

Zielona Góra, dnia 14 września 2017r.

DŚ.II.7222.39.2017

D E C Y Z J A

Na podstawie art.155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2017r., poz. 1257) art. 214, art.378 ust.2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2017r. poz. 519 ze zm.),
- na wniosek z dnia 27 marca 2017r. przedłożony przez EMIPRO Sp. z o.o. z siedzibą w Krakowie przy ul. A. Libera 28, działającą na mocy pełnomocnictwa udzielonego przez PROMAROL- PLUS Sp. z o.o. z siedzibą w m. Ciepiałówek 2, gm. Sława

o r z e k a m

I. Zmieniam decyzję Marszałka Województwa Lubuskiego z dnia 20 grudnia 2015r. znak: DW.II.7222.9.2016 - udzielającą pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w m. Ciepiałówek 2, gm. Sława, w następujący sposób:

1. **Punkt 1, określający rodzaj prowadzonej działalności, otrzymuje brzmienie:**

1. **RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI.**

Przedmiotem działalności PROMAROL- PLUS Sp. z o.o. z siedzibą w Ciepiałówku jest zbieranie, transport, magazynowanie i przetwarzanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego. Na terenie nowo wybudowanej instalacji będzie prowadzona działalność związana z termicznym przekształcaniem odpadów głównie zwierzęcych tj. odpadów poprodukcyjnych z masarni i ubojni, odpadowej tkanki zwierzęcej z przemysłu rolno- spożywczego, odpadowych produktów pochodzenia zwierzęcego, odpadów niebezpiecznych oraz odpadów medycznych i weterynaryjnych.

2. Punkt 3.2. określający charakterystykę instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, otrzymuje brzmienie:

3.2. Charakterystyka instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:

Pozwolenia zintegrowanego, z uwagi na wydajność, wymaga eksploatacja instalacji do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych. W wyniku termicznego przekształcania odpadów uzyskiwany jest produkt końcowy w postaci pary wodnej (energia cieplna). Odzyskane w wyniku procesu ciepło zostanie przetworzone w dwóch kotłach parowych (odzysknicowych) na nośnik ciepła w postaci pary wodnej w ilości 7,5 Mg/h o ciśnieniu dopuszczalnym 2,4 MPa i ciśnieniu roboczym 0,8- 0,9 MPa. Wytworzona para wodna będzie przekazywana siecią do kotłowni zakładu i za pomocą głównego kolektora rozdzielana na potrzeby eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz kierowana do pozostałych instalacji na terenie Zakładu (linia technologiczna A i B). Instalacja do termicznego przekształcania odpadów będzie pracować w oparciu o następujące parametry techniczne:

- maksymalna roczna zdolność przerobowa: 20 000 Mg/rok,
 - w tym dla odpadów niebezpiecznych oraz medycznych i weterynaryjnych 8 000 Mg/rok,
- maksymalna dobową zdolność przerobowa: 60 Mg/dobę,
 - w tym dla odpadów niebezpiecznych oraz medycznych i weterynaryjnych 24 Mg/dobę,
- rzeczywisty czas pracy w ciągu roku: 8 000 h/rok, 334 dni/rok,
- przyjmowanie odpadów odbywa się od poniedziałku do piątku w godzinach od 7.00 do 15.00, w sytuacjach wyjątkowych także w innych terminach,
- temperatura pracy:
 - w piecu obrotowym minimum 850 °C,
 - w termoreaktorze- minimum 1 100 °C dla odpadów niebezpiecznych zawierających powyżej 1% związków chlorowcoorganicznych przeliczonych na chlor,
 - minimum 850 °C dla pozostałych odpadów
 - gazów surowych na wyjściu z kotła parowego: 200 – 220°C,
 - gazów oczyszczonych na wyjściu z instalacji: 140 – 160°C,
- czas przebywania spalin w termoreaktorze (dopalenie): > 2s,
- prędkość spalin na wylocie z komina: 9,0 m/s,

- wydajność wentylatora wyciągowego: ok. 25 000 m³/h.

Instalacja eksploatowana będzie w dwóch reżimach:

- przetwarzanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (w tym odpadów poubojowych, mączki mięsno- kostnej) oraz odpadów innych niż niebezpieczne w ilości 2 500 kg/h przy kaloryczności nie mniejszej niż 12 MJ/kg, w tym
- przetwarzanie odpadów niebezpiecznych, w tym medycznych i weterynaryjnych w ilości 1 000 kg/h przy kaloryczności nie mniejszej niż 19 MJ/kg.

Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego usytuowana będzie w budynku hali technologicznej o rzucie prostokąta. Obiekt podzielony będzie na dwie części: halę dostaw oraz halę spalarni. Hala spalarni składać się będzie z dwóch kondygnacji: parter oraz I piętro, jako antresola usytuowana na wysokości 3,2 m nad poziomem posadzki. Do hali spalarni dobudowana będzie od strony północnej wiata. W hali technologicznej znajdują się urządzenia i wyodrębnione sektory o następujących funkcjach i charakterystyce:

1. Hala dostaw - strefa przyjęcia surowca

- dwie bramy wjazdowe od strony zachodniej,
- magazyn surowca (produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego (w tym odpady poubojowe, mączka mięsno-kostna)): 2 niezagłębione zasobniki (muldy) o pojemności po ok. 50 Mg każdy, wykonane w formie żelbetowych ścianek oporowych;
- układ przenośników ślimakowych dla produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (w tym odpadów poubojowych, mączka mięsno-kostna), poprowadzony przez ścianę rozdzielającą dwie hale, aż do czoła pieca obrotowego w hali spalarni,
- myjnia pojazdów wyposażona w urządzenia wysokociśnieniowe,

2. Hala spalarni

- układ przenośników ślimakowych dla produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (w tym odpadów poubojowych, mączka mięsno-kostna), dostarczających odpady z hali dostaw, przenośniki posiadają układ sterowania prędkością obrotową oraz system automatycznego sterowania ilością wprowadzonych odpadów do komory pieca obrotowego,
- układ załadunkowy:
 - układ załadunku tłokowego dla produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (w tym odpadów poubojowych, mączka mięsno-kostna),

- dwie windy załadownicze (automatyczne wywrotowe podajniki koszowe) dla odpadów niebezpiecznych (w tym odpadów medycznych i weterynaryjnych) i innych niż niebezpieczne
 - lanca do podawania odpadów o konsystencji płynnej,
- waga pojemników z odpadami medycznymi i weterynaryjnymi,
- stacja uzdatniania wody (SUW),
- zbiornik kondensatu,
- piec obrotowy, główny element instalacji, wykonany w kształcie cylindrycznego bębna nachylnego pod kątem 2°. Piec porusza się po czterech rolkach umieszczonych na specjalnej ramie i napędzany jest przekładnią zębatą z możliwością sterowania ilością obrotów. Piec wyposażony jest w palnik olejowy, który pozwala na utrzymanie odpowiedniej temperatury komory oraz system powietrza dodatkowego złożony z wentylatora i regulowanych przepustnic powietrza. W płycie czołowej pieca znajduje się lanca z wtryskiwaczem, służąca do podawania odpadów ciekłych
- komora dopalania, o objętości 47,4 m³ zbudowana w formie prostopadłościanu wykonanego ze stali, wyłożonego wewnątrz wymurówką żaroodporną, odizolowaną od zewnętrznego płaszcza warstwą izolacyjną,
- komin awaryjny,
- dozownik mocznika – dozowany zaraz za komorą dopalania, przed układem odzysku energii,
- dwa kotły odzysknicowe o produkcji pary w ilości 7,5 Mg/h i ciśnieniu dopuszczalnym 2,4 MPa oraz ciśnieniu roboczym 0,8-0,9 MPa,
- odgazowywacz wraz z pompami zasilającymi kotły parowe,
- pomieszczenie sorbentu, sorbent wtryskiwany jest na wyjściu spalin z kotłów odzysknicowych,
- układ chłodzenia spalin (quench) składający się z dyszy z atomizerem, do której doprowadzone są odpady płynne bądź woda z własnego ujęcia,
- część socjalno-techniczna (rozdzielnia elektryczna, sprężarkownia, sanitariaty),
- miejsce do magazynowania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przeznaczonych do termicznego przekształcenia,
- miejsce do magazynowania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji,
- karcher do mycia pojemników,
- magazyn pojemników czystych,
- kontener na żużle i popioły, odbierane za pomocą przenośnika spod tylnej części pieca obrotowego,
- pomieszczenie monitoringu spalin,

- kontenerowa chłodnia odpadów medycznych i weterynaryjnych, w której utrzymywana będzie temperatura $< 10\text{ }^{\circ}\text{C}$, pomieszczenie to posiadać będzie niezależne wejście i będzie zamykane, chronione przed dostępem osób trzecich. Wnętrze chłodni kontenerowej wykonane będzie z łatwo zmywalnego materiału, umożliwiającego jego dezynfekcję. Pomieszczenie to wyposażone będzie również w agregat chłodniczy, wentylację mechaniczną, oświetlenie i izolowane ścian, a podłoga posiadać będzie system odprowadzenia ścieków do kanalizacji,
- wjazd do pomieszczenia wyposażony w szczelną bramę, chroniącą przed wydostaniem się złośliwych substancji na zewnątrz oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń na zewnątrz.

4. Antresola

Na antresoli znajduje się zaplecze socjalne oraz sterownia.

Na zewnątrz obiektu będą usytuowane:

- dwa naziemne, dwupłaszczowe, zabezpieczone antykorozyjnie, posadowione na fundamencie, szczelne zbiorniki na odpady płynne po ok. 60 m^3 każdy,
- naziemny, dwupłaszczowy szczelny zbiornik na paliwo płynne (olej ciężki lub tłuszcz) o pojemności 30 m^3 , usytuowany na fundamencie z betonu szczelnego,
- filtr workowy, czterosekcyjny, będący ostatnim elementem układu oczyszczania gazów odlotowych; filtr połączony kanałem gazowym, przechodzącym przez ścianę hali,
- big-bagi lub beczki na pyły (usytuowane bezpośrednio pod filtrem workowym),
- wentylator wyciągowy,
- omin – emitor technologiczny E-1 o wysokości 30 m i średnicy wylotowej 1 m (komin od podstawy do wysokości 25 m ma średnicę $0,8\text{ m}$, ostatnie 5 m to średnica wylotowa $1,0\text{ m}$),
- szafa na gazy technologiczne,
- szczelny podziemny zbiornik odpady płynne o pojemności 12 m^3 ,
- szczelny podziemny zbiornik ścieków bytowych o pojemności 12 m^3 ,
- dwa zbiorniki wód opadowych i roztopowych:
 - prefabrykowany, jednokomorowy zbiornik, z separatorem koalescencyjnym węglowodorów zintegrowanym z osadnikiem, o pojemności 11 m^3 , wyposażony w pompę o wydajności $12\text{ m}^3/\text{h}$, która będzie podawała wodę do systemu nawadniania pasa zieleni izolacyjnej,
 - ziemny, szczelny (uszczelnienie wykonane z geowłókniny oraz folii PEHD) zbiornik odparowujący (retencyjny) o pojemności całkowitej 180 m^3 (pojemność czynna 105 m^3),
- waga najazdowa przy wjeździe na teren zakładu

3. Punkt 3.3. określający charakterystykę procesu technologicznego prowadzonego w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, otrzymuje brzmienie:

3.3. Charakterystyka procesu technologicznego prowadzonego w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego

Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego wykorzystywać będzie technologię termicznego przekształcania odpadów z zastosowaniem podwójnej, chemicznej i mechanicznej, metody redukcji tlenków siarki i tlenków azotu. Proces technologiczny przebiegać będzie w następujących etapach:

Dostawa, magazynowanie, załadunek odpadów

Odpady, dopuszczone do przetworzenia w przedmiotowej instalacji, dostarczane będą wyłącznie odpowiednio przystosowanym, specjalistycznym transportem samochodowym. Będą to odpady ciężarowe posiadające zamykane skrzynie ładunkowe, autocysterny z odpadami płynnymi, pojazdy ze skrzyniami izolowanymi termicznie do transportu odpadów medycznych i weterynaryjnych.

Po zważeniu i przekazaniu niezbędnych danych o dostarczanych odpadach wraz z kartą przekazania odpadów, pojazd zostanie skierowany do odpowiedniego stanowiska w hali dostaw.

Pojazdy z produktami ubocznymi w tym odpadami poubojowymi, kierowane będą do jednego z dwóch stanowisk rozładunkowych w hali dostaw. Rozładunek odpadów będzie następował do zasobnika odpadów – dwie muldy o pojemności 50 Mg każda. Po rozładowaniu surowca, pojazdy będą poddane myciu na stanowisku mycia pojazdów w hali dostaw. Magazyn ten będzie wyposażony w system zbierania odcieków powstałych w wyniku magazynowania odpadów.

Odpady medyczne i weterynaryjne dostarczane będą specjalistycznymi samochodami (typu chłodnia) w pojemnikach, workach. Odpady te po zważeniu i zewidencjonowaniu, przekazywane będą do chłodni kontenerowej. Czyszczenie chłodni następować będzie po każdorazowym jej opróżnieniu. Po załadowaniu odpadów do pieca, pojemniki i kontenery będą myte w myjni pojemników z udziałem środków dezynfekujących. Czyste pojemniki zostaną przetransportowane do magazynu pojemników czystych. Dostarczane na teren zakładu zakaźne odpady medyczne i weterynaryjne, bezpośrednio po zważeniu i zewidencjonowaniu przekazane będą na układ ładunkowy i podawane do pieca w celu unieszkodliwiania.

Odpady inne niż niebezpieczne oraz odpady niebezpieczne, z wyłączeniem grupy 18 o konsystencji stałej dostarczane do zakładu, po zważeniu i zewidencjonowaniu kierowane będą do rozładunku przez pracowników zakładu. Odpady te magazynowane będą pod wiatą. Następnie transportowane będą

przez pracowników do układu załadunku. Odpady przed załadowaniem do komory pieca będą ważone i ewidencjonowane. Pojemniki po odpadach przekazywane będą do myjni pojemników. Czyste pojemniki przechowywane będą w magazynie pojemników.

Odpady o konsystencji płynnej dostarczane do zakładu autocysternami, magazynowane będą w zbiorniku (docelowo w dwóch zbiornikach) o pojemności 60 m³ każdy, usytuowanych naprzeciwko hali dostaw po stronie północnej. Następnie podawane będą do pieca poprzez lancę z wtryskiwaczem, umieszczoną w płycie czołowej pieca obrotowego.

Przedmiotowa instalacja wyposażona jest w dwa oddzielne układy załadunkowe odpadów:

- układ przenośników ślimakowych dla produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (w tym odpadów poubojowych, mączki mięsno-kostnej),
- układ załadunku tłokowego dla odpadów niebezpiecznych, w tym medycznych i weterynaryjnych oraz odpadów innych niż niebezpieczne,
- dwie windy załadowcze (automatyczne wywrotowe podajniki koszowe),

oraz w lancę z wtryskiwaczem dla odpadów o konsystencji płynnej.

Układ przenośników ślimakowych ma swój początek w hali dostaw. Odpady z muld za pomocą ładowarki transportowane będą do układu podajników ślimakowych, za pomocą którego odpady będą transportowane bezpośrednio do pieca obrotowego. Odpady wprowadzane będą poprzez nieruchomą płytę czołową do wnętrza rozgrzanej komory pieca.

Układ załadunku tłokowego, będzie odbywał się w sposób automatyczny, za pomocą dwóch wind załadowczych z wywrotnicą. Przed umieszczeniem kontenera w windzie następuje ważenie jego zawartości na wadze umieszczonej w hali spalarni w sąsiedztwie układu załadunkowego. Przygotowany kontener z odpadami po umieszczeniu w windzie będzie blokowany i podnoszony do góry. Po użyciu wywrotnicy odpady wysypią się do kontenera i wpadną do leja zasypowego. Nastąpi zamknięcie górnej pokrywy leja. Odpady zostaną umieszczone w śluzie pieca za pomocą tłoka.

Lanca przeznaczona będzie dla odpadów o konsystencji ciekłej. Odpady te będą podawane do pieca za pomocą lancy z wtryskiwaczem, umieszczonej w płycie czołowej pieca obrotowego. Wtryskiwane do pieca odpady atomizowane będą za pomocą sprężonego powietrza z instalacji pomocniczej. Zasilanie lancy odbywać się będzie przy pomocy pompy ze zbiornika na odpady ciekłe, który stanowi zbiornik pośredni dla zbiornika magazynującego.

Warunkiem wprowadzenia odpadów do komory spalania (uruchomienie każdego z wyżej wymienionego układu) będzie osiągnięcie wymaganych minimalnych temperatur pracy instalacji, tj. min. 850 °C w piecu obrotowym.

Proces spalania i dopalania odpadów wraz z odbiorem żużli i popiołów

Proces spalania i dopalania odpadów wraz z odbiorem żużli i popiołów stanowi węzeł termicznego unieszkodliwiania odpadów, w skład którego wchodzi:

- piec obrotowy (komora spalania),
- komora dopalania (termoreaktor).

Piec obrotowy (w kształcie walca, nachylonego w stronę komory dopalania) stanowi stalowy płaszcz wyłożony wewnątrz warstwą izolacyjną oraz żaroodporną. Piec obrotowy napędzany będzie przekładnią z możliwością płynnego sterowania ilością obrotów w zakresie 2-10 obr./min., porusza się po czterech rolkach. Zmiana prędkości kontrolowana będzie przez system automatyki w funkcji mierzonych parametrów procesu. Ruch obrotowy komory oraz usytuowanie jej ze spadkiem 2 – 4 % powoduje, że w trakcie procesu odpady przesuwają się w kierunku komory odpopielania. Dostosowanie tempa spalania i czasu przebywania w komorze pieca obrotowego odpowiednio do rodzaju i charakterystyki odpadów poddawanych procesowi gwarantują wymagane skuteczne przekształcenie odpadów. Dzięki specjalnej konstrukcji wewnętrznych ścian pieca, spalane odpady będą dokładnie mieszane, co zapewnia ich jednorodność i równomierne przetwarzanie. Urządzenie zapewnia prowadzenie procesu spalania w optymalnych warunkach, a powstające w trakcie procesu popiół i żużle charakteryzują się niską zawartością substancji organicznych. Ruch obrotowy pieca gwarantuje również równomierny dostęp powietrza w całej masie odpadów poddawanych przekształcaniu, co zapewnia równomierny rozkład temperatury, a w efekcie pozwala na całkowite zgazowanie mieszanych wewnątrz pieca odpadów.

Piec obrotowy pracować będzie w temperaturze maksymalnie do ok. 1 200°C. Układ spalania wyposażony będzie w dwa palniki olejowe: jeden w komorze spalania (piec obrotowy), drugi w komorze dopalania. Palnik w komorze spalania odpowiada za zainicjowanie procesu spalania (rozruch pieca). Zadaniem palnika w komorze dopalania będzie utrzymanie wymaganej temperatury podczas całego procesu .

Po wprowadzeniu materiału do komory spalania nastąpi degradacja termiczna materiału, którą podzielić można na trzy stopnie: I stopień- osuszanie, II stopień- wydzielanie się gazów, III stopień- spopielanie odpadów w atmosferze ubogiej w tlen, w warunkach podciśnienia. Proces termicznego przekształcania odpadów prowadzony w komorze obrotowej odbywać się będzie w zakresie temperatur 850- 1 100 °C, przy kontrolowanym dostępie powietrza. Zespół komory obrotowej dodatkowo wyposażony będzie w wentylator powietrza dodatkowego dla prowadzonego procesu spalania. Powietrze potrzebne do spalania zasysane będzie przez otwór w ścianie czołowej komory obrotowej, w której za pomocą wentylatora wyciągowego wytwarzane będzie podciśnienie wynoszące ok. 20-30 Pa. Regulacja

wydajności strumienia powietrza za pomocą przepustnic sterowanych przez układ automatyki, w funkcji mierzonych parametrów procesu takich jak zawartość tlenu, temperatura spalin. Układ powietrza dodatkowego przystosowany będzie do czerpania powietrza wraz z ewentualnymi odorami występującymi w innych częściach technologicznych hali produkcyjnej, co zapewnia redukcję odorów emitowanych na zewnątrz instalacji. Obrotowa komora spalania wyposażona będzie w czujnik temperatury, za pomocą którego realizowana będzie funkcja blokowania wprowadzania wsadu nowego surowca podczas rozruchu, do czasu osiągnięcia wymaganej temperatury min. 850°C oraz w każdym przypadku, gdy ww. temperatura nie będzie utrzymywana. Dodatkowo komora wyposażona zostanie w otwór kontrolny z szybą termoodporną oraz czujnik temperatury w postaci termopary. W ścianie komory będą drzwi rewizyjne umożliwiające wejście do komory w czasie inspekcji wnętrza urządzenia. Układ pomiarowo-sterujący oparty na analizie zawartości tlenu w spalinach, zapewni najbardziej optymalny przebieg każdej fazy procesu, z uwzględnieniem zarówno pracy z pełnym obciążeniem, jak i pracy podczas rozruchu czy zatrzymania. Sterując obrotami można zmieniać czas zatrzymania odpadów wewnątrz komory, potrzebny do ich termicznego przekształcenia. Dostosowanie obrotów pieca zapewnia również regulację procesów spalania wewnątrz pieca.

Powstające w wyniku procesu żużle i popioły paleniskowe, zależnie od rodzaju przetwarzanych odpadów, stanowią ok. 5 – 10% pierwotnej masy odpadów poddanych procesowi. Odpady te trafią do odżuźlacza. W specjalnie skonstruowanych lejach, które stanowią integralną część komory dopalania, odpady te będą dopalane. W momencie otwarcia się zasuw, bezpośrednio w miejscu zsypanych się żużli, dozowana będzie para wodna lub woda. Zastosowanie takiego rozwiązania zapobiegnie powstawaniu pyłu, a tym samym schładza żużel i popiół zsypany do podajnika, skąd transportowany będzie do kontenera znajdującego się w wydzielonej części wiaty. Pozostałości te będą systematycznie odbierane przez specjalistyczną firmę zajmującą się ich dalszym zagospodarowaniem. Produkty gazowe powstające w piecu obrotowym (spaliny) kierowane będą do komory dopalania wykonanej w postaci prostopadłościanu ze stali, wyłożonego wewnątrz żaroodporną wymurówką, odizolowaną od płaszcza zewnętrznego warstwą izolacyjną. W komorze dopalania przy ustalonej wysokiej temperaturze (nie mniejszej niż 1 100 °C dla odpadów niebezpiecznych zawierających powyżej 1 % związków chlorowcoorganicznych przeliczonych na chlor oraz 850 °C dla pozostałych odpadów) dochodzi do całkowitej destrukcji termicznej substancji organicznych i ich utlenienia do końcowych produktów spalania. Gazy dopalane będą w wymaganych warunkach temperatury, przy kontrolowanym nadmiarze powietrza i w czasie przebywania spalin nie krótszym niż 2 sekundy. Warunki takie zapewniają całkowitą destrukcję związków organicznych zawartych w gazach

na dwutlenek węgla i parę wodną. W wyniku tego procesu następuje dalsze obniżenie zawartości substancji zanieczyszczających w spalinach opuszczających urządzenie.

Temperatura w komorze dopalania regulowana będzie automatycznie, za pomocą palnika pomocniczego zasilanego olejem ciężkim (lub tłuszczem) o regulowanej wydajności. Ponadto mierzona będzie przy pomocy czujnika temperatury i rejestrowana w systemie centralnego sterowania procesem. Powietrze do komory dopalania doprowadzane będzie przy pomocy wentylatora powietrza dodatkowego. Lokalizacja miejsc wlotu powietrza, ich kształt i ułożenie przegród wewnątrz komory zapewnia dokładne wymieszanie gazów i gwarantować będzie właściwy efekt dopalania spalin. Wymagana ilość dodatkowego ciepła, niezbędnego do przeprowadzenia procesu spalania zależna jest od kaloryczności wsadu wprowadzonego do komory. Regulacja dopływu powietrza dodatkowego realizowana będzie przez system klap regulujących z siłownikami sterowanymi przez układ regulacji. Poprawność przebiegu procesu spalania kontrolowana będzie przez system monitorowania zawartości tlenu w spalinach, umieszczony na wyjściu z komory.

Komora dopalania wyposażona będzie w awaryjny upust spalin (komin awaryjny) stanowiący zabezpieczenie instalacji na wypadek wystąpienia zakłóceń w czasie procesu. W takiej sytuacji spaliny odprowadzane będą na zewnątrz z pominięciem układu odzysku ciepła i systemu oczyszczania spalin, wylot grawitacyjny. Komin awaryjny przewidziano w postaci zewnętrznego płaszcza stalowego wyłożonego wewnątrz masą z betonu żaroodpornego i zaizolowanego warstwą materiału izolacyjnego. Na wylocie kominu znajduje się kłapa zamykająca, która w czasie normalnej eksploatacji pozostanie zamknięta. W sytuacji zagrożenia lub awarii będzie następowało zwolnienie siłownika kłapy i jej natychmiastowe otwarcie. Fakt otwarcia kłapy, każdorazowo zapisywany będzie w systemie i archiwizowany. Włączenie do pracy emitora awaryjnego sterowane będzie automatycznie i następuje wyłącznie w razie nieprawidłowości pracy linii technologicznej. W takim wypadku równocześnie wstrzymane zostaje podawanie odpadów do pieca obrotowego i automatyczne przerwanie procesu spalania.

Układ dozowania mocznika

Bezpośrednio za komorą dopalania powstałe spaliny przechodzić będą przez układ dozowania mocznika w tzw. okienku temperaturowym. Spaliny zostaną poddane selektywnej niekatalitycznej redukcji tlenków azotu (SNCR) w temperaturze 1100- 1150 °C. Niniejsza metoda oczyszczania spalin polega na wprowadzeniu do spalin w danej temperaturze czynnika redukującego składającego się z: wodnego roztworu mocznika lub wody amoniakalnej. Skuteczność danej metody SNCR wynosi około 50%.

Układ odzysku ciepła

W czasie normalnej pracy instalacji, gorące spaliny opuszczające komorę dopalania kierowane będą kanałem spalinowym do układu odzysku ciepła. Zasadniczym elementem układu będą dwa, równoległe, parowe kotły odzysknicowe, służące do gwałtownego schłodzenia spalin z komory dopalania. W wyniku schłodzenia odzyskiwana będzie znaczna ilość ciepła gorących gazów spalinowych. Odzyskana energia w postaci pary nasyconej wykorzystywana będzie na cele własne. W kotłach odzyskiwane będzie ok. 4 MW/h ciepła.

Gorące spaliny opuszczające komorę dopalania posiadają temperaturę 1 100 - 1 150 °C. Przechodzą przez kanał grzewczy, a następnie trafiają do kotłów odzysknicowych, gdzie następuje ich gwałtowne schłodzenie do temperatury 200 - 220 °C. Schłodzone gazy kierowane będą kolejno do układu oczyszczania spalin. W obu wymiennikach ciepła produkowane będzie około 7,5 Mg pary w ciągu godziny o ciśnieniu dopuszczalnym kotła 2,4 MPa i ciśnieniu roboczym 0,8-0,9 MPa. Odzyskane ciepło ze strumienia spalin odprowadzane będzie do kotłowni zakładu i za pomocą głównego kolektora rozdzielane na poszczególne cele i wykorzystywane na potrzeby zakładu

Układ oczyszczania gazów odlotowych

Ostatnim etapem procesu technologicznego będzie oczyszczanie schłodzonych spalin w systemie oczyszczania gazów składającym się z:

- układu nawilżania spalin,
- układu dozowania sorbentu,
- filtra workowego wielosekcyjnego.

Po wyjściu z kotła odzysknicowego strumień spalin zostanie nawilżony wodą. Następnie wtryskiwany będzie sorbent (mieszanina pylistego węgla aktywnego i wodorotlenku wapnia lub innego sorbentu o takiej samej bądź lepszej skuteczności). W wyniku procesu następuje neutralizacja kwaśnych związków oraz związanie związków organicznych, dioksan i furanów. Wodorotlenek wapniowy uczestniczy w procesie usuwania gazów kwaśnych, natomiast węgiel aktywny adsorbuje metale ciężkie, węglowodory aromatyczne, dioksyny, furany. Następnie gazy kierowane będą na wielosekcyjny filtr tkaninowy, gdzie oddzielane będą produkty reakcji chemicznych (zanieczyszczenia) od czystych gazów. Filtr posiada cztery sekcje odcinane na wlocie kłapami uchylnymi, a na wylocie zamknięciami talerzowymi z napędem pneumatycznym. Filtr oczyszczany jest samoczynnie poprzez przeciwprądowe skierowanie strumienia sprężonego powietrza do każdej z sekcji. Wychwycony pył wpadać będzie do lejów, skąd na bieżąco będzie umieszczany w big-bagach lub beczkach i przekazywany uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

Technologia oczyszczania spalin nie będzie powodowała powstawania ścieków. Po przejściu przez cały system oczyszczania, gazy wprowadzane będą do atmosfery w temperaturze ok. 140- 160 °C wentylacją mechaniczną.

System ciągłego monitoringu emisji zanieczyszczeń

W instalacji przewidziano zintegrowany system ciągłego monitoringu emisji zanieczyszczeń w odprowadzanych spalinach. System wyposażony w kompletną aparaturę pomiarową, mierzącą zawartość substancji oraz parametry określone w obowiązujących aktach wykonawczych.

Układ urządzeń pomiarowych wykonany będzie w postaci modułowej i składać się będzie z:

- części pomiarowej, obejmującej: układ poboru i transportu próbki gazowej, układ pomiaru zapylenia oraz parametrów referencyjnych (ciśnienie statyczne, temp., prędkość wylotu spalin) niezbędnych do wykonania obliczeń, zespół analizatorów,
- części przetwarzająco-obliczeniowej, obejmującej: zestaw analizatorów, koncentrator danych pomiarowych przetwarzający dane pochodzące z analizatorów i czujników z postaci analogowej na cyfrową, komputer emisyjny umożliwiający akwizycję, archiwizację, weryfikację i prezentację danych pomiarowych oraz tworzenie wykresów i generowanie raportów.
- części pomocniczej składającej się z zestawu gazów kalibracyjnych.

Centralny system sterowania i kontroli

Sterowanie pracą urządzeń realizowane będzie przez urządzenie pomiarowo- sterująco- regulacyjne, sterownik PLC, do którego przekazywane będą wszystkie istotne parametry procesu unieszkodliwiania odpadów z przetworników sygnałów, przekaźników, rejestratora parametrów pracy, wyłączników i zabezpieczeń. Przebieg procesu obrazowany będzie za pomocą schematu i diagramów na ekranie komputera, pozwalającego na odwzorowanie procesu technologicznego. System pomiaru temperatury w piecu obrotowym nie pozwoli na podawanie odpadów do pieca obrotowego, jeżeli nie będzie dotrzymana wymagana minimalna temperatura w komorze spalania. Automatyczny system odcina zasilanie wszystkich podajników odpadów. System ten będzie pełnił kontrolę nad zachowaniem prawidłowych parametrów pracy instalacji oraz zapobiegał powstawaniu sytuacji awaryjnych.

4. Punkt 4.1. określający rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców, materiałów, paliw i energii, otrzymuje brzmienie:

4.1. Rodzaje i ilości stosowanych mediów, paliw i energii

L.p.	Czynnik	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	2 000
2	Olej opałowy	m ³ /rok	1 200
3	Woda	m ³ /rok	18 904

4.2. Rodzaje i ilości stosowanych surowców i dodatków

L.p.	Preparat	Jednostka	Zużycie
1.	Mocznik- do oczyszczania spalin z procesu spalania odpadów medycznych i weterynaryjnych	m ³ /rok	60
2.	Mocznik- do oczyszczania spalin z procesu spalania pozostałych odpadów	m ³ /rok	120
3.	Sorbent - do oczyszczania spalin z procesu spalania odpadów medycznych i weterynaryjnych	Mg/rok	320
4.	Sorbent - do oczyszczania spalin z procesu spalania pozostałych odpadów	Mg/rok	112
5.	Roztwór wodorotlenku sody - do uzdatniania wody kotłowej w stacji SUW	dm ³ /rok	200

5. Punkt 5.1. określający parametry źródeł hałasu do środowiska, otrzymuje brzmienie:

5.1. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska

Wszystkie źródła hałasu, wyróżnione na terenie zakładu, podzielono na dwie grupy:

- 1) grupa pierwsza – źródła stacjonarne:
 - a. źródła punktowe,
 - b. kubaturowe (typu budynki)
- 2) grupa druga – źródła ruchome (liniowe):
 - a. transport wewnętrzny – 1 ładowarka, 1 wózek widłowy
 - b. transport zewnętrzny – 10 samochodów ciężarowych do starczających odpady, 10 samochodów osobowych- w ciągu doby

Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy		Poziom dźwięku w odległości 1 m od ścian [dB]
		Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]	
Źródła typu budynek				
1	Hala dostaw- część magazynowa	16	8	85
2	Hala spalarni	16	8	85
Lp.	Rodzaj źródła hałasu	Czas pracy		Moc akustyczna L _{WA} [dB]
		Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]	
Źródła punktowe				
1	Wentylator główny ciągu (wyposażony w tłumik akustyczny)	16	8	85
2	Wylot spalin z komina	16	8	75

6. Punkt 5.2. określający parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza, otrzymuje brzmienie:

5.2. Parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza

Głównym źródłem emisji zorganizowanej substancji zanieczyszczających do powietrza będzie piec obrotowy oraz komora dopalania, w których odbywa się zasadniczy proces termicznego przetwarzania odpadów. Gazy spalinowe, po oczyszczeniu w układzie oczyszczania gazów odlotowych, odprowadzane będą do powietrza za pośrednictwem emitora E1.

Parametry emitora E1:

- wysokość wylotu- $h = 30,0$ m,
- średnica wylotu- $d = 1,0$ m,
- rodzaj wylotu- pionowy, niezadaszony,
- czas pracy emitora- 8 000 h/rok,
- temperatura gazów na wylocie- 140-160 °C,
- prędkość wylotowa spalin- $v = 9,0$ m/s.

7. Punkt 6, określający zasady prowadzenia działalności w zakresie termicznego przetwarzania odpadów, otrzymuje brzmienie:

Dane posiadacza odpadów:

Numer identyfikacji podatkowej (NIP)- 925-17-14-463

REGON- 970755612

6.1. Rodzaje metod przetwarzania odpadów

Na terenie instalacji będą prowadzone następujące procesy przetwarzania odpadów:

R1- wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii,

D10- przekształcanie termiczne na lądzie.

Szczegółowy opis stosowanych urządzeń oraz opis procesu technologicznego zawarty został w punktach 3.2 oraz 3.3. przedmiotowej decyzji.

Procesy termicznego przetwarzania odpadów prowadzone będą na terenie zakładu PROMAROL-PLUS Sp. z o.o. zlokalizowanego w miejscowości Ciepiałówek koło Krzepielowa, gmin Sława.

Sposób postępowania z odpadami dopuszczonymi do procesów przetwarzania

Odpady medyczne i weterynaryjne: przeznaczone do termicznego przekształcania w instalacji magazynowane będą w chłodni kontenerowej o wymiarach 11,5m x 2,3m x 2,5m, posiadającej uszczelnione i nieprzepuszczalne podłoże, ściany boczne i zadaszenie. Usytuowanie chłodni pod wiatą dodatkowo zapobiega rozprzestrzenianiu się magazynowanych odpadów oraz zabezpiecza ją przed wpływem czynników atmosferycznych. Zabezpiecza ją także przed dostępem osób nieupoważnionych, zwierząt, w tym owadów, gryzoni i ptaków. Dojazd do chłodni po terenie instalacji będzie się odbywał po utwardzonych ścieżkach. Tak samo posadzka wiaty będzie utwardzona i wyposażona w kratkę odprowadzającą ewentualne ścieki do kanalizacji. Chłodnia posiadać będzie własne niezależne wejście, gwarantujące swobodne przemieszczanie pojemników z odpadami z samochodów do chłodni oraz z chłodni do układu załadunkowego instalacji. Wnętrze chłodni kontenerowej wykonane będzie z łatwo zmywalnego materiału, umożliwiającego jego dezynfekcję. Pomieszczenie to wyposażone będzie również w agregat chłodniczy zapewniający magazynowanie odpadów w temperaturze do 10 °C i w termometr do pomiaru temperatury. Chłodnia posiadać będzie także wentylację mechaniczną, oświetlenie i izolowane ścian. W podłodze chłodni zainstalowany będzie system odprowadzenia ścieków do kanalizacji. Odpady medyczne i weterynaryjne przechowywane będą w odpowiednio oznakowanych kontenerach lub pojemnikach transportowych o różnej pojemności. Będą one oznakowane, szczelne i zamykane, wykonane z materiałów sztywnych, odpornych na działanie wilgoci i mechaniczne uszkodzenia (przekłucie lub przecięcie), przystosowanych do właściwości chemicznych i stanu skupienia magazynowanych odpadów. Ze względu na rodzaj odpadu dostarczane odpady medyczne i weterynaryjne będą znajdować się dodatkowo w workach. Worki koloru czerwonego przeznaczone są do magazynowania odpadów zakaźnych (odpady z grupy 18 01 02*, 18 01 03*, 18 01 80*, 18 01 82, 18 02 02*). Odpady specjalne bądź niebezpieczne, do których należą odpady

z grupy: 18 01 06*, 18 01 08*, 18 01 10*, 18 02 05*, 18 02 07*, gromadzone będą w workach koloru żółtego. Pozostałe kody odpadów medycznych i weterynaryjnych (odpady pozostałe) przechowywane będą w workach koloru innego niż czerwony i żółty.

Zakaźne odpady medyczne i zakaźne odpady weterynaryjne magazynowane będą odrębnie od pozostałych odpadów medycznych i weterynaryjnych i odrębnie od odpadów powstałych w trakcie procesu przetwarzania. Odpady te magazynowane będą w temperaturze poniżej 10 °C. Ponadto zakaźne odpady medyczne (18 01 02*, 18 01 03*, 18 01 80* i 18 01 82*) i zakaźne odpady weterynaryjne (18 02 02*) umieszczane będą bezpośrednio w komorze pieca. Nie będą mieszane z innymi rodzajami odpadów.

W pobliżu usytuowania chłodni pod wiatą zainstalowane zostanie stanowisko higieniczno sanitarne, wymagane na potrzeby magazynu odpadów zakaźnych. Wyposażenie w umywalkę z baterią bezdotykową (ciepła i zimna woda), umożliwiającą co najmniej umycie rąk bezpośrednio po wyjściu z magazynu, dozowniki z mydłem, środkiem do dezynfekcji rąk oraz z ręcznikami jednorazowego użytku, wydzielone odrębne miejsce do przechowywania czystych oraz zbierania brudnych ochraniaczy dla osób przebywających w magazynie.

Produkty uboczne, w tym odpady poubojowe, rozładowywane będą do niezagłębionych zasobników odpadów – dwóch muld o pojemności 50 Mg każda, wykonanych w formie szczelnych żelbetowych ścianek oporowych, połączonych z układem załadunkowym do pieca. Magazyn ten wyposażony będzie w system zbierania odcieków powstałych w wyniku magazynowania odpadów. Ściany i podłogi wykonane będą z materiałów łatwowymywalnych, umożliwiających dezynfekcję. Wjazd do pomieszczenia wyposażony będzie w szczelną bramę, chroniącą przed przedostaniem się zanieczyszczeń na zewnątrz.

Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne- pozostałe odpady, w tym odpady inne niż niebezpieczne oraz odpady niebezpieczne, z wyłączeniem grupy 18 o konsystencji stałej magazynowane będą pod wiatą, w wyznaczonym miejscu o wymiarach ok. 17 m x 10m, w sposób selektywny w oznakowanych pojemnikach, kontenerach lub beczkach. Ponadto wiatą wyposażona będzie w szczelne betonowe podłoże z systemem odprowadzania ścieków do kanalizacji wewnętrznej (kratki ściekowe). Wiatą wyposażona będzie również w zabezpieczenia przeciwpożarowe. Odpady te nie będą mieszane z odpadami wytwarzanymi w ramach prowadzonej działalności.

Odpady o konsystencji płynnej dostarczane do zakładu autocysternami, magazynowane będą docelowo w dwóch szczelnych, naziemnych, dwupłaszczowych, zabezpieczonych antykorozyjnie zbiornikach o pojemności 60 m³ każdy, posadowionych na betonowym fundamencie naprzeciwko hali

dostaw po stronie północnej. Zbiorniki będą ogrodzone, co eliminuje ryzyko przypadkowego, mechanicznego uszkodzenia.

6.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do procesów przetwarzania stanowi załącznik nr 1 do decyzji.

6.3. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku procesów termicznego przetwarzania

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania oraz dalszego postępowania z odpadem
19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	700	Odpady stałe w postaci sypkiej (piasek, granulat, popiół) stanowiące zużyty sorbent oraz pyły lotne z oczyszczenia gazów odlotowych, zawierające substancje niebezpieczne- metale ciężkie, dioksyny i furany. Właściwości toksyczne, ekotoksyczne, nie ulega biodegradacji	W szczelnych kontenerach lub pojemnikach, bezpośrednio przy instalacji oczyszczania gazów odlotowych lub w wiacie przyległej do hali spalarni. Przekazywane uprawnionym odbiorcom do procesu unieszkodliwiania D5.
19 01 11*	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne	2 000	Odpady stałe w postaci sypkiej (piasek, granulat, popiół) stanowiące żużle i denne popioły paleniskowe, zawierające substancje niebezpieczne- metale ciężkie. Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne, nie ulega biodegradacji	W szczelnych kontenerach lub pojemnikach, wewnątrz hali spalarni lub w wiacie przyległej do hali spalarni. Przekazywane uprawnionym odbiorcom do procesu unieszkodliwiania D5.
19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	2 000	Odpady stałe w postaci sypkiej (piasek, granulat, popiół) stanowiące żużle i denne popioły paleniskowe, nie zawierający substancji niebezpiecznych	W szczelnych kontenerach lub pojemnikach, wewnątrz hali spalarni lub w wiacie przyległej do hali spalarni. Przekazywane uprawnionym

				odbiorcom do procesu unieszkodliwiania D5 lub odzysku R5.
19 01 15*	Pyły z kotłów zawierające substancje niebezpieczne	10,0	Pyły z okresowego czyszczenia kotła, pozostałość po procesie spalania. Mieszanina drobnych cząstek organicznych i nieorganicznych o różnych rozmiarach i różnym składzie chemicznym. Posiada wysoką zawartość metali ciężkich, dioksan i furan, odpady w swoim składzie mogą zawierać min.: węgiel, ołów, kadm, chrom, miedź, rtęć, cynk, WWA, związki chloro organiczne. Właściwości szkodliwe, ekotoksyczne.	Odpady magazynowane selektywnie, w oznakowanych i opisanych zamykanych kontenerach lub pojemnikach ustawionych na uszczelnionym podłożu, w wyznaczonym miejscu na terenie instalacji, pod wiatą. Przekazywane uprawnionym odbiorcom do procesu przetwarzania.

8. W punkcie 7.1.1. określającym rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych, dodaje się następujące kody odpadów:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania oraz dalszego zagospodarowania
1.	10 01 22*	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne	500,0	Magazynowanie w szczelnym zbiorniku betonowym, podziemnym o pojemności 12 m ³ . Zlokalizowanym w sąsiedztwie hali spalarni. Kierowane do procesu termicznego przetwarzania w przedmiotowej instalacji, w procesie D10.
2.	10 01 23	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22	500,0	Magazynowanie w szczelnym zbiorniku betonowym, podziemnym o pojemności 12 m ³ . Zlokalizowanym w sąsiedztwie hali spalarni. Kierowane do procesu termicznego przetwarzania w przedmiotowej instalacji, w procesie R1
3.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	2,0	Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu. W przypadku braku

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania oraz dalszego zagospodarowania
4.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	1,0	<p>takiej możliwości podmiot świadczący usługi w zakresie czyszczenie i konserwacji separatora koalescencyjnego odpowiedzialny będzie za prawidłowe gospodarowanie wytwarzanymi odpadami. Odpady powinny być magazynowane selektywnie w oznakowanych zamykanych i opisanych pojemnikach w miejscu ich wytwarzania, stąd odpady bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane będą uprawnionym podmiotom w celu regeneracji a w przypadku braku takiej możliwości do unieszkodliwiania. W przypadku konieczności czasowego magazynowania, odpad gromadzony będzie selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (beczkach), wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, szczelnie zamkniętych, zabezpieczonych przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi w wydzielonym miejscu pod wiatą. Odpady te mogą być również przekazane do unieszkodliwiania w przedmiotowej instalacji, po wcześniejszym zewidencjonowaniu.</p>
5.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	500,0	Magazynowanie w szczelnym zbiorniku betonowym, podziemnym o pojemności 12 m ³ . Zlokalizowanym w sąsiedztwie hali spalarni. Kierowane do procesu termicznego przetwarzania w przedmiotowej instalacji, w procesie D10.
6.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	500,0	Magazynowane w szczelnym zbiorniku betonowym, podziemnym o pojemności 12 m ³ . zlokalizowanym w sąsiedztwie hali spalarni. Przetwarzany na terenie instalacji w procesie R1

9. W punkcie 7.1.2. określającym podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, dodaje się następujące kody odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka / podstawowy skład chemiczny / właściwości
1.	10 01 22*	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady płynne, woda kotłowa z kotła odzysknicowego, o znacznej zawartości szlamów. Właściwości; toksyczne, ekotoksyczne, nie ulega biodegradacji.
2.	10 01 23	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22	Odpady płynne, woda kotłowa z kotła odzysknicowego, o stosunkowo dużej zawartości soli.
3.	13 02 05*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Szlamy, roztwory wodne zawierające elementy ropopochodnych pochodzących z wód opadowych z parkingów, dróg, garaży, terenów utwardzonych. Odpady w swym składzie mogą zawierać m.in.: węgiel, ołów, kadm, chrom, miedź, rtęć, cynk oraz dioksan i furanów, WWA, związki chloroorganiczne. Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne
4.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	
5.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady płynne, o znacznej zawartości wody, pochodzący z mycia pojazdów dostarczających odpady, z pojemników na odpady oraz mycia powierzchni „brudnych” – posadzki w hali przyjęcia surowca. W związku ze swoim pochodzeniem zawierają substancje niebezpieczne, w tym w szczególności metale ciężkie, dioksyny, furany. Właściwości; toksyczne, ekotoksyczne, nie ulega biodegradacji.
6.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	Odpady płynne o znacznej zawartości wody, pochodzący z płukania żywicy jonowymiennej w stacji SUW. Zawierają znaczne ilości rozpuszczonych i/lub stałych soli nieorganicznych. Niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.

10. Punkt 7.2.2. określający roczną dopuszczalną emisję gazów i pyłów z instalacji, otrzymuje brzmienie:

7.2.2. Roczna dopuszczalna emisja gazów i pyłów z instalacji

Lp.	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji [Mg/rok]
1	Pył ogółem	1,60
2	Całkowity węgiel organiczny	1,60
3	Chlorowodór	1,60
4	Fluorowodór	0,16
5	Dwutlenek siarki	8,0
6	Tlenek węgla	8,0
7	Tlenki azotu	32,0
Metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal		
8	Kadm + tal	0,004
9	Rtęć	0,008
10	Antymon+ arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź+ mangan + nikiel + wanad	0,04
11	Dioksyny i furany	1,60E-08
12	Amoniak	1,60

11. W punkcie 11 określającym wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych dodaje się następujący zapis:

- przechowywanie odpadów medycznych i weterynaryjnych w zamkniętych kontenerach i pomieszczeniu chłodni,
- przekazywanie dostarczanych na teren zakładu zakaźnych odpadów medycznych o weterynaryjnych, bezpośrednio po zważeniu i zewidencjonowaniu, na układ załadunkowy pieca,
- wyposażenie podłogi chłodni kontenerowej na odpady medyczne i weterynaryjne w system odprowadzenia ścieków do kanalizacji,
- czyszczenie chłodni kontenerowej po każdym opróżnieniu z odpadów.

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Dnia 27 marca 2017r. EMIPRO Sp. z o.o. z siedzibą w Krakowie przy ul. A. Libera 28, działając na mocy pełnomocnictwa udzielonego przez PROMAROL- PLUS Sp. z o.o. z siedzibą w m. Ciepiałówek 2, gm. Sława przedłożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w m. Ciepiałówek 2, gm. Sława.

Przedmiotowa instalacja na podstawie pkt 5 ppkt 2b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014r. poz.1169), zakwalifikowana została jako instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art.378 ust.2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, biorąc pod uwagę §2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz.U. z 2016r. poz. 71), organem właściwym, dla przedmiotowej instalacji, w sprawach ochrony środowiska jest Marszałek Województwa.

Na podstawie art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017r. poz. 519 ze zm.) w związku z art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz w ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2017r. poz. 1405) oraz art. 49 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks Postępowania Administracyjnego* (Dz.U. z 2017r. poz. 1257) Obwieszczeniem Marszałka Województwa znak: DŚ.II.7222.39.2017 z dnia 04 kwietnia 2017r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowych instalacji oraz o możliwości składania wniosków i uwag. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Niezależnie od powyższego szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawiała ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Dlatego też postanowieniem z dnia 05 czerwca 2017r. wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku.

W toku prowadzonego postępowania wnioskodawca przedłożył, w dniu 07 lipca 2017r. oraz 16 sierpnia 2017r. stosowne uzupełnienia do wniosku.

Po przeanalizowaniu dokumentów i wyjaśnień przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Przedmiotem działalności PROMAROL- PLUS Sp. z o.o. z siedzibą w Ciepiałówku jest zbieranie, transport, magazynowanie i przetwarzanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego.

Na terenie analizowanej instalacji będzie prowadzona działalność związana z termicznym przekształcaniem odpadów głównie zwierzęcych tj. odpadów poprodukcyjnych z masarni i ubojni, odpadowej tkanki zwierzęcej z przemysłu rolno- spożywczego oraz odpadowych produktów pochodzenia zwierzęcego. Zmiana pozwolenie wynika z rozszerzenia działalności zakładu o przetwarzanie odpadów medycznych i weterynaryjnych.

Dla przedsięwzięcia pn.: „Rozbudowa i dostosowanie instalacji termicznego przekształcania odpadów w Zakładzie PROMAROL- PLUS Sp. z o.o. w miejscowości Ciepiałówek do termicznego przekształcania odpadów medycznych i weterynaryjnych” została wydana, przez Burmistrza Sławy, decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 08 grudnia 2016r. znak: ROŚ.6220.9.2016.

W związku z rozszerzeniem profilu działalności Zakładu nastąpiło dostosowanie instalacji i obiektu technologicznego pod względem technicznym do przyjęcia i przetwarzania odpadów medycznych i weterynaryjnych.

Zakresem zmian objęto:

- rozszerzenie rodzajów odpadów przyjmowanych do procesu R1,
- rozszerzenie rodzajów odpadów przyjmowanych do procesu D10 (w tym odpadów medycznych i weterynaryjnych),
- wprowadzenie dwóch reżimów pracy:
 - 2 500 kg/h dla produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (w tym odpadów poubojowych, mączki mięsno-kostnej) oraz odpadów innych niż niebezpieczne przy kaloryczności 12 MJ/kg, w tym:
 - 1 000 kg/h dla odpadów niebezpiecznych, w tym medycznych i weterynaryjnych przy kaloryczności 19 MJ/kg.
- rozbudowę układu załadunku odpadów do pieca obrotowego o dwie windy załadownicze na odpady niebezpieczne w tym medyczne i weterynaryjne oraz inne niż niebezpieczne,
- wyznaczenie nowego miejsca na magazynowanie, przyjmowanych do przetwarzania, odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, pod wiatą,
- wyposażenie zakładu w detektor promieniotwórczy,
- wydzielenie miejsca do mycia pojemników na odpady myjką ciśnieniową,
- wyodrębnienia magazynu pojemników czystych na odpady.

Poza powyższymi zmianami, niezbędnymi ze względu na rozszerzenie zakresu unieszkodliwianych odpadów, zmianie w instalacji uległy także:

- sposób odbioru i miejsce magazynowania popiołów spod filtra - kontener produktów oczyszczania spalin w układem ślimakowym zamieniony na big-bagi lub beczki,
- sposób oczyszczania gazów odlotowych - zastosowanie selektywnej niekatalitycznej redukcji tlenków azotu (SNCR) w temperaturze 1 100 – 1 150 °C.
- sposób załadunku odpadów poubojowych - likwidacja jednej z trzech muld na rzecz rozbudowy systemu załadunkowego odpadów (system przenośników) – odpady z muld za pomocą ładowarki transportowane będą do układu podajników ślimakowych i następnie bezpośrednio do pieca obrotowego.
- zmiana ilości zużywanego mocznika,
- zmiana lokalizacji wagi najazdowej na wjeździe na teren zakładu.

Skorygowano także błędnie podane informacje w pierwotnym wniosku o wydanie pozwolenia. Obecnie instalacja jest w czasie okresu rozruchowego. Z uwagi na udoskonalanie technologii i zmiany wprowadzane w układzie odzūżlania instalacji ponownie przeprowadzone zostaną pomiary wstępne z instalacji.

Analizę instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego pod kątem najlepszych dostępnych technik wnioskodawca przeprowadził w odniesieniu o następujące dokumenty:

- Dokument Referencyjny BAT dla spalania odpadów- Komisja Europejska, sierpień 2006r.,
- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (ROM)- opracowanie: Komisja Europejska, Sewilla lipiec 2003,

We wniosku wykazano, że stosowane rozwiązania techniczne gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki poprzez zastosowanie opisanych w nim rozwiązań.

Cały proces prowadzony będzie zgodnie z wytycznymi rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz.U. z 2016r. poz. 108) oraz Rozdziału 2 ustawy o odpadach. W myśl art. 2 pkt 9 ustawy o odpadach przepisy te dotyczą także przetwarzanych w przedmiotowej instalacji:

- produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, w tym produktów przetworzonych, objętych rozporządzeniem (WE) nr 1069/2009 oraz
- zwłok zwierząt, które poniosły śmierć w inny sposób niż przez ubój, w tym zwierząt uśmierconych w celu wyeliminowania chorób epizootycznych, i które są unieszkodliwiane zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 1069/2009.

Zgodnie z art. 41a ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz.U. z 2016r. poz.1987 ze zm.), Marszałek Województwa wystąpił z wnioskiem do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony

Środowiska w Zielonej Górze o przeprowadzenie kontroli instalacji do przetwarzania odpadów i wydanie stosownego postanowienia w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska odpadów. Postanowieniem z dnia 31 sierpnia 2017r. znak: WI.7023.377.2017.PR stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

Działając w myśl art. 95 ust. 7 ww. ustawy o odpadach Marszałek Województwa wystąpił również z wnioskiem do Głównego Inspektora Sanitarnego w Warszawie o wydanie zgodny na dopuszczenie funkcjonowania instalacji do unieszkodliwiania min. zakaźnych odpadów medycznych i weterynaryjnych. Postanowieniem z dnia 06 czerwca 2017r. znak: GIS-HŚ-NS-4311-00031/MP/17 Główny Inspektor Sanitarny odmówił wszczęcia przedmiotowego postępowania.

W świetle powyższego stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania niezbędne do dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego, a jej eksploatacja prowadzona zgodnie z określonymi w niniejszym pozwoleniu warunkami, zapewnia dotrzymanie obwarowanych prawem parametrów środowiska, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Lubuskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.
2. Z uwagi na charakter instalacji - instalacja istotnie zmieniona - zgodnie z art. 147 ust.4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, należy przeprowadzić wstępne pomiary wielkości emisji przy przetwarzaniu odpadów medycznych i weterynaryjnych.



MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Mariusz Tomczyński
WICEMARSZAŁEK

Otrzymują:

1. EMIPRO Sp. z o.o.
ul. A. Libera 28, 30- 821 Kraków
2. Minister Środowiska w Warszawie
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Zielonej Górze
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. 2xa/a

