



OS-I.7222.12.7.2017.RD

Rzeszów, 2018-07-26

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.),
- art. 378 ust. 2a pkt 1, art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 poz. 71),
- ust. 5 pkt 2) b) 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),

po rozpatrzeniu wniosku **Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieskiego 14, 38-460 Jedlicze, regon 370484149, NIP 6842198750**, z dnia 19 października 2017 r. znak: RE/303/17 (z uzupełnieniami), w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 października 2006 r., znak: ŚR.IV-6618-23/1/06, na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie w Jedliczu przy ul. Trzecieskiego 14, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 czerwca 2009 r. znak: RS.VI.7660/1-1/08,

- z dnia 27 sierpnia 2009 r. znak: RŚ.VI.7660/27-3/09,
 - z dnia 31 maja 2010 r. znak: RŚ.VI.7660/27-9/09,
 - z dnia 24 stycznia 2011 r. znak: RŚ.VI.RD.7660/10-1/11,
 - z dnia 26 maja 2011 r. znak: RS-VI.7222.10.3.2011.MD.,
 - z dnia 19 września 2011 r. znak: OS-I.7222.10.4. 2011.MD.,
 - z dnia 20 kwietnia 2012 r. znak: OS.I.7222.17.4.2012.RD,
 - z dnia 6 grudnia 2012 r. znak: OS.I.7222.17.9.2012.RD,
 - z dnia 28 lutego 2013 r. znak: OS-I.7222.17.15.2012.RD,
 - z dnia 28 listopada 2014 r. znak: OS.I.7222. 2.6.2014.RD,
 - z dn. 18 października 2016 r. znak: OS.I.7222.4.3.2016.RD
- oraz z dn. 31 stycznia 2017 r. znak: OS-I.7222.4.9.2016.RD,



o r z e k a m

I. Zmieniam na wniosek **Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzeciekiego 14, 38-460 Jedlicze regon 370484149, NIP 6842198750** decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 października 2006 r., znak: ŚR.IV-6618-23/1/06, w której udzielono Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie w Jedliczu, przy ul. Trzeciekiego 14, zmienioną ww. decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego, w następujący sposób:

I.1. W punkcie I.1. Rodzaj prowadzonej działalności podpunkt I.1.3. otrzymuje nowe brzmienie:

„I.1.3. Prowadzony będzie proces odwadniania odpadów płynnych poprzez fizyczny rozdział faz (olejowej, wodnej i stałej), prowadzony w zamkniętych zbiornikach stalowych M1, M2 i B-206, oraz w zbiorniku żelbetowym X-205b w procesie D9 – obróbka fizyczno- chemiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1 – D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.).”

I.2 W punkcie I.2. decyzji, w którym ustalono parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, podpunkty I.2.1. i I.2.3. otrzymują następujące brzmienie:

„I.2.1. Węzeł magazynowania i przygotowania odpadów do unieszkodliwiania:

- zbiornik żelbetowy zadaszony X-205a2 o pojemności 275 m³ na żużle i popioły paleniskowe (nr 5 na planie sytuacyjnym),
- zbiornik żelbetowy zadaszony X-205b o poj. 750 m³ na odpady płynne zawadnione (nr 6 na planie),
- zbiornik żelbetowy zadaszony X-205c-1 o pojemności 135 m³ na odpady inne niż niebezpieczne paliwa alternatywnego (nr 7 na planie),
- zbiornik żelbetowy zadaszony X-205c-2 o pojemności 100 m³ na odpady niebezpieczne paliwa alternatywnego (nr 35 na planie),
- zbiornik żelbetowy zadaszony X-206a o pojemności 108 m³ na odpady stałe (nr 36 na planie),
- zbiornik żelbetowy zadaszony X-206b o pojemności 108 m³ na odpady stałe rozdrobnione (nr 37 na planie),
- zbiornik żelbetowy zadaszony X-207b o poj. 750 m³ na odpady pastowate, w których będą sporządzane mieszanki optymalne do spalania – tzw. zbiornik manipulacyjny (nr 10 na planie),

- zadaszony plac betonowy X-208 (nr 26 na planie) o wymiarach 12 m x 25 m, na odpady stałe, wyposażony w trzy ściany betonowe o wysokości 3 m (boks), znajdujący się w obrębie estakady suwnicy, przylegający do zbiornika X-207b, ,
- zbiornik stalowy zamknięty B-208 - mieszalnik z grzałką (nr 22 na planie) o pojemności 7,5 m³, w którym prowadzona będzie segregacja gabarytowa odpadów z basenu X-205b,
- zbiorniki stalowe zamknięte B-118 - mieszalnik o poj. 25,0 m³ (nr 14 na planie) i B-212 - mieszalnik o pojemności 25,0 m³ (nr 13 na planie) na odpady płynne,
- zbiorniki stalowe zamknięte M-1 i M-2 o pojemności 25 m³ każdy na odpady o zawodnieniu powyżej 25% (nr 12 na planie),
- zbiornik stalowy zamknięty B-206 o pojemności 23 m³ na odpady płynne o dużym zawodnieniu (nr 11 na planie),
- wiata stalowa zadaszona na odpady stałe o powierzchni 15,1 m² (nr 25 na planie),
- wiata stalowa zadaszona i obudowana na odpady stałe o powierzchni 192 m² (nr 15 na planie),
- hala zasypu obudowana i zadaszona poszyciem hali (nr 16 na planie),
- rozdrabniarka odpadów stałych zlokalizowana pod zadaszaniem (nr 4 na planie),
- podajnik taśmowy ze skrzynią ładunkową zainstalowany w zadaszonym boksie X-206, do mechanicznego dozowania odpadów do spalania (nr 38 na planie).

I.2.1.1. Wszystkie zbiorniki odpadów wykonane będą jako szczelne pełne lub zadaszone. Dna zbiorników wykonane będą z betonu, uszczelnione geomembraną. Drogi dojazdowe oraz miejsca rozładunku odpadów wykonane będą jako betonowe, ze spadkiem w kierunku studzienek kanalizacyjnych, z których ścieki zbierane będą do studni zbiorczej ścieków (nr 19 na planie sytuacyjnym), skąd przepompowywane będą do zbiornika X-207a (nr 9 na planie) a po zatężeniu się ścieków przepompowywane do zbiornika końcowego X-205a1 (nr 17 na planie), z którego przekazywane będą do zewnętrznego odbiorcy”.

„I.2.3. Węzeł neutralizacji gazów spalinowych oraz oczyszczania:

- III-ci stopień układu odpylania składający się z cyklonu/QUENCH-u do wstępnego odpylenia i regulacji parametrów temperatury i wilgotności spalin,
- bęben kondycjonujący (komora reakcyjna) z dozowaniem wapna hydratyzowanego i sorbentu wraz z odpowiednio ukształtowanymi kanałami,
- bateria filtrów workowych dla odpylania, redukcji kwaśnych związków, dioksyn i metali ciężkich,
- plac betonowy ozn. nr 30 do magazynowania w szczelnych wodoodpornych big-bagach odpadów stałych z oczyszczania gazów odlotowych o kodzie 19 01 07*.”

I.3. W punkcie I.4. decyzji, w którym przedstawiono charakterystykę prowadzonych procesów technologicznych:

a/ punkty 1.4.1.1., 1.4.1.2., 1.4.1.3. otrzymują następujące brzmienie:

„1.4.1.1. Odpady płynne – przygotowanie odpadów do unieszkodliwiania:

Odpady w postaci płynnej będą magazynowane w zbiornikach stalowych M-1, M-2 i B-206 oraz w zbiorniku żelbetowym X-205b. W zbiornikach tych będzie proces sedimentacji i mieszania odpadów oraz będzie fizyczny rozdział faz (olejowej, wodnej i stałej), kwalifikowany jako proces D9 - Obróbka fizyczno-chemiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1 – D12, wg załącznika nr 2 „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach. Rodzaje odpadów poddawanych procesowi odwadniania wskazano w **załączniku nr 3c** do pozwolenia zintegrowanego.

Do zbiorników zamkniętych M-1, M-2 i B-206 przyjmowana będzie frakcja płynna ze zbiornika X-205b i odpady płynne przeznaczone do odwadniania. Odpady w zbiornikach M-1 i M-2 i B-206 będą mieszane, dozowana będzie dawka de-emulgatora i podgrzewane będą do temperatury max. 80°C w celu rozdziału faz (faza lekka - woda zanieczyszczona - osad). Po odstaniu odpadu w zbiorniku i wystygnięciu, odpad będzie ulegał rozdzieleniu.

W zbiorniku X-205b odpady płynne, zawadnione będą poddawane procesowi odwodnienia. Ze zbiornika X-205b okresowo odstana zanieczyszczona woda (ścieki) - za pomocą beczki asenizacyjnej i/lub pompy zatapialnej transportowana będzie rurociągiem stalowym do dwóch zbiorników manipulacyjnych zamkniętych o pojemności 4 m³ każdy lub bezpośrednio do zbiornika ścieków X-205a1.

Powstałe w wyniku procesu odwadniania i rozdziału faz:

- Zanieczyszczona woda (ściek) - będzie kierowana grawitacyjnie do dwóch zbiorników manipulacyjnych ścieków o pojemności 4 m³ każdy, a następnie przepompowywana do zbiornika **X-205a1**.
- Osad z dna zbiorników M1 i M2 - przekazywany będzie do pieca obrotowego w celu spalania w procesie D10,
- Faza lekka - będzie pompowana stałym rurociągiem do zbiorników dobowych B-118 i B-212 z których poddana będzie do spalania w procesie D10”.

„1.4.1.2. Odpady w postaci pasty:

Odpady w postaci pasty będą magazynowane w zbiorniku **X-207b**. Odpady ze zbiornika X-207b będą kierowane do mieszalnika B-208. Odpady podawane będą suwnicą do kosza zasypowego i na kratę eliminacyjną (o oczkach 60 x 60 mm) wyposażoną w układ wibratora. Odpady, które pozostaną na kracie, usuwane będą okresowo lejem zsypanym do kontenera i podawane do spalania w piecu obrotowym. Odpad w postaci pasty (z dna stożka) włączany będzie pompą hydrauliczną do pieca obrotowego. Odpad w postaci mieszanki będzie podawany koszem suwnicy na zasyp taśmociągu skośnego i transportowany podajnikiem do pieca obrotowego.”

„I.4.1.3. Odpady stałe:

Odpady stałe będą przyjmowane luzem lub w pojemnikach i magazynowane pod zadaszeniem na placu betonowym **X-208** o wymiarach 12 m x 25 m (boks, wyposażony w trzy ściany betonowe o wysokości 3 m oraz liniowy system odprowadzania odcieków), znajdujący się w obrębie estakady suwnicy przylegający do zbiornika X-207b. Odpady w pojemnikach spalane będą bez ingerencji w opakowanie, podawane będą do termicznego przekształcenia wyciągiem skipowym. Pozostałe odpady stałe przewożone będą do zbiornika **X-206a**, następnie rozdrabniane i kierowane przenośnikiem taśmowo-zgrzeblowym do zbiornika **X-206b**, z którego podawane będą do pieca obrotowego za pomocą taśmociągu i podajnika ślimakowego.”

b/ punkty I.4.3., I.4.3.1., I.4.3.3., I.4.3.4. i I.4.3.5. otrzymują następujące brzmienie:

„**I.4.3.** W węźle neutralizacji gazów spalinowych oraz oczyszczania prowadzone będą procesy oczyszczania spalin z procesu termicznego przekształcania odpadów, magazynowania popiołów i żużli oraz usuwania ścieków powstałych w instalacji:

„**I.4.3.1.** Popioły i żużle paleniskowe powstałe w procesie termicznego przekształcania odpadów magazynowane będą w zbiorniku **X-205a2**. Okresowo odpady te będą odbierane przez firmy specjalistyczne.”

I.4.3.3 Ścieki z procesu odwadniania odpadów płynnych w zbiornikach M-1, M-2 i B-206 kierowane będą grawitacyjnie do dwóch zbiorników żelbetowych manipulacyjnych o pojemnościach po 4 m³ każdy, a następnie przepompowywane będą do zbiornika **X-205a1**. Ścieki z odwadniania odpadów ze zbiornika X-205b będą przepompowywane rurociągiem stalowym bezpośrednio do zbiornika X-205a1 lub do dwóch zbiorników żelbetowych manipulacyjnych o pojemnościach po 4 m³ każdy a następnie do zbiornika **X-205a1**.

„**I.4.3.4.** Ścieki „brudne” deszczowo-roztopowe z terenu instalacji z powierzchni 2240 m², ścieki bytowe z szatni przy miejscu gromadzenia odpadów medycznych, ścieki z mycia beczkowsów dowożących odpady płynne i półpłynne oraz z mycia posadzki w budynku przyjęcia odpadów medycznych, z mycia posadzki hali zasypu odpadów, będą spływać grawitacyjnie do studni zbiorczej ścieków przemysłowych. Ścieki ze studni zbiorczej przepompowywane będą okresowo do komór osadczych, które będą spełniały rolę osadnika. Na przelewie z pierwszej do drugiej komory będą zamontowane powierzchniowe zapory łapaczy oleju. Podczyszczone ścieki kierowane będą do części buforowej zbiornika X-207a o pojemności 200 m³. Również ścieki technologiczne z odżuźlaczy oraz z odżuźlania, odmulania i odsalania kotła będą zbierane w zbiorniku obiegowym X-207a, w którym będą podczyszczone. W zbiorniku tym zastosowano kaskadowy system osadników wraz z dozowaniem koagulantów i wapna dla utrzymania odpowiedniego pH (powyżej 8) oraz napowietrzanie ścieków do eliminacji CHZT, BZT, fenoli i innych węglowodorów. W/w ścieki będą cyrkulować w obiegu

zamkniętym odźwiżacza i będą używane w procesie mokrego odbioru żużla w odźwiżaczach. Obiekt zamknięty ścieków powoduje stopniowe ich zagęszczanie i wzrost objętości. **Ze zbiornika X-207a okresowo w/w zatężone ścieki będą przepompowywane do zbiornika X-205a1.** Osad z dna komór osadczych będzie okresowo wybierany i kierowany do termicznego przekształcenia.”

„I.4.3.5. Ścieki bytowe i opadowo-roztopowe czyste (w mieszaninie) z budynku technologiczno-socjalnego w którym jest sterownia spalarni oraz z zadaszenia miejsc magazynowania odpadów, zbierane będą w studziencie K-2 i studziencie K-3 przy granicy działki z wydziałem rozpuszczalników i studziencie K-4 przy hali zasypu i kierowane będą do kanalizacji ogólnospławnej Orlen Południe S.A. Zakład w Jedliczu.”

I.4. Punkt I.4.4. decyzji, otrzymuje nowe brzmienie:

„I.4.4. Stosowane zabezpieczenia miejsc magazynowania odpadów mające na celu ograniczenie emisji do środowiska:

Tabela nr 1

Lp	Oznakowanie	Pojemność/ powierzchnia	Rodzaj odpadów magazynowanych	Zabezpieczenia zbiorników
1.	X-205a1	275 m ³	Ścieki	Zbiorniki zadaszone wykonane z betonu i zabezpieczone chemoodporną geomembraną. Wody opadowe z zadaszenia kierowane będą do studzienki K-3 przy granicy działki z wydziałem rozpuszczalników.
2.	X-205a2	275 m ³	Żużle i popioły paleniskowe	
3.	X-205b	750 m ³	Płynne zawadnione	
4	X-205c1	135 m ³	Odpady inne niż niebezpieczne paliwa alternatywnego	Zbiornik zadaszony wykonany z betonu i zabezpieczony chemoodporną geomembraną. Wody opadowe z zadaszenia kierowane będą do studzienki K-3 przy granicy działki z wydziałem rozpuszczalników.
5.	X-205c2	100 m ³	Odpady niebezpieczne paliwa alternatywnego	Zbiornik zadaszony wykonany z betonu i zabezpieczony chemoodporną geomembraną. Wody opadowe z zadaszenia kierowane będą do studzienki K-3 przy granicy działki z wydziałem rozpuszczalników.
6.	B-206	23 m ³	Odpady przeznaczone doobróbki oleju	Zbiornik stalowy zamknięty, szczelny, posadowiony na betonowym fundamencie, w szczelnej tacy przeciwrozlewczej.
7.	X-206a	108 m ³	Stałe	Zbiorniki zadaszone wykonane z betonu i zabezpieczone chemoodporną geomembraną. Wody opadowe z zadaszenia kierowane będą do studzienki przy granicy działki z wydziałem rozpuszczalników.
8.	X-206b	108 m ³	Stałe rozdrobnione do produkcji paliwa alternatywnego	

9.	B-118	25,0 m ³	Odpady przeznaczone do termicznego przekształcenia w palnikach DUMAG	Zbiorniki stalowe zamknięte, szczelne, posadowione na betonowych fundamentach, w szczelnych, oddzielnych tacach przeciwrozlewczych, wyposażone w chłodnice oparów dla eliminacji emisji niezorganizowanej.
10.	B-212	25,0 m ³		
11.	M-1	25,0 m ³	Odpady o dużym zawodnieniu	Zbiorniki stalowe, zamknięte, szczelne, posadowione na betonowym fundamencie, w szczelnej tacy przeciwrozlewczej.
12.	M-2	25,0 m ³		
13.	X-207b	750 m ³	Zbiornik na odpady pastowate i szlamowate	Zbiornik zadaszony wykonany z betonu i zabezpieczony chemoodporną geomembraną. Wody opadowe z zadaszona kierowane do studzienki K2.
14.	Wiata zadaszona	15,1 m ²	Odpady stałe w pojemnikach	Wiata zadaszona posadowiona na fundamencie betonowym, wyposażona w kratkę ściekową, z której wody opadowe kierowane będą do studzienki K-2.
15.	Wiata zadaszona i obudowana	192 m ²	Odpady stałe w pojemnikach	Wiata zadaszona posadowiona na fundamencie betonowym i wyposażona w kratkę ściekową, z której wody opadowe kierowane będą do studzienki K-2.
16.	B-208	7,5 m ³	Półpłynne i pastowate	Zbiornik stalowy zamknięty, szczelny, posadowiony na betonowym fundamencie, w szczelnej tacy przeciwrozlewczej.
17.	Zbiornik buforowy na ścieki X-207a	200 m ³	Ścieki przemysłowe.	Zbiornik zadaszony wykonany z betonu i zabezpieczony chemoodporną geomembraną. Zbiornik podzielony na cztery kaskadowe części. Pierwsza służy do sedymentacji osadów, w drugiej zachodzi napowietrzanie ścieków i wyłapywanie oleju, w trzeciej zachodzi reakcja quazi biologiczna, a część czwarta służy jako bufor do nawrotu ścieków do odźżalacza i/lub przepompowania nadwyżki zatężonych ścieków do zbiornika X-205a1. Wody opadowe z zadaszona kierowane będą do studzienki K2.

I.5. Punkt I.4.5. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„I.4.5. Parametry produkcyjne węzła do wytwarzania paliwa alternatywnego oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego:

- Wydajność rozdrabniarki - 2 Mg/h i 17 500 Mg/rok
- Odpady rozdrabniane: wskazane w załączniku nr 3b do decyzji (odpady do odzysku metodą kwalifikowana jako proces R12).

- Paliwo alternatywne oraz komponent do produkcji paliwa alternatywnego po rozdrobnieniu kwalifikowane będą jako odpady o kodach:

a/ 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne), paliwo wytworzone z odpadów innych niż niebezpieczne;

b/ 19 12 11* - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne, komponent do produkcji paliwa alternatywnego wytworzony z odpadów niebezpiecznych, bądź zanieczyszczony odpadami niebezpiecznymi,

c/ 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*, komponent do produkcji paliwa alternatywnego, wytworzony z odpadów innych niż niebezpieczne.

I.4.5.1. Komponent przeznaczony będzie do dalszego przetworzenia w wytwórniach paliw alternatywnych w celu przygotowania paliwa alternatywnego.

I.4.5.2. Łączna ilość wytwarzanego paliwa alternatywnego oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego nie przekroczy 17 500 Mg/rok.

I.4.5.3. Odpady przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego będą kontrolowane przed rozładunkiem, pod kątem spełnienia wymagań zamówienia i przydatności do wytworzenia paliwa alternatywnego. Odpady nie nadające się do produkcji paliwa alternatywnego będą zawracane i kierowane do rozładunku pod wiatę stalową, gdzie będą gromadzone do czasu skierowania ich do spalania. Nie będą one wykorzystywane w zestawianiu paliwa alternatywnego. Z odpadów niebezpiecznych będzie pobierana próbka.

I.4.5.4. Rozładowanie odpadów z samochodów odbywać się będzie na przejeździe podsuwnicowym pomiędzy zbiornikami X-205c i X-206, do zbiornika żelbetowego X-206a. Rozładowane odpady będą segregowane pod kątem przydatności do paliwa alternatywnego. Następnie odpady będą podawane chwytakiem suwnicy lub ładowarką do kosza zasypowego rozdrabniacza. W rozdrabniaczu prowadzone będzie rozdrobnienie i wymieszanie różnego rodzaju odpadów, w celu uzyskania jednorodnego rozdrobnionego komponentu paliwa alternatywnego, który będzie transportowany taśmociągami spod rozdrabniacza do komory betonowej basenu X-206b. W celu oceny jego parametrów będą pobierane próbki komponentu i wykonywane oznaczenia w zakresie wartości opałowej, wilgotności i zawartości chloru.

I.4.5.5. Po spełnieniu parametrów paliwo alternatywne wykonane z odpadów niebezpiecznych będzie przeładowywane do zbiornika x205c2 a z odpadów innych niż niebezpieczne do zbiornika x205c1, z których paliwo będzie wysyłane do odbiorców. Pojemność zbiornika nie może być przekraczana.

I.4.5.6. W przypadku niższej wartości opałowej niż wymagana rozdrobniony komponent paliwa alternatywnego zawracany będzie do rozdrabniacza i uzupełniany świeżym odpadem w proporcjach gwarantujących uzyskanie właściwych parametrów, po czym poddawany będzie powtórnej analizie.

I.4.5.7. W przypadku nie dotrzymania zawartości chloru rozdrobniony odpad kierowany będzie do podajnika zgrzeblowego i kierowany do spalania w spalarni .

I.4.5.8. W przypadku, gdy odpad po obróbce mechanicznej nie będzie spełniał cech paliwa alternatywnego zostanie zaliczony jako komponent do paliwa alternatywnego i przekazany do dalszego przetworzenia w wytwórniach paliw alternatywnych.

I.4.5.9. Zakazuje się mieszania odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne.

I.4.5.10. Wymagania dla przyjmowanych odpadów przeznaczonych do produkcji paliw alternatywnych:

- minimalna wymagana wartość opałowa odpadów wynosi 6 MJ/kg, natomiast wilgotność maksymalnie 40%,
- nie będą przyjmowane odpady płynne oraz szlamy o konsystencji uniemożliwiającej bezpieczny przerób odpadów,
- odpady zawierające maksymalnie 5% chloru i 1% siarki,
- nie będą przyjmowane odpady będące w trakcie rozkładu biologicznego i stwarzające uciążliwość zapachową.

I.4.5.11. Mieszanie odpadów będzie dokonywane w oparciu o opracowaną i udokumentowaną instrukcję.

I.4.5.12. Nie dopuszczalne będzie mieszanie się magazynowanego paliwa alternatywnego wytworzonego z odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

I.4.5.13. Miejsca magazynowania odpadów palnych będą wyposażone w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty.

I.4.5.14. Wytworzone paliwo alternatywne będzie przekazywane niezwłocznie odbiorcom odpadu.

I.4.5.15. Minimalne parametry wytwarzanego paliwa alternatywnego ustalono w punkcie IV.5.5.6. pozwolenia zintegrowanego. Badania monitoringowe prowadzone będą zgodnie z pkt. VI.1. pozwolenia zintegrowanego.

I.4.5.16. Zarządzający instalacją dysponował będzie i okazywał na każde żądanie organu badania jakości wytworzonego (przekazanego odbiorcy) paliwa alternatywnego.

I.4.5.17. Rodzaj i masa odpadów wytwarzanych wytwarzane w procesie produkcji paliwa alternatywnego, w procesie R12:

Tabela nr 1.A.

Odpady wytwarzane w procesie produkcji paliwa alternatywnego (z załącznika nr 2):

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Ilość dopuszczalna	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	Odpady palne paliwo alternatywne	19 12 10	10 000	Odpady charakteryzujące się wartością opałową 18-21 MJ/kg, wilgotnością 16-25%, zawartością siarki 1-1,8%, zawartością wodoru 4-7% oraz popiołu 10-15%. Odpady nie wykazują właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Odpady mogą posiadać różny skład

				chemiczny z wyłączeniem składników wymienionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
2	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	19 12 11*	10 000	Skład: metale żelazne i nieżelazne, polipropylen, polistyren, PCV, poliamid, poliwęglan, poliuretan, krzemionka, bawełna, celuloza zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi; właściwości: odpad w postaci stałej, toksyczne, ekotoksyczne, łatwopalne
3	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	5 000	Skład: mieszanina substancji i przedmiotów zawierających głównie substancje mineralne takie jak piach i inne zanieczyszczenia; właściwości: odpady stałe, nie zawierające elementów, substancji niebezpiecznych
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 17 500 Mg/rok.				

I.6. W punkcie II.3.decyzji, w którym ustalono dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji:

a/ podpunkt II.3.1. otrzymuje nowe brzmienie:

„II.3.1. Dopuszczalne ilości ścieków powstających w instalacji:

II.3.1.1. Uchylam punkt.

II.3.1.2. Ścieki przemysłowe z odwadniania odpadów ze zbiorników X-205b, M-1, M-2 i B-206 kierowane będą grawitacyjnie do dwóch zbiorników o pojemności 4 m³ każdy, a następnie przepompowywane będą do zbiornika **X-205a1** i/lub bezpośrednio ze zbiornika X-205b do zbiornika ścieków **X-205a1**.

II.3.1.3. Ścieki przemysłowe w mieszaninie tj. wody deszczowo-roztopowe zanieczyszczone z terenu instalacji z powierzchni 2240 m², ścieki technologiczne z odźżlaczy, mycia posadzki budynku przyjęcia odpadów medycznych, z mycia hali zasypu po odkażeniu w zbiorniku podziemnym i mycia beczkowsów dowożących odpady płynne i półpłynne oraz z odźżżlania, odmulania i odsalania kotła będą zbierane w zbiorniku obiegowym X-207a, w którym będą podczyszczane. W/w ścieki będą cyrkulować w obiegu zamkniętym odźżżlacza i będą używane w procesie mokrego odbioru żużla w odźżżlaczach. Obiekt zamknięty powodować będzie ich stopniowe zagęszczanie i wzrost objętości. Ze zbiornika X-207a okresowo w/w zatężone ścieki będą przepompowywane do zbiornika **X-205a1**.

II.3.1.4. **Wszystkie ścieki przemysłowe w mieszaninie ze zbiornika X-205a1 okresowo przekazywane będą specjalistycznym transportem do urządzeń kanalizacyjnych obcego podmiotu, w ilości:**

$Q_{\text{śrd}} = 75 \text{ m}^3/\text{d}$

$Q_{\text{max roczne}} = 5\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$

b/ podpunkt II.3.2. otrzymuje nowe brzmienie:

„II.3.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach:

II.3.2.1. Uchylam punkt.

II.3.2.2. Ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego przekazywane do obcych urządzeń kanalizacyjnych nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w poniższych tabelach nr 4 i 5:

Tabela nr 4

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka miary	Dopuszczalne wartości
1.	Rtęć (Hg)	mg Hg/l	0,06
2.	Kadm (Cd)	mg Cd/l	0,4
3.	Heksachlorobenzen(HCB)	mg HCB/l	2,0
4.	Heksachlorobutadien (HCBd)	mg HCBd/l	3,0
5.	Trichlorometan (chloroform) (CHCl ₃)	mg CHCl ₃ /l	2,0
6.	1,2-dichloroetan (EDC)	mg EDC/l	0,2
7.	Trichloroetylen (TRI)	mg TRI/l	0,2
8.	Tetrachloroetylen (PER)	mg PER/l	1,0
9.	Trichlorobenzen (TCB) jako suma trzech izomerów (1,2,3; 1,2,4; 1,2,5-TCB)	mg CHCl ₃ /l	1,0

Tabela nr 5

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka	Dopuszczalne wartości
1.	Zawiesiny ogólne	mg/l	600
2.	Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT _{Cr})	mg O ₂ /l	40 000
3.	Pięciodobowe biochemiczne zapotrzebowanie tlenu (BZT ₅)	mg O ₂ /l	300
4.	Azot amonowy	mg NNH ₄ /l	400
5.	Azot azotynowy	mg NNO ₃ /l	20
6.	Fosfor ogólny	mg P/l	50
7.	Chlorki	mg Cl/l	5 000
8.	Antymon	mg An/l	2
9.	Arsen	mg As/l	2
10.	Bar	mg Ba/l	10
11.	Beryl	mg Be/l	2
12.	Bor	mg B/l	20
13.	Cynk	mg Zn/l	10
14.	Chrom ⁺⁶	mg Cr/l	1
15.	Chrom ogólny	mg Cr/l	2
16.	Kobalt	mg Co/l	2
17.	Miedź	mg Cu/l	2
18.	Molibden	mg Mo/l	2
19.	Nikiel	mg Ni/l	2

20.	Ołów	mg Pb/l	2
21.	Selen	mg Se/l	2
22.	Tytan	mg Ti/l	4
23.	Wanad	mg V/l	4
24.	Cyjanki związane	mg CN/l	10
25.	Cyjanki wolne	mg CN/l	2
26.	Fluorki	mg F/l	40
27.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg /l	50
28.	Węglowodory ropopochodne	mg /l	350

I.7. Punkt II.4. decyzji, otrzymuje nowe brzmienie:

„II.4. Dopuszczalna ilość pobieranej wody.

Woda dla potrzeb instalacji będzie pobierana z zewnętrznych systemów wodociągowych na podstawie ustaleń z dostawcą:

II.4.1. Z systemu wody pitnej ORLEN POLUDNIE S.A. Zakład Jedlicze w ilości:

$$Q_{\max} = 3\ 000\ \text{m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 15\ \text{m}^3/\text{dobę}$$

II.4.2. Z systemu wody zmiękczonej kotłowej ORLEN POLUDNIE S.A. Zakład Jedlicze w ilości:

$$Q_{\max.} = 35\ 000\ \text{m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\text{śr.d.}} = 140\ \text{m}^3/\text{dobę}.$$

II.4.3. Z systemu wody gospodarczej do uzupełniania zamkniętych obiegów chłodniczych z sieci zakładu ORLEN POLUDNIE S.A. Zakład Jedlicze w ilości:

$$Q_{\max} = 1\ 000\ \text{m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 50\ \text{m}^3/\text{dobę}”.$$

I.8. Punkt II.5. decyzji, otrzymuje nowe brzmienie:

„II.5. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do unieszkodliwienia, wytworzenia i odzysku odpadów oraz rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania i transportu.

II.5.1. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do unieszkodliwienia w procesie D10 w okresie roku (w ilości łącznej do 10 000 Mg/rok) zostały określone w **załączniku nr 1**.

II.5.2. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia oraz ich właściwości i podstawowy skład chemiczny w okresie roku zostały określone w **załączniku nr 2**.

II.5.3. Ilość i rodzaje odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R1 /wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii/ na spalarni odpadów w ilości 400 Mg/rok zostały określone w **załączniku nr 3a**.

II.5.4. Ilość i rodzaje odpadów dopuszczonych do produkcji paliwa alternatywnego i komponentu do tego paliwa wg metody R12 w łącznej ilości nie przekraczającej 17 500 Mg/rok zostały określone w **załączniku nr 3b**.

II.5.5. Ilość i rodzaje odpadów dopuszczonych do przetworzenia w procesie ich odwodnienia metodą D9 i dalszego unieszkodliwiania metodą D10, w max łącznej ilości nie przekraczającej 5000 Mg/rok zostały określone w **załączniku nr 3c**.

II.5.6. Rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania i transportu zostały określone w **załączniku nr 4**.

II.5.7. Rodzaje odpadów przeznaczonych do transportu zostały określone w **załączniku nr 8a**."

I.9. Punkt II.6. decyzji, otrzymuje nowe brzmienie:

„II.6. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie działalność w zakresie odzysku odpadów.

II.6.1. Miejscem prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów będzie teren Spółki przy ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze.

II.6.2. Dopuszczone metody odzysku odpadów:

II.6.2.1. Proces termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne ujętych w **załączniku nr 3a** do pozwolenia zintegrowanego, z odzyskiem energii prowadzony przy zachowaniu wysokiego poziomu efektywności energetycznej, odbywać metodą określoną jako proces R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, zgodnie z załącznikiem nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach.

II.6.2.2. Uchylam punkt.

II.6.2.3. Odzysk odpadów ujętych w **załączniku nr 3b** do pozwolenia zintegrowanego poprzez proces opisany w punkcie I.4.5 polegający na przygotowaniu ich jako komponentu do paliwa alternatywnego lub paliwa alternatywnego będzie prowadzony w obrębie zadaszonoego zbiornika żelbetowego X-206, w którym odpady będą poddawane mieszaniu i rozdrabnianiu. Przyjęte odpady będą ładowane do kosza zasypowego rozdrabniacza przy pomocy chwytaka suwnicy lub chwytaka ładowarki i poddawane rozdrobnieniu wraz z ujednorodnieniem. Proces R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11, wg załącznika nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach."

I.10. Po punkcie II.6. dodaje podpunkty II.7. i II.8. o brzmieniu:

„II.7. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie działalność w zakresie termicznego przekształcania odpadów:

II.7.1. Dopuszczalne rodzaje i masa odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania wskazano w załączniku nr 1 i 3a do pozwolenia zintegrowanego.

II.7.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania wskazano w załączniku nr 6 i 7 do pozwolenia zintegrowanego.

II.7.2.1. Miejsca magazynowania odpadów kierowanych do spalania zlokalizowane będą w budynku głównym w hali zasypu oraz w wyznaczonych zbiornikach zlokalizowanych na terenie Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze. Spółka posiadać będzie tytuł prawny do wymienionych nieruchomości.

II.7.2.2. Prowadzony będzie bieżący nadzór nad miejscem magazynowania odpadów, wyznaczona zostanie osoba nadzorująca.

II.7.2.3. Przyjmowane do przetwarzania odpady mogące w trakcie magazynowania powodować uciążliwość zapachową będą kierowane do przetwarzania w dniu ich przyjęcia.

II.7.3. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku termicznego przekształcania odpadów, w okresie roku:

Tabela nr 6. Odpady wytwarzane bezpośrednio w wyniku prowadzonego procesu termicznego przekształcania odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Sposób magazynowania i dalszego gospodarowania odpadem
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	400	Odpady będą magazynowane w big-bagach usytuowanych w wyznaczonych, utwardzonym miejscu na terenie spalarni odpadów. Miejsce magazynowania odpadów oznaczone będzie nazwą i kodem odpadu. Odpady będą przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane prawem zezwolenia, celem odzysku lub unieszkodliwienia.
2	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne	200	Odpady będą magazynowane w big-bagach usytuowanych w wyznaczonych, utwardzonym miejscu na terenie spalarni odpadów. Miejsce magazynowania odpadów oznaczone będzie nazwą i kodem odpadu. Odpady będą przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane prawem zezwolenia, celem odzysku lub unieszkodliwienia.
	19 01 11*	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne	3 000	Odpady będą magazynowane w wyznaczonych zbiorniku X-205a2 na terenie spalarni odpadów. Miejsce magazynowania odpadów oznaczone będzie nazwą i kodem odpadu. Odpady będą przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane prawem zezwolenia, celem odzysku lub unieszkodliwienia.

II.7.4. Miejsce i dopuszczona metoda przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia, a w uzasadnionych przypadkach - także godzinnej mocy przerobowej:

II.7.4.1. Proces termicznego przekształcania odpadów prowadzony będzie w instalacji zlokalizowanej na terenie Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze.

II.7.4.2. Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w instalacji do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne – roczna zdolność przetwarzania wynosi 10 000 Mg/rok, (~ 1,33 Mg/h, roczny czas pracy ~ 8 500 h/rok).

II.7.4.3. Termiczne przekształcanie odpadów wskazanych w załączniku nr 1 kwalifikowane będzie jako proces D10 - Przekształcanie termiczne na łądzie, zgodnie z załącznikiem nr 2 „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach.

II.7.4.4. Termiczne przekształcanie odpadów wskazanych w załączniku nr 3a kwalifikowane będzie jako proces R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, zgodnie z załącznikiem nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach.

II.7.4.5. Prowadzony będzie pełny automatyczny monitoring procesu przetwarzania odpadów (parametrów procesu i standardów emisyjnych).

II.7.4.6. Proces przeprowadzany będzie w taki sposób, aby całkowita zawartość węgla organicznego w żużlach i popiołach paleniskowych była niższa niż 3% lub strata przy prażeniu żużli i popiołów paleniskowych była niższa niż 5% suchej masy. Badania prowadzone będą z częstotliwością 2 razy w roku w sezonie letnim i zimowym. Badania będą przechowywane przez okres 5 lat.

II.7.4.7. Prowadzona będzie kontrola skuteczności procesu unieszkodliwiania zakaźnych odpadów medycznych i zakaźnych odpadów weterynaryjnych na podstawie badań odpadów powstałych w wyniku prowadzenia procesów unieszkodliwiania pod kątem utraty właściwości zakaźnych oraz kontrolę temperatury w miejscach ich magazynowania.

II.8. Minimalna i maksymalna ilość odpadów niebezpiecznych, ich najniższa i najwyższa wartość kaloryczna oraz maksymalna zawartość zanieczyszczeń, w szczególności PCB, pentachlorofenolu (PCP), chloru, fluoru, siarki i metali ciężkich:

- Minimalna ilość przetwarzanych odpadów niebezpiecznych 0,0 Mg/h
- Maksymalna ilość przetwarzanych odpadów niebezpiecznych 1,33 Mg/h
- Najniższa wartość kaloryczna przetwarzanych odpadów niebezpiecznych 2,0 MJ

- Najwyższa wartość kaloryczna przetwarzanych odpadów niebezpiecznych 40 MJ
- Maksymalna zawartość zanieczyszczeń:
 - PCB 2,5 %
 - PCP 0,1 %
 - chloru 3 %
 - fluoru 0,1 %
 - siarki 3,0 %.
- Maksymalna zawartość metali ciężkich 2500 mg/kg.

II.8.1. Pobierane będą próby dostarczonych odpadów niebezpiecznych, w celu zweryfikowania zgodności stanu fizycznego i składu chemicznego oraz właściwości odpadów z opisem przedstawionym przez posiadacza odpadów. Pobrane próby przechowywane będą przez okres co najmniej 1 miesiąca po termicznym przekształceniu odpadów.”

I.11. W punkcie III. decyzji, w którym ustalono dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, uchylam podpunkt III.3.

I.12. Punkt IV.3. decyzji, otrzymuje nowe brzmienie:

„IV.3. Miejsce odprowadzania ścieków do kanalizacji:

IV.3.1. Uchylam punkt.

IV.3.2. **Wszystkie ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego przekazywane będą specjalistycznym transportem do urządzeń kanalizacyjnych obcego podmiotu, na podstawie pozwolenia wodno-prawnego.**

IV.3.3. **Przekazanie ścieków przemysłowych zostanie każdorazowo szczegółowo udokumentowane przez prowadzącego instalację tj. Raf – Ekologia Sp. z o.o. z/s w Jedliczu. Dokumentacja zawierać będzie:**

- wyniki badań partii ścieków,
- określenie ilości ścieków,
- potwierdzenie przyjęcia ścieków przez właściciela urządzeń kanalizacyjnych.

Dokumentacja przechowywana będzie przez okres co najmniej 5 lat.

IV.3.4. **Prowadzący instalacje dysponował będzie ważną zgodą właściciela urządzeń kanalizacyjnych na odprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych, w rozumieniu ustawy Prawo wodne.**

IV.3.5. Każdy wywóz ścieków z terenu instalacji zostanie zarejestrowany dokumentem wagowym. Potwierdzeniem odbioru ze strony właściciela urządzeń kanalizacyjnych będzie wystawiona przez niego faktura. Dokumenty będą przechowywane przez okres co najmniej 5 lat.”

I.13. Punkt IV.4. decyzji, otrzymuje nowe brzmienie:

„IV.4. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów:

IV.4.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do procesu unieszkodliwiania metodą D10, zostały określone w **załączniku nr 5**.

IV.4.2. Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania tymi odpadami określono w **załączniku nr 6**.

IV.4.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do procesów odzysku ujętych w załącznikach nr 3a i 3b zostały określone w **załączniku nr 7**.

IV.4.4. Miejsce i sposób magazynowania zbieranych i transportowanych odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania tymi odpadami określono w **załączniku nr 8**.

IV.4.5. Rodzaje odpadów dopuszczonych do transportu zostały określone w **załączniku nr 8a**.

IV.4.6. Plan sytuacyjny instalacji do termicznego przekształcania odpadów w Jedliczu wskazano w **załączniku nr 9**.”

I.14. Punkt IV.5. o brzmieniu:

„IV.5. Warunki gospodarowania odpadami:”

otrzymuje nowe brzmienie:

„IV.5. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania:”

I.15. Po punkcie IV.5. pozwolenia dodaje podpunkt IV.6. o brzmieniu:

„IV.6. Sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko:

- a) Magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji w wyznaczonych w decyzji zbiornikach, w sposób zabezpieczający środowisko przed ewentualnymi odciekami z odpadów.
- b) Każdy rodzaj odpadów wytwarzanych będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych.
- c) Popioły lotne, pyły oraz pozostałości z oczyszczania spalin przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy do dalszego przetwarzania zgodnie z obowiązującymi przepisami.
- d) Przemieszczanie i transport odpadów odbywać się będzie w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszaniem, pyleniem i wyciekiem. Środki transportu dostosowane będą do rodzaju i ilości przewożonych odpadów. Ewentualne rozproszanie lub wyciek odpadów będą niezwłocznie usuwane.
- e) Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach technologicznych będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej, z systemem odwodnienia.

- f) Ilość wytwarzanych odpadów będzie minimalizowana poprzez m.in. stosowanie materiałów dobrej jakości, o wydłużonym okresie eksploatacyjnym, i bieżący nadzór nad stanem instalacji.”

I.16. W punkcie VI. decyzji, punkt VI.1. otrzymuje nowe brzmienie:

„VI.1. Monitoring procesów technologicznych:

VI.1.1. Zakres monitoringu procesów technologicznych prowadzonych w instalacji określać będą: Instrukcja technologiczna Spalarni Odpadów, Instrukcja technologiczna spalania odpadów medycznych i weterynaryjnych, Instrukcja stanowiskowa I-go aparatuowego, Instrukcja stanowiskowa II-go aparatuowego, Instrukcja stanowiskowa III-go aparatuowego, które zawierają szczegółowe wytyczne, według których prowadzone będą procesy przyjmowania, magazynowania, przygotowania odpadów do termicznego przekształcenia oraz prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów. Instrukcje te określać będą również zakres i sposób kontroli, pomiarów i rejestracji procesów technologicznych prowadzonych w instalacji.

VI.1.2. Podczas prowadzenia procesu termicznego przekształcania kontrolowane będą parametry określone w przepisach szczegółowych. Parametry te będą odniesione do rodzaju i ilości podawanych do unieszkodliwienia odpadów.

VI.1.3. Dostarczane do instalacji odpady będą ważone i kontrolowane wizualnie pod kątem zgodności z dokumentami. W sytuacji niezgodności rodzaju dostarczanego odpadu z dokumentami, odpady nie zostaną dopuszczone do odzysku.

VI.1.4. Badania odpadów przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego obejmować będą następujące oznaczenia: wartość opałowa, wilgotność, zawartość chloru. W przypadku znanego charakteru odpadów dostarczanych przez stałych dostawców badania wykonywane będą dwa razy w ciągu roku.

Badaniom poddawana będzie każda partia nowego rodzaju odpadu oraz odpadów dostarczonych przez nowego dostawcę.

VI.1.5. Monitoring parametrów technicznych wyprodukowanego paliwa alternatywnego prowadzony będzie przez odpowiednie służby techniczne i Laboratorium zgodnie z wdrożonymi zakładowymi instrukcjami stanowiskowymi.

- Z każdej partii wyprodukowanego paliwa alternatywnego pobierane będą próbki pierwotne. Próbki pierwotne składające się na próbkę ogólną pobierane będą równomiernie w całej objętości partii paliwa.
- Z próbki ogólnej dostarczonej do laboratorium, przygotowywana będzie próbka analityczna do badań na podstawowe parametry: wartość opałowa, wilgotność, zawartość chloru.
- Z każdej próbki ogólnej, która odpowiada partii badanego paliwa alternatywnego, pobierane są próbki do badań kontrolnych w ilościach proporcjonalnych do wyprodukowanych partii paliwa alternatywnego. Próbki z każdej partii przechowywane są w szczelnych pojemnikach o poj. 1 litra przez okres 30 dni.

- Na koniec każdego miesiąca próbki ogólne ze wszystkich pojemników będą mieszane i w ten sposób otrzymana uśredniona próbka miesięczna, poddawana będzie badaniom kontrolnym: wartości opałowej, wilgotności, zawartości chloru .
- Ponadto z każdej próbki ogólnej pobierana będzie próbka do badań kontrolnych półrocznych w zakresie zawartości siarki, węgla i metali ciężkich, w ilościach proporcjonalnych do wyprodukowanych partii. Próbki te będą przechowywane w szczelnych pojemnikach o poj. 10 litrów przez okres 180 dni. Badania kontrolne półroczne wykonywane będą przez laboratoria zewnętrzne.
- W przypadku nie spełnienia wymaganych parametrów, paliwo jest zawracane do procesu technologicznego jako półprodukt.

VI.1.6. Monitoring procesów technologicznych obejmować będzie ponadto:

- całodobowy nadzór nad funkcjonowaniem instalacji prowadzonych przez jej operatora,
- nadzór nad efektywnym funkcjonowaniem instalacji oraz poszczególnych urządzeń, zgodnie z ustalonym i zatwierdzonym przez kierownictwo zakładu harmonogramem przeglądów okresowych, planowych wymian podzespołów i remontów
- monitoring zużycia wody, energii i surowców chemicznych,
- monitoring zgodności prowadzonych operacji z instrukcjami technologicznymi i dokumentacją techniczno – ruchową urządzeń,
- monitoring sprawności i stanu technicznego maszyn i urządzeń,
- monitoring stanowisk pracy w zakresie przestrzegania przepisów BHP,
- dokonywanie niezbędnych zmian i modyfikacji operacji technologicznych,
- prowadzony będzie monitoring dostaw i rejestr zużycia poszczególnych rodzajów i ilości stosowanych substancji chemicznych (w odniesieniu do wszystkich stosowanych substancji); rejestr prowadzony w dowolnej bazie danych będzie przechowywany przez okres 5 lat”.

I.17. Punkt VI.3. decyzji, otrzymuje nowe brzmienie:

„VI.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska:

VI.3.1. Pomiar hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej prowadzone będą na wysokościach 1,5 m i 4,0 m w następujących punktach pomiarowych:

- punkt Nr 1 zlokalizowany w odległości około 70 m od północnej granicy terenu Orlen Południe S.A. Zakład Jedlicze – przy pierwszym budynku mieszkalnym, leżącym po wschodniej stronie drogi biegnącej wzdłuż zachodniej granicy Orleń w kierunku północno – wschodnim do ulicy Mickiewicza – współrzędne – N 49° 42' 57.80”, E 21° 39' 43.19”,
- punkt Nr 2 zlokalizowany w odległości około 80 m od północnej granicy terenu Orlen Południe S.A. Zakład Jedlicze – przy budynku mieszkalnym, obok linii 110 kV – współrzędne - N 49° 42' 57.66”, E 21° 39' 51.92”,

- punkt Nr 3 zlokalizowany za północną granicą Orlen Południe S.A. Zakład Jedlicze, za torami linii kolejowej Zagórz-Stróże – na kierunku zabudowy mieszkaniowej zlokalizowanej kilkaset metrów na północ od linii kolejowej (za polami uprawnymi) – współrzędne N 49° 42' 53.41", E 21° 40' 20.73",
- punkt Nr 4 zlokalizowany za południową granicą Orlen Południe S.A. Zakład Jedlicze przy zbiornikach olejów przepracowanych – współrzędne - N 49° 42' 33.20", E 21° 39' 33.71".

VI.3.2. Sposób wykonania badań monitoringowych i ich częstotliwość będą zgodne z wymogami określonymi w obowiązujących w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

VI.3.3. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń będących źródłem hałasu."

I.18. Punkt VI.5. decyzji, otrzymuje nowe brzmienie:

„VI.5. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków:

VI.5.1. Prowadzący instalację będzie wykonywał systematyczne, ciągłe pomiary ilości pobieranej wody z poszczególnych systemów wodociągowych za pomocą: wodomierzy zlokalizowanych w budynku technologiczno-socjalnym, w kontenerze szatni i w hali kotłowni oraz odczyty otrzymanych wyników będą rejestrowane w dowolnej bazie danych z częstotliwością co najmniej 1 x na miesiąc.

VI.5.2. Pomiar ilości gromadzonych w zbiornikach ścieków przemysłowych, wymienionych w punkcie II.3. decyzji, ustalany będzie na podstawie wypełnienia zbiorników magazynowych, z częstotliwością 1 x na miesiąc, z rejestracją wyników w dowolnej bazie danych.

VI.5.2.1. Pomiar ilości ścieków przemysłowych przekazywanych odbiorcy będzie prowadzony na podstawie pojemności beczkowsów. Wyniki pomiarów będą rejestrowane dla ścieków wywożonych każdorazowo przy ich wywozie."

„VI.5.3. Badania monitoringowe jakości ścieków przemysłowych:

VI.5.3.1. Pobór prób jakości ścieków do badań monitoringowych będzie wykonywany ze zbiornika X-205a1. Pobór prób ścieków do badań prowadzony będzie przez laboratorium akredytowane.

VI.5.4. Badania jakości ścieków będą wykonywane w zakresie wskazanym w pkt. II. 3.2. w tabelach 4 i 5 niniejszej decyzji - każdorazowo przy wywozie partii ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych obcego podmiotu, jednak nie rzadziej niż raz na kwartał.

VI.5.5. Uchylam punkt.

VI.5.6. Uchylony punkt.

VI.5.7. Pomiary jakości ścieków należy wykonywać metodami referencyjnymi.

VI.5.8. RAF-Ekologia po wykonaniu badań jakości ścieków w zbiorniku X-205a1, sporządzi i zarejestruje pomiar ilości ścieków pozostałych w zbiorniku. W przypadku konieczności dopompowania ścieków do zbiornika X-205a1, przed ich wywozem

należy wykonać ponowną analizę jakości ścieków w zakresie wskazanym w pkt. II. 3.2. decyzji w tabelach nr 4 i 5.

I.19. Uchylam tabele 4a i 5a w punkcie VI.5.4. pozwolenia zintegrowanego.

I.20. Punkt VI.7. pozwolenia zintegrowanego otrzymuje nowe brzmienie:

„VI.7. Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu:

VI.7.1. Opracowane wyniki analiz jakości wód podziemnych, ścieków technologicznych, pomiarów pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza i pomiarów hałasu należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, **nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.**

VI.7.2. Ponadto, do dnia **31 marca danego roku**, wszystkie wyniki monitoringu wpływu instalacji na środowisko przekazywane będą do Marszałka Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w formie „Raportu monitoringu instalacji za rok ...”.

Raport z monitoringu powinien zawierać co najmniej: zbiorcze zestawienie wyników badań jakości wód podziemnych, ścieków przemysłowych, pomiarów pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza i pomiarów hałasu, prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi aktualnie obowiązującym przepisem prawa, oraz omówienie wyników, wnioski i zalecenia. W przypadku stwierdzonych przekroczeń operator instalacji dokona również analizy przyczyn zaistniałych przekroczeń.

W raporcie rocznym należy również przedstawiać zestawienie roczne za rok poprzedni:

- odpadów przetworzonych termicznie w procesie kwalifikowanym jako D10,
- odpadów przetworzonych termicznie w procesie kwalifikowanym jako R1,
- odpadów olejowych przetworzonych poprzez fizyczny rozdział faz,
- odpadów wykorzystanych do produkcji paliwa alternatywnego i komponentu do paliwa alternatywnego,
- wytworzonego paliwa alternatywnego o kodach 19 12 10 i 19 12 11*,
- wytworzonego komponentu do produkcji paliwa alternatywnego,
- odpadów wytworzonych w toku eksploatacji instalacji oraz sposób gospodarowania nimi,
- odpadów zbieranych oraz sposób gospodarowania nimi.
- zużycia wody z poszczególnych systemów wodociągowych,
- zużycia energii elektrycznej oraz surowców i paliw,
- ilość ścieków o których mowa w punkcie II.3.1. pozwolenia - wytworzonych oraz przekazanych właścicielom obcych urządzeń kanalizacyjnych,

- omówienie badań fizycznych i chemicznych właściwości odpadów powstałych w wyniku termicznego przekształcania odpadów (tj. żużla i popiołów paleniskowych)”

I.21. Punkt VII. pozwolenia zintegrowanego otrzymuje nowe brzmienie:

„VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych:

VII.1. Sprzęt kontrolno-pomiarowy wykorzystywany do monitorowania procesów technologicznych nadzorowany będzie zgodnie ze stosowaną w instalacji procedurą „Nadzór nad aparaturą kontrolno pomiarową”.

VII.2. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny lub emisję oraz ustalenia z uwzględnieniem obowiązujących przepisów, że nastąpiło niedotrzymanie standardów emisji, należy wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VII.3. O fakcie wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w terminie ustawowym.”

I.22. Po punkcie VII. pozwolenia dodaje punkt VII.A o brzmieniu:

„VII.A. Metody zapobiegania występowaniu awarii i zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu:

VII.A.1. Zapobieganie sytuacjom awaryjnym:

VII.A.1. Instalacja wyposażona zostanie w system automatycznego sterowania i kontroli procesów technologicznych, nadzorujący wszystkie urządzenia konieczne do prowadzenia procesu oraz wyposażenie pomocnicze. Praca instalacji będzie nadzorowana całodobowo przez operatora.

VII.A.2. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego będzie pozwalał na automatyczną i stałą kontrolę procesów, umożliwiając tym samym alarmowanie o zbliżaniu się parametrów do stanów granicznych oraz rejestrację najważniejszych parametrów.

VII.A.3. Węzeł magazynowania odpadów wyposażony będzie w system przeciwpożarowy.

VII.A.4. Wszystkie budynki technologiczne i magazynowe, place technologiczne i miejsca magazynowania odpadów będą wyposażone w urządzenia i materiały gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

VII.A.5. Wszystkie urządzenia związane z zabezpieczeniem przeciwwawaryjnym instalacji powinny być utrzymywane w dobrym stanie technicznym i pełnej sprawności oraz nie rzadziej, niż co pół roku okresowo kontrolowane.

VII.A.6. Urządzenia wchodzące w skład instalacji eksploatowane będą wyłącznie przy zachowaniu właściwych parametrów technicznych i technologicznych.

VII.A.7. Zgodnie z planem kontroli (co najmniej raz w roku) dokonywane będą kontrole stanu technicznego głównych instalacji oraz prowadzonego procesu technologicznego.

VII.A.8. Wszystkie odpady oraz substancje chemiczne magazynowane będą zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz zgodnie z przepisami bhp i ppoż. Przy wyborze metody magazynowania odpadów uwzględnione będą ich stan skupienia, właściwości fizyko – chemiczne oraz zagrożenia, które mogą powodować. Zakazuje się stosowania otwartego ognia przy miejscach magazynowania odpadów. Prowadzone będą szkolenia pracowników obsługujących poszczególne procesy w zakresie p.pož oraz bhp.

VII.A.10. Stosowane pojemniki, zbiorniki do magazynowania, posiadać będą szczelne konstrukcje oraz zabezpieczenia przeciwdziałające niekontrolowanemu rozlaniu i przedostaniu się substancji do wody lub gleby.

VII.A.11. Odpady przeznaczone do przetwarzania magazynowane będą w sposób zapobiegający samozapłonem. Magazynowane odpady będą sukcesywnie podawane do procesu termicznego przekształcania.

VII.A.12. W celu zabezpieczenia na wypadek samozapłonu odpadów w czasie rozdrabniania rozdrabniacz wyposażony będzie w dwa wyłączniki bezpieczeństwa w różnych najczęściej obsługiwanych miejscach przy rozdrabniaczu, podręczny sprzęt gaśniczy oraz przycisk centralnego powiadamiania o pożarze dla służby ratowniczych.

VII.A.13. W przypadku uszkodzenia rozdrabniacza w trakcie eksploatacji wstrzymana będzie produkcja paliwa alternatywnego lub komponentu paliwa alternatywnego.

VII.A.14. W przypadku uszkodzenia suwnicy rolę załadunku odpadów przejmie ładowacz i odwrotnie, a uszkodzone urządzenie załadowcze poddane zostanie naprawie.

VII.B. Ograniczanie skutków sytuacji awaryjnych:

VII.B.1. W sytuacji wystąpienia awarii będą podejmowane działania zgodne z wytycznymi określonymi w zakładowej instrukcji postępowania w sytuacjach awaryjnych.

VII.B.2. W przypadku pożaru podjęte zostaną działania zgodnie z obowiązującą instrukcją ppoż. oraz powiadomiony zostanie Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej.

VII.C. Powiadamianie o sytuacjach awaryjnych:

O sytuacji awaryjnej powodującej wstrzymanie pracy instalacji, o jej przyczynie i przewidywanym czasie trwania awarii, informowany będzie niezwłocznie (do 4 h od zaistnienia awarii) Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, Marszałek Województwa Podkarpackiego oraz Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej”.

II. Odmawiam uwzględnienia żądania wniosku w zakresie zmiany warunków pkt. II.3.2. (tabele nr 4 i 5) oraz pkt. VI.5. (tabele 4a i 5a) pozwolenia zintegrowanego, w sposób wskazany we wniosku.

III. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

IV. Obowiązki i warunki, dla których w decyzji nie zostały określone terminy realizacji obowiązują z chwilą, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

U z a s a d n i e:

Wnioskiem z dnia 19 października 2017 r. znak: RE/303/17 Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze, regon 370484149, NIP 6842198750, wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 października 2006r. znak ŚR.IV-6618-23/1/06, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego

- z dn. 19 czerwca 2009 r. znak: RS.VI.7660/1-1/08,
- z dnia 27 sierpnia 2009 r. znak: RŚ.VI.7660/27-3/09,
- z dnia 31 maja 2010 r. znak:RŚ.VI.7660/27-9/09,
- z dnia 24 stycznia 2011 r. znak: RŚ.VI.RD.7660/10-1/11,
- z dn. 26 maja 2011 r. znak: RS-VI.7222.10.3.2011.MD,
- z dn. 19 września 2011 r. znak: OS-I.7222.10.4.2011.MD,
- z dn. 20 kwietnia 2012 r., znak: OS.I.7222.17.4.2012.RD,
- z dn. 6 grudnia 202 r. znak: OS.I.7222.17.9.2012.RD,
- z dn. 28 lutego 2013 r. znak: OS-I.7222.17.15.2012.RD,
- z dnia 28 listopada 2014 r. znak: OS.I.7222.2.6.2014.RD,
- z dn. 18 października 2016 r. znak: OS.I.7222.4.3.2016.RD

oraz z dn. 31 stycznia 2017 r. znak: OS-I.7222.4.9.2016.RD, którą udzielono pozwolenia na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie, zlokalizowanej w Jedliczu.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 922/2017.

Rozpatrując wniosek ustalono co następuje:

Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze, posiada pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie, kwalifikowanej na podstawie § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71), do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

Instalacja do termicznego przetwarzania odpadów kwalifikowana jest zgodnie z pkt. 5 pkt 2) lit. b) 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), tj.: instalacja w gospodarce odpadami do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę.

Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania/zmiany pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dn. 24 października 2017 r. znak:OS.I.7222.12.7.2017.RD, zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dn. 24 października 2017 r. znak:OS.I.7222.12.7.2017.RD (email, skan wniosku).

Uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 208 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 42 ust. 7 ustawy o odpadach w związku z art. 218 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, Ogłoszeniem z dnia 11 listopada 2017 r. znak: OS-I.7222.12.7.2017.RD podałem do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni, tj. od dnia 13 listopada 2017 r. do dnia 13 grudnia 2017 r. na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy Jedlicze oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Analizując wniosek, postanowieniem z dn. 12 grudnia 2017 r. znak: OS.I.7222.12.7.2017.RD wezwałem prowadzącego instalację do przedłożenia wniosku opracowanego zgodnie z wymogami art. 214 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz doprecyzowania wnioskowanych zmian.

Dodatkowe uzupełnienia do wniosku przesłane zostały przez Raf – Ekologia Sp. z o.o. w Jedliczu, przy pismach:

- w dn. 7 listopada 2017 r. pismem znak: RE/312/17,
- w dn. 26 stycznia 2018 r. pismem znak: RE/27/18,
- w dniu 16 marca 2018 r. pismem znak: RE/64/18),
- w dniu 7 maja 2018 r. (drogą elektroniczną),
- w dniu 12 czerwca 2018 r. pismem znak: RE/136/18,
- w dniu 25 lipca 2018 r. (drogą elektroniczną).
- w dniu 26 lipca 2018 (drogą elektroniczną).

Analizując przedstawione dokumenty ustalono:

Jak wynika z wniosku:

- w ramach budowy kolejnych zadaszeń wiat magazynowych i obiektów, przebudowano sieć lokalnej kanalizacji opadowej na terenie zakładu,
- obecnie tylko ścieki bytowe i ścieki opadowo-roztopowe z dachów obiektów oraz ścieki z terenów zielonych Spółki Raf-Ekologia Sp. z o.o. w Jedliczu są bezpośrednio wprowadzane do sieci kanalizacyjnej Orlen Południe S.A. Zakład w Jedliczu poprzez studzienki kanalizacyjne K2, K3 i K4,
- wody opadowo-roztopowe „brudne” z dróg manewrowych, placów utwardzonych skierowano do podczyszczenia przed ich przekazaniem do dalszej obróbki u zewnętrznego odbiorcy.

Ponadto:

- zwiększono stopień odwodnienia zawodnionych odpadów w celu poprawienia energochłonności procesu spalania odpadów,
- wnioskowano o zakwalifikowanie prowadzonego procesu odwodnienia odpadów jako proces D9, przed skierowaniem do proces unieszkodliwiania metodą D10, w max łącznej ilości nie przekraczającej 5000 Mg/rok,
- zmieniono miejsce magazynowania popiołów i żużli powstających w wyniku spalania odpadów,
- zmieniono sposób magazynowania odpadów uwodnionych oraz sposób postępowania ze ściekami przemysłowymi wytwarzanymi na terenie instalacji.

Uwzględniając powyższe, prowadzący instalację wystąpił o zmianę pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie.

Uwzględniając wniosek, wprowadziłem w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym następujące zmiany:

W punkcie I.2. decyzji, w którym ustalono parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, podpunkty I.2.1. Węzeł magazynowania i przygotowania odpadów do unieszkodliwiania i I.2.3. Węzeł neutralizacji gazów spalinowych oraz oczyszczania, otrzymały nowe brzmienie.

Zmiana rodzajów odpadów magazynowanych w zbiornikach X-205a2 i X-207b podyktowana jest łatwiejszym dojazdem i opróżnianiem pojemnika żużli powstających podczas spalania odpadów. Sukcesywny odbiór żużli nie wymaga tak dużego zbiornika jakim jest X-207b. Popioły i żużle paleniskowe powstałe w procesie termicznego przekształcania odpadów magazynowane będą w zbiorniku X-205a2.

Zmodernizowany w 2008 roku III-ci system oczyszczania gazów odlotowych wyeliminował mokry system oczyszczania spalin, a zbiornik żelbetowy X-207a został przeznaczony na ścieki obiegowe.

W punkcie I.1.3. pozwolenia zezwoliłem na prowadzenie procesu odwadniania odpadów uwodnionych poprzez fizyczny rozdział faz (olejowej, wodnej i stałej), prowadzony w zamkniętych zbiornikach- stalowych M1, M2 i B-206 oraz w zbiorniku żelbetowym X-205b w ilości maksymalnej 5000 Mg/rok przed skierowaniem tych odpadów do termicznego przekształcania w procesie D10 (proces odwaniania nie

jest końcowym procesem przetwarzania). Prowadzony proces kwalifikowany będzie jako D9 – obróbka fizyczno- chemiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1 – D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.) wg załącznika nr 2 „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach. Rodzaje odpadów poddawanych procesowi odwadniania wskazano w załączniku nr 3c do pozwolenia zintegrowanego. Łączna ilość odpadów kierowanych do procesu termicznego przekształcania nie zmienia się i nadal wynosi max 10 000 Mg/rok. Ilość odpadów przyjmowanych na teren instalacji nie zwiększa się.

Równocześnie uchyliłem zapisy dotyczące prowadzenia procesu odzysku odpadów olejowych w procesie kwalifikowanym jako R12, ponieważ proces ten nie był prowadzony przez prowadzącego instalację.

W punkcie I.4. decyzji, w którym przedstawiono charakterystykę prowadzonych procesów technologicznych, podpunkty I.4.1.1. Odpady płynne, I.4.1.2. Odpady w postaci pasty, I.4.1.3. Odpady stałe, w których ustalono sposoby magazynowania odpadów, otrzymały nowe brzmienie.

Wnioskowane zmiany wynikają z wyłączenia zbiornika X-205a2 jako magazynu odpadów płynnych, a przeznaczenie go na żużle i popioły paleniskowe. Usuwanie wody z uwodnionych odpadów skutecznie prowadzi się używając beczki asenizacyjnej bądź pompy zatapialnej. Usuwanie wody z odpadów poprawia proces spalania odpadów.

Usprawniono proces podawania odpadów w postaci pasty do procesu spalania poprzez usunięcie odpadów stałych i zastosowano reżim podawania do zbiornika B-208 tylko odpadów pastowatych, pozwala to na włączanie całości zawartości zbiornika X-207b pompą hydrauliczną do pieca obrotowego.

Odpady stałe będą przyjmowane luzem, w pojemnikach i magazynowane na zadaszonym placu betonowym X-208, wyposażonym w liniowy system odprowadzania odcieków, znajdujący się w obrębie estakady suwnicy przylegający do zbiornika X-207b. Odpady podawane będą do termicznego przekształcenia wyciągiem skipowym lub podajnikiem taśmowym.

W punkcie I.4.3.1. ustalono nowe miejsce magazynowania popiołów i żużli paleniskowych powstałych w procesie termicznego przekształcania odpadów tj. zbiornik **X-205a2**. Okresowo odpady te będą odbierane przez firmy specjalistyczne.

Uwzględniając wniosek, w punktach I.4.3.3. i I.4.3.4. ustaliłem nowe warunki dotyczące wytwarzania ścieków przemysłowych na terenie instalacji.

W wyniku eksploatacji instalacji powstawać będą dwa rodzaje ścieków przemysłowych:

- Ścieki przemysłowe z odwadniania odpadów ze zbiorników M-1, M-2 i B-206 , kierowane będą grawitacyjnie do dwóch zbiorników o pojemności 4 m³ każdy, a następnie przepompowywane do zbiornika X-205a1. Ścieki ze zbiornika X-205b mogą być kierowane do dwóch zbiorników o pojemności 4 m³ każdy lub

bezpośrednio do zbiornika ścieków X-205a1 za pomocą beczki asenizacyjnej i/lub pompy.

- Ścieki przemysłowe w mieszaninie, w tym: wody deszczowo-roztopowe zanieczyszczone z terenu instalacji z powierzchni 2240 m², ścieki technologiczne z odzūżlaczy, mycia posadzki budynku przyjęcia odpadów medycznych, z mycia hali zasypu po odkażeniu w zbiorniku podziemnym i mycia beczkowszów dowożących odpady płynne i półpłynne oraz z odzūżlania, odmulania i odsalania kotła będą zbierane w zbiorniku obiegowym X-207a, w którym będą podczyszczane. W/w ścieki będą cyrkulować w obiegu zamkniętym odzūżlacza i będą używane w procesie mokrego odbioru żużla w odzūżlaczach. Obiekt zamknięty powoduje stopniowe ich zagęszczanie i wzrost objętości. Ze zbiornika X-207a okresowo w/w zatężone ścieki będą przepompowywane do zbiornika X-205a1.

W punkcie II.3.1. zgodnie z wnioskiem, ustaliłem wielkość emisji ścieków z instalacji. Wszystkie ścieki przemysłowe ze zbiornika X-205a1 przekazywane będą specjalistycznym transportem do urządzeń kanalizacyjnych obcego podmiotu, posiadającego wymagane prawem zezwolenia.

Prowadzący instalacje przedstawił trzy umowy w zakresie przekazywania ścieków przemysłowych na oczyszczalnię ścieków, tj.

1. Umowę nr 04/OS/PP/oś/18 z dnia 12 stycznia 2018 r. pomiędzy Raf – Ekologia Sp. z o.o. Jedlicze a LOTOS INFRASTRUKTURA Sp. z o.o. w Jaśle, o świadczenie usług w zakresie oczyszczania ścieków przemysłowych o parametrach:

- ChZT < 40 000 mgO₂/dm³
- pH 6,5 – 9
- BZT-5 < 300 mgO₂/dm³
- Fenol < 50 mg/dm³
- Węglowodory < 350 mg/dm³
- Chlorki < 1000 mg/dm³
- Zawiesina ogólna < 600 mg/dm³.

Umowa obowiązuje do dn. 31.12.2018 r.

2. Umowę nr 1/2018/W na świadczenie usług w zakresie przyjmowania i oczyszczania ścieków technologicznych, zawartą w dn. 12.01.2018 r. pomiędzy Raf- Ekologia Sp. z o.o. Jedlicze a NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. z siedzibą ul. Płk. Dąbka 8c, Kraków, o parametrach:

- ChZT < 40 000 mgO₂/dm³
- pH < 12
- Fenol < 30 mg/dm³

Umowa obowiązuje na czas nieokreślony.

3. Aneks z dn. 14.06.2018 r. do Umowy nr 1/2018/W z NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. z siedzibą Kraków na świadczenie usług w zakresie przyjmowania i oczyszczania ścieków technologicznych o parametrach:

- pH 9 - 12

- Fenol < 35 mg/dm³
- Chlorki < 5000 mg/l
- ChZT n.w. 190 000 mgO₂/l

4. Umowę Nr 40/TB-OŚ/11 pomiędzy Raf- Ekologia Sp. z o.o. Jedlicze a Orlen Południe S.A. Zakład w Jedliczu z dn. 1 maja 2011 r. o świadczenie usług oczyszczania ścieków wraz z Aneksem nr 1 z dn. 15 lipca 2012 r. Umowa obowiązuje na czas nieokreślony. Zgodnie z ww. umową najwyższe dopuszczalne wartości w odprowadzanych ściekach w zakresie wskaźnika ChZTcr wynoszą 1000 mgO₂/l. Zleceniobiorca dopuszcza możliwość przyjęcia ścieków przemysłowych przekraczających określone parametry, po uprzednim zgłoszeniu, z możliwością podjęcia decyzji o odmowie.

Jak ustalono, w zakresie odprowadzania ścieków przemysłowych Raf-Ekologia Sp. z o.o. nie posiada przyłącza kanalizacyjnego do instalacji kanalizacji ścieków ogólnospławnych Orlen Południe S.A. W IV. kwartale 2017 r. instalacja kanalizacji ścieków przemysłowych od strony zbiornika buforowego, zlokalizowana na terenie Raf-Ekologia Sp. z o.o. została zablokowana.

Ścieki przemysłowe powstające na terenie Spółki są wywożone transportem samochodowym do zewnętrznych instalacji oczyszczania ścieków, w tym: Orlen Południe S.A. Zakład Jedlicze, LOTOS Infrastruktura S.A., Nycz Intertrade Sp. z o.o. Transport ścieków jest realizowany poprzez przewoźników zewnętrznych, jak również transportem własnym Spółki. Spółka posiada autocysternę przystosowaną do przewożenia ścieków, o poj. 8 m³.

W punkcie II.3.2. ustaliłem stan i skład (tabela nr 4 i 5) odprowadzanych ścieków przemysłowych ze zbiornika X-2015a1 przekazywanych specjalistycznym transportem do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych. Z tabeli nr 4 usunąłem Pentachlorofenol (PCP), ponieważ badania przedstawione przez Wnioskodawcę wykazały jego stężenie poniżej granicy oznaczalności. Z tabeli nr 5 usunąłem cynę, srebro i tal ponieważ również badania wykazały stężenie poniżej granicy oznaczalności.

W punkcie VI.5. ustaliłem sposób monitorowania jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

W punkcie IV.3. niniejszej decyzji, zobowiązałem prowadzącego instalacje tj. Raf – Ekologia Sp. z o.o. z/s w Jedliczu do szczegółowego dokumentowania ilości i składu partii przekazywanych ścieków przemysłowych odbiorcy, tj. rejestrowania każdego wywozu ścieków z terenu instalacji dokumentem wagowym i fakturą wystawioną przez odbiorcę ścieków, tj. właściciela urządzeń kanalizacyjnych. Wszystkie ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego winny być przekazywane do urządzeń kanalizacyjnych obcego podmiotu, na podstawie pozwolenia wodno-prawnego. Prowadzący instalacje winien dysponować ważną zgodą właściciela urządzeń kanalizacyjnych na odprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie

szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych, w rozumieniu ustawy Prawo wodne.

W punkcie II. niniejszej decyzji odmówiłem uwzględnienia żądania wniosku w zakresie zmiany warunków pkt. II.3.2. (tabele nr 4 i 5) oraz pkt. VI.5. (tabele 4a i 5a) pozwolenia zintegrowanego, w sposób wskazany we wniosku.

Wnioskodawca zwrócił się o zwolnienie go z obowiązku prowadzenia badań jakości ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji, w zakresie wskaźników ujętych w tabeli nr 4 i 5 w pkt. II.3.2. obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, m.in.: rtęci (Hg), Heksachlorobenzenu(HCB), Heksachlorobutadienu (HCBD), Trichlorometanu (chloroformu) (CHCl₃), 1,2-dichloroetanu (EDC), Trichloroetyleny (TRI), Tetrachloroetyleny (PER), Trichlorobenzenu (TCB), Fluorków.

Analizując wniosek, postanowieniem z dn. 5 lutego 2018 r. znak: OS.I.7222.12.7.2017.RD wezwałem prowadzącego instalacje do przedłożenia wyników badań jakości ścieków przemysłowych powstających w wyniku odwadniania odpadów w zbiornikach magazynowych, przepompowywanych do zbiornika X-205a1 oraz mieszaniny ścieków deszczowo-roztopowych zanieczyszczonych z terenu instalacji, mycia beczkowozów oraz posadzki w budynku przyjęcia odpadów medycznych, które spływają grawitacyjnie do studni zbiorczej ścieków przemysłowych a następnie przepompowywane są do komór osadczycy i do zbiornika buforowego X-207a i do zbiornika X-205a1 oraz do opracowania wniosku w zakresie zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie rodzajów i dopuszczalnej wielkości emisji ścieków przemysłowych, powstających w związku z eksploatacją instalacji oraz zakresu ich monitorowania, uwzględniając otrzymane wyniki badań jakości ścieków przemysłowych.

W uzupełnieniu z dnia 16 marca 2018 r. (pismem znak: RE/64/18), Wnioskodawca przedstawił wyniki badań ścieków pobranych ze zbiornika X-205a1 oraz ze zbiornika buforowego wody obiegowej X-207a (raporty z badań nr LJ/438/A/194/18) i LJ/437/A/193/18), które nie zawierały oznaczeń: TBC, HCB, chloroformu, EDC, TRI, HCBD, PER, fluorków, Cr ⁺⁶ i Hg. Tym samym Wnioskodawca nie przedstawił dowodów na brak tych substancji w wytwarzanych ściekach przemysłowych.

W niniejszej decyzji uchyliłem punkty II.3.1.1., II.3.2.1., IV.3.1. i VI.5.3. decyzji w dotychczasowym brzmieniu, dotyczące warunków odprowadzania ścieków bytowych i „czystych” wód opadowych z terenu instalacji. W ramach budowy kolejnych zadaszeń wiat magazynowych i obiektów przebudowano sieć lokalnej kanalizacji opadowej na terenie zakładu. Ścieki bytowe i opadowo-roztopowe (w mieszaninie) z dachów jako tzw. „umownie czyste”, wprowadzane są do zewnętrznej sieci kanalizacyjnej Orlen Południe S.A. – Zakład Jedlicze, poprzez studzienki kanalizacyjne K2 przy budynku technologiczno-socjalnym, K3 przy granicy działki z wydziałem rozpuszczalników i K4 przy Hali Zasypu, zgodnie z warunkami umowy cywilno – prawnej. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 7) ustawy Prawo

ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, ilość, stan i skład ścieków przemysłowych.

Punkt VI.5.3. decyzji otrzymał nowe brzmienie.

W punkcie I.4.4. obowiązującego pozwolenia zaktualizowałem tabelę nr 1 dotyczącą zbiorników magazynowych odpadów i stosowanych zabezpieczeń, mających na celu ograniczenie emisji do środowiska.

W punkcie I.4.5. dotyczącym węzła do wytwarzania paliwa alternatywnego oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego dopisano możliwość załadunku kosza zasypowego rozdrabniarki poprzez ładowarkę i wykreślono rodzaj rozdrabniacza. Uszczegółowiono warunki prowadzenia procesu produkcji paliwa alternatywnego.

W punkcie II.4. pozwolenia zaktualizowano nazwę dostawcy wody.

W punkcie VI.3. pozwolenia zaktualizowano nazwę zakładu Orlen Południe S.A. Zakład Jedlicze.

W załączniku nr 1 do pozwolenia zintegrowanego, w którym ujęto rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do unieszkodliwienia w procesie D10 w okresie roku (w ilości łącznej do 10 000 Mg/rok) zgodnie z wnioskiem, dopisano odpady o kodach:

- 02 01 80* Zwierzęta padłe lub ubite wykazujące właściwości niebezpieczne w ilości 100 Mg/rok,
- 02 01 81 Zwierzęta padłe lub ubite inne niż 02 01 80* w ilości 100 Mg/rok,
- 02 01 82 Zwierzęta padłe lub ubite z konieczności w ilości 100 Mg/rok,
- Ex 03 03 08 Odpady stosowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu (odpad np. zanieczyszczony), nie nadający się do recyklingu) w ilości 20 Mg/rok,
- 06 13 01 Nieorganiczne środki ochrony roślin, środki do konserwacji drewna w ilości 100 Mg/rok,
- Ex 10 11 03 Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego (zanieczyszczone) w ilości 50 Mg/rok,
- Ex 16 05 04* Gazy w pojemnikach zawierające substancje niebezpieczne (leki w pojemnikach ciśnieniowych, wyłączeniem opakowań metalowych i szklanych) w ilości 50 Mg/rok,
- 16 09 04 Inne nie wymienione substancje utleniające w ilości 400 Mg/rok,
- Ex 17 01 07 Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 (zanieczyszczone) w ilości 100 Mg/rok.

Odpady o kodach 02 01 80*, 02 01 81 i 02 01 82 stanowią zwierzęta padłe lub ubite nieposiadające właściwości zakaźnych. Wskazane jest umożliwienie unieszkodliwiania w spalarni odpadów niebezpiecznych odpadów tego typu, w przypadku wystąpienia np. ptasiej grypy, afrykańskiego pomoru świń lub podobnego zagrożenia.

Odpad o kodzie 03 03 08 - Odpady stosowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu, z reguły trafiają do recyklingu. Jednak w przypadku kiedy odpad nie kwalifikuje się do recyklingu, (np. dokumenty wymagają utylizacji pod nadzorem), może zostać poddany unieszkodliwianiu.

Odpad o kodzie 06 13 01 - Nieorganiczne środki ochrony roślin, środki do konserwacji drewna powinien być poddawany termicznemu unieszkodliwieniu, gdzie w procesie spalania z innymi odpadami ulegnie stopieniu/zeszkliwieniu.

Odpad o kodzie ex 10 11 03, podobnie jak odpady szkła o kodach: 20 01 02, 16 01 20, 17 02 02 (zanieczyszczone, nie nadające się do odzysku lub recyklingu) będą podawane do procesu spalania tylko w przypadku konieczności upłynnienia żużla w piecu obrotowym.

Odpad o kodzie ex 16 05 04* to leki w pojemnikach ciśnieniowych i dezodoranty, których nie można poddać recyklingowi.

Odpad o kodzie 16 09 04 Inne nie wymienione substancje utleniające, jest typowym utleniaczem polepszającym proces spalania (wydziela tlen podczas rozkładu).

Odpad o kodzie ex 17 01 07 odpady budowlane zanieczyszczone, nienadające się do odzysku, będą mogły po kruszeniu być skierowane do procesu D10.

W załączniku nr 1 zezwoliłem również na zwiększenie ilości następujących rodzajów odpadów kierowanych do unieszkodliwiania metodą D10:

Kod	Nazwa odpadu	Ilość obecna Mg/rok	Ilość po zmianie Mg/rok
17 05 03*	Gleba i ziemia w tym kamienie , zawierająca substancje niebezpieczne (np. PCB)	500	2 000
19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	20	2 000
19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	255	2 000
19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	500	2 000
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	255	2 000

Z załącznika nr 1 usunąłem odpad o kodzie 20 03 01 (Zmieszane odpady komunalne), ponieważ Spółka nie jest uprawniona do przetwarzania tych odpadów.

W następstwie zmian wprowadzonych w załączniku nr 1 wprowadziłem zmiany w załączniku nr 5, w którym ustaliłem sposoby miejsca magazynowania odpadów przetwarzanych w procesie D10.

Maksymalna roczna wydajność instalacji do termicznego przekształcania odpadów w procesach R1 i D10, ustalona w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym nie ulega zmianie i wynosi łącznie max 10 000 Mg/rok, w tym:

- łączna ilość odpadów przetwarzanych w procesie D10 - 10 000 Mg/rok,
- łączna ilość odpadów przetwarzanych w procesie R1 - 400 Mg/rok.

Zaktualizowałem również załącznik nr 3b, w którym ustalono listę odpadów przyjmowanych do procesu produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12. w max łącznej ilości nie przekraczającej 17500 Mg/rok. Na wniosek Strony z załącznika usunąłem odpady o kodach: 01 04 10, 01 05 04, 01 05 06*, 01 05 08, 02 02 01, 02 03 01, 02 04 01, 02 04 80, 02 05 80, 02 07 01, 03 02 03*, 04 01 01,

04 01 02, 04 01 04, 04 01 05, 04 01 06, 04 01 07, 04 01 08, 05 01 02*, 05 01 15*, 05 01 16, 06 07 02*, 07 01 80, 08 01 19*, 08 01 20, 08 02 03, 09 01 01*, 09 01 02*, 09 01 04*, 09 01 05*, 09 01 07, 09 01 08, 09 01 13*, 09 01 80*, 09 01 99, 10 02 07*, 10 02 08, 10 02 12, 10 03 16, 10 03 17*, 10 03 18, 10 03 28, 10 04 10, 10 05 09, 10 05 11, 10 06 10, 10 07 08, 10 08 17*, 10 08 18, 10 08 20, 10 09 13*, 10 09 14, 10 09 15*, 10 09 16, 10 09 99, 10 10 13*, 10 10 14, 10 10 15*, 10 10 16, 10 10 99, 10 11 13*, 10 11 14, 10 11 19*, 10 11 20, 10 11 99, 10 12 01, 10 12 12, 10 12 13, 10 12 99, 11 01 08*, 11 01 09*, 11 01 10, 11 01 11*, 11 01 12, 11 01 16*, 11 02 06, 11 02 07*, 11 02 99, 11 03 02*, 11 05 99, 12 01 01, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 16*, 12 01 17, 12 01 20*, 12 01 21, 12 03 01*, 13 07 02*, 16 01 21*, 16 01 22, 16 01 99, 16 02 16, 16 03 03*, 16 03 04, 16 08 01, 16 08 02*, 16 08 03, 16 08 04, 16 08 05*, 16 08 06*, 16 08 07*, 17 01 80, 17 04 09*, 17 05 03*, 17 05 04, 17 05 05*, 17 05 06, 17 05 07*, 17 06 04, 17 08 01*, 17 08 02, 17 09 03*, 17 09 04, 19 05 01, 19 05 02, 19 06 03, 19 06 05, 19 06 99, 19 08 06*, 19 08 07*, 19 08 08, 19 09 01, 19 09 02, 19 09 03, 19 09 05, 19 09 06, 19 09 99, 19 11 01*, 19 13 01*, 19 13 02, 19 13 03*, 19 13 04, 19 13 05*, 19 13 06, 19 13 07*, 19 13 08, 19 80 01, 20 03 01, 20 03 02.

W konsekwencji zaktualizowałem załącznik nr 7. dotyczący magazynowania odpadów kierowanych do odzysku, ujętych w załącznikach nr 3a i 3b.

Z załącznika nr 4, w którym ustalono rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania i transportu, usunąłem odpad o kodzie 20 03 01 (Zmieszane odpady komunalne). Dostosowałem również zapisy załącznika nr 8, dotyczące magazynowania odpadów zbieranych.

W załączniku nr 6 zgodnie z wnioskiem zaktualizowałem miejsca magazynowania wytworzonych odpadów.

W decyzji ustaliłem warunki prowadzenia procesu odwadniania uwodnionych odpadów przeznaczonych do spalania. Załącznik nr 3c otrzymał nowe brzmienie. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do spalania wskazano w załączniku nr 5 do pozwolenia zintegrowanego.

Prowadzący instalację przedstawił we wniosku spełnienia wymogów BAT w zakresie emisji ścieków z instalacji:

Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi	Rozwiązania techniczne stosowane w RAF-EKOLOGIA Sp. z o.o. gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki
Zrzuty do środowiska wodnego ścieków powstających w wyniku oczyszczania gazów odlotowych winny być ograniczone w praktycznie największym możliwym stopniu	Od dnia 24.01.2011 r. ścieki z oczyszczania gazów odlotowych zostały wyeliminowane poprzez uruchomienie suchego systemu oczyszczania spalin
Ścieki przemysłowe	Wszystkie ścieki przemysłowe powstające na instalacji kierowane są do zbiornika obiegowego X-207a, w którym I-sza przegroda spełnia rolę osadnika, w drugiej przegrodzie następuje usuwanie oleju

	<p>i napowietrzanie ścieków strumienicą, w trzeciej następuje quazi biologiczne podczyszczanie ścieków, a czwarta przegroda stanowi zbiornik buforowy wody obiegowej. Oczyszczona woda jest tłoczona pompami z powrotem do odźwiżnicy. Zamknięty obieg wody uzupełniają ścieki z odmulania i odsalania kotła energetycznego, mycia hal i wody opadowej z nie zadaszonych terenu. Wprowadzono powtórne wykorzystanie ścieków po w/w oczyszczeniu do procesów technologicznych (mycia hal, układów chłodniczych i zamknięcia wodnego odźwiżnicy na instalacji). Ścieki z opróżnienia zbiornika obiegowego X-207a są przepompowywane do zbiornika X-205a1, skąd są przekazywane do obcych urządzeń kanalizacyjnych.</p>
<p>Wody opadowe i procesowe powinny być zbierane i oczyszczane przed zrzutem do odbiornika.</p>	<p>Wody opadowe z dachów hal są zbierane oddzielnie i kierowane do kanalizacji ogólnospławnej oczyszczalni ścieków Orlen Południe za pośrednictwem wydzielonego systemu kanalizacyjnego.</p>
<p>Teren spalarni, w tym miejsca magazynowania odpadów, będzie zaprojektowany i eksploatowany w sposób zapobiegający nieuprawnionemu i przypadkowemu uwolnieniu jakichkolwiek substancji zanieczyszczających do wód powierzchniowych i wód podziemnych. Ponadto zostanie zapewniony system gromadzenia skażonej wody deszczowej spływającej z terenu zakładu albo skażonej wody powstającej na skutek rozlewów lub operacji gaśniczych. System gromadzenia będzie umożliwiał w razie potrzeby sprawdzenie i oczyszczenie tych wód przed ich wywiezieniem na zewnętrzną oczyszczalnię.</p>	<p>Teren spalarni oraz miejsca magazynowania odpadów – baseny i zbiorniki zabezpieczone są przed możliwością wystąpienia niekontrolowanych przecieków do ziemi i wód podziemnych – zbiorniki wykonane są z betonu odpowiedniej klasy i zabezpieczone chemoodporną geomembraną. Istnieje możliwość zgromadzenia i skontrolowania ścieków z odwadniania odpadów. Wszystkie zbiorniki magazynowe są zadane. Wykonano sieć piezometrów na terenie całej instalacji oraz systematycznie 1 x w roku dokonuje się poboru próbek dla kontroli stanu wód gruntowych na instalacji. System gromadzenia skażonej wody deszczowej spływającej z terenu zakładu albo skażonej wody powstającej na skutek rozlewów lub operacji gaśniczych przewiduje w razie konieczności spływ takiej wody do basenu X-207a i dalszego podczyszczenia jej w tym zbiorniku. System gromadzenia umożliwi w razie potrzeby przepompowanie ich do zb. X-205a1 sprawdzenie i oczyszczenie tych wód przed ich przekazaniem firmie zajmującej się oczyszczaniem ścieków.</p>
<p>Miejsce lokalizacji instalacji do spopielania wraz z połączonym z nim terenem magazynowania niebezpiecznych odpadów, powinno być zaprojektowane i obsługiwane w taki sposób, aby zapobiec uwolnieniu jakichkolwiek substancji zanieczyszczających do gleby i wód gruntowych.</p>	<p>Instalacja technologiczna została posadowiona na szczelnych tacach, z których odpływ jest włączony do zamkniętej sieci kanalizacji. Miejsca magazynowania odpadów są odizolowane od podłoża poprzez zastosowanie boksów betonowych i szczelnego otamowania oraz geomembraną, z odprowadzeniem wód deszczowych do szczelnych zbiorników skąd mogą być wypompowane i zrzucone do zbiornika X-205a1 przeznaczonego na ścieki .</p>

<p>Niezgodne z sobą rodzaje odpadów należy segregować na podstawie ich własności korozyjnych i/lub reaktywnych. Korzystne może być segregowanie i przechowywanie zgodnych z sobą odpadów według kategorii określonych przez wartość opałową składników.</p>	<p>Na terenie Raf- Ekologia Sp. z o.o. wyznaczono wiele miejsc magazynowania odpadów ciekłych, półpłynnych i stałych. Ze względu na ich właściwości fizyczne i chemiczne są one odpowiednio segregowane, lub specjalnie łączone celem stworzenia mieszanki o najlepszych parametrach spalania. Podczas magazynowania odpadów uwzględniane są aspekty zagrożenia pożarowego i reaktywności chemicznej, celem wyeliminowania samozapłonów itp.</p>
<p>Zapobieganie zanieczyszczeniom środowiska w czasie dostawy odpadów</p>	<p>Odpady, przed rozładunkiem są ważone, kontrolowana jest zgodność odpadu z zamówieniem, pobierana próbka odpadu niebezpiecznego i rozładowywana w przeznaczone miejsce magazynowania z segregacją na odpady do unieszkodliwiania i odpady przeznaczone do produkcji komponentu do paliwa alternatywnego.</p>
<p>Bat w gospodarce wodno-ściekowej magazynowanych odpadów</p>	<p>Wszystkie ścieki przemysłowe powstające na instalacji, w tym z miejsc magazynowania, są zbierane do studni zbiorczej i przepompowywane do szczelnego czterokomorowego zbiornika żelbetowego X-207a, w którym następuje ich podczyszczenie, a następnie do zbiornika X-205a1, z którego są wywożone do specjalistycznych firm zajmujących się oczyszczaniem ścieków. Przebieg kanalizacji jest udokumentowany.</p>
<p>Monitoring i analiza ścieków</p>	<p>Prowadzone będą badania ścieków w zakresie ustalonym w pozwoleniu zintegrowanym przed każdym wywozem ścieków do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.</p>
<p>Utwardzanie powierzchni magazynowej odpadów</p>	<p>Miejsca magazynowania odpadów posiadają powierzchnię utwardzoną, zabezpieczoną geomembraną.</p>
<p>Ścieki komunalne</p>	<p>Gospodarka wodno – ściekowa prowadzona jest w oparciu o comiesięczne monitorowanie stanu zużycia wody pitnej wskazanej przez licznik rozliczeniowy. Dostawcą wody pitnej jest zgodnie z umową Orlen Południe S.A. Zakład Jedlicze. Sprzedawca dba o sprawność licznika. Obsługa na bieżąco kontroluje stan armatury sanitarnej i zgłasza nieszczelności i wycieki, które naprawiane (uszczelniane) są przez własne służby przez co minimalizuje się ilość zużywanej wody pitnej. Ścieki komunalne wraz z wydzieloną częścią wód opadowych (z bezpośredniego sąsiedztwa budynku technologiczno-socjalnego) odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej Orlen Południe S.A Jedlicze</p>
<p>Ścieki przemysłowe powstają z: - nadwyżki wody kotłowej (z odmulania i odsalania kotła) - wody opadowej - kondensatu z ogrzewania urządzeń na instalacji - mycia instalacji</p>	<p>Gospodarka wodno – ściekowa prowadzona jest w oparciu o monitorowanie stanu poziomu ścieków w zbiorniku żelbetowym X-205a1 i X-207a. Po zgromadzeniu partii ścieków w zbiorniku żelbetowym X-205a1, uzgadniane są warunki wywozu ścieków do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.</p>

Gospodarka wodna	<p>Obecnie woda przemysłowa na Spalarni odpadów to tylko ścieki nawracane do instalacji z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nadwyżki wody kotłowej (z odmulania i odsalania kotła) w stosunku do wyprodukowanej pary, - wody opadowej, - kondensatu z ogrzewania urządzeń na instalacji, <p>Takie zamknięcie obiegu wody jest na obecnym etapie właściwym rozwiązaniem pozwalającym wykorzystać ścieki.</p>
Podczyszczanie ścieków	<p>Wszystkie ścieki przemysłowe powstające na instalacji kierowane są do zbiornika obiegowego X-207a, w którym I-sza przegroda spełnia rolę osadnika, w drugiej przegrodzie następuje usuwanie oleju i napowietrzanie ścieków, w trzeciej następuje quasi biologiczne podczyszczanie ścieków, a czwarta przegroda stanowi zbiornik buforowy wody obiegowej. Oczyszczona woda jest tłoczona pompami z powrotem do odźwiżaczy. Zamknięty obieg wody uzupełniają ścieki z odmulania i odsalania kotła energetycznego, mycia hal i wody opadowej z niezadaszonego terenu. Wprowadzono powtórne wykorzystanie ścieków po w/w oczyszczeniu do procesów technologicznych (mycia hal, układów chłodniczych i zamknięcia wodnego odźwiżaczy na instalacji). Ścieki przemysłowe z opróżnienia zbiornika obiegowego X-207a są przepompowywane do zbiornika X-205a1 skąd okresowo są przekazywane do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.</p>
Dezynfekcja ścieków	<p>Ścieki z hali zasypu podczyszczane są w osadniku gnilnym poprzez codzienne dawkowanie podchlorynu sodu do zbiornika. Nadzór nad dozowaniem podchlorynu prowadzi mistrz zmianowy.</p>
Gospodarka ściekami z oczyszczania gazów odlotowych	<p>Od dnia 24.01.2011 r. ścieki z oczyszczania gazów odlotowych zostały wyeliminowane przez uruchomienie suchego systemu oczyszczania spalin.</p>
Monitoring i analiza ścieków	<p>Ścieki przemysłowe są analizowane przed każdym przekazywaniem do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.</p>
Ścieki z odwadniania odpadów	<p>Ścieki z odwadniania odpadów gromadzone są w dwóch zbiornikach manipulacyjnych, żelbetowych po 4m³ każdy. Po napełnieniu przepompowywane są do zbiornika X-205a1 skąd okresowo przekazywane do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.</p>
Bezpieczeństwo i zarządzanie ryzykiem	<p>Na bieżąco kontrolowane są stany ilości ścieków w zbiornikach żelbetowych X-205a1 i X-207a</p>
Bezpieczeństwo środowiska	<p>Wody podziemne są kontrolowane poprzez sieć piezometrów wykonanych na terenie instalacji w wyznaczonych punktach kontrolnych. Raz w roku wykonywane są analizy wód podziemnych a monitoring jakości gleby i podglebia raz na 8 lat.</p>

Jak wykazano we wniosku, uwzględniając w szczególności brak wzrostu obciążeń środowiska i wzrostu emisji zanieczyszczeń do powietrza, zmiany przedmiotowej decyzji nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska i nie spowodują zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko. Wprowadzone zmiany nie będą powodować zmiany ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane będą również standardy jakości środowiska. Instalacja posiada możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie unieszkodliwiania odpadów oraz wyposażona jest w instalacje i urządzenia odpowiadające wymaganiom ochrony środowiska.

Maksymalna roczna wydajność instalacji do termicznego przekształcania odpadów w procesach R1 i D10, ustalona w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym nie ulega zmianie i wynosi łącznie max 10 000 Mg/rok.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Za wydaniem niniejszej decyzji, wnioskowanej zgodnie z art. 155 ustawy Kpa, przemawia słuszny interes strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzekłem jak w osnowie.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie wnosi się w dwóch egzemplarzach.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Oplata skarbową w wys. 253,00 zł
uiszczoną w dniu 17.10.2017 r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Załączniki do decyzji:

1. Załącznik nr 1
2. Załącznik nr 2
3. Załącznik nr 3a
4. Załącznik nr 3b
5. Załącznik nr 3c
6. Załącznik nr 4
7. Załącznik nr 5

8. Załącznik nr 6
9. Załącznik nr 7
10. Załącznik nr 8
11. Załącznik nr 8a
12. Załącznik nr 9

Otrzymują:

1. RAF-EKOLOGIA Sp. z o.o.
ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze
2. OS.I.
3. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
2. Minister Środowiska