krakowa, nr: 49 1020 2892 2276 3005 0000 0000, dnia 24 kwietnia 2020 r.*

**Otrzymują:**

1. Krakowski Holding Komunalny S.A. w Krakowie  
ul. Jana Brożka 3, 30-347 Kraków
2. SR-II, aa

**Do wiadomości:**

1. Minister Klimatu i Środowiska  
kopia elektroniczna: [pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. Małopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
Plac Szczepański 5, 31-011 Kraków
3. Prezydent Miasta Krakowa  
Pl. Wszystkich Świętych 3-4, 31-004 Kraków

z up. MARSZAŁKA  
WOJEWÓDZTWA MAŁOPOLSKIEGO  
*Elżbieta Łojan-Tomał*  
Kierownik Zespołu Pozwoleń Zintegrowanych  
w Departamencie Środowiska