

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 i 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024r. poz. 572) w związku z art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025r. poz. 647 t.j.),
- art. 188, art. 203 ust. 3, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, w związku z § 2 ust. 1 pkt. 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839 ze zm.),
- ust. 5 pkt 2) b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169),

po rozpatrzeniu wniosku Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieskiego 14, 38-460 Jedlicze, regon 370484149, NIP 6842198750, reprezentowanej przez Pełnomocnika, przedłożonego w dniu 7 października 2025r., uzupełnionego w dniu 27 października 2025r. oraz w dniu 18 listopada 2025r., w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 13 marca 2023r. znak: OS-I.7222.6.1.2023.RD (ze zmianami), 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. Trzecieskiego 14,

o r z e k a m

I. Zmieniam decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 13 marca 2023r. znak: OS-I.7222.6.1.2023.RD, zmienioną:

- postanowieniem o oczywistej omyłce z dnia 16 maja 2023r. znak: OS-I.7222.6.5.2023.RD,
- decyzją z dnia 18 grudnia 2023r. znak: OS-I.7222.9.6.2023.RD,
- postanowieniem o oczywistej omyłce z dnia 15 marca 2024r. znak: OS-I.7222.48.2.2024.RD,
- decyzją z dn. 16 stycznia 2025r. znak: OS-I.7222.48.11.2024.RD,
- decyzją z dn. 1 sierpnia 2025r. znak: OS-I.7222.11.6.2025.RD,

w której udzielono dla **Raf - Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieskiego 14, 38-460 Jedlicze, regon 370484149, NIP 6842198750**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, 10 000 Mg/rok (proces D10 i R1) – instalacja typu IPPC,
 - instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, tj. proces produkcji paliwa alternatywnego z odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego w ilości 17 500 Mg/rok (proces R12)
 - procesu odwadniania odpadów kierowanych do termicznego przekształcania (proces D9) w ilości 5 000 Mg/rok
 - zbierania odpadów w ilości 5 000 Mg/rok,
- w następujący sposób:

I.1. W punkcie "1.2.2. Węzeł spalania odpadów i odzysku ciepła", dodaję tiret szósty o brzmieniu:

- „Węzeł odzysku ciepła i produkcji energii:
Instalacja do wytwarzania energii elektrycznej z pary powstającej z odpadów zlokalizowana będzie w hali kotłowni.

Elementy instalacji do wytwarzania energii elektrycznej z pary:

- turbina parowa z generatorem,
- chłodnica oleju,
- skraplacz pary,
- chłodnica pary zrzutowej,
- zbiornik i 2 pompy kondensatu,
- rurociągi pary i kondensatu,
- obudowa dźwiękochłonna turbogeneratorsa,
- wyprowadzenie mocy z generatora,
- szafa zasilająca i sterownicza.

W celu wytwarzania energii elektrycznej w ramach instalacji spalarni odpadów wykonany będzie układ technologiczny, w którym para produkowana przez kocioł odzysknicowy będzie kierowana poprzez zawór trójdrożny na:

- turbinę parową przeciwpęzną wraz z kondensatorem pary - podczas normalnej pracy
- skraplacze pary - w przypadku przeglądu/usterki turbiny
- do odbiorcy zewnętrznego
- na wydmuch - w przypadkach awaryjnych, przy braku energii elektrycznej.

Turbina parowa:

Turbozespół przeciwpęzny mogący przyjąć do 6 Mg pary/h, o ciśnieniu 12 bar, jako napęd generatora, dla zakresu mocy do 432 kW.

Po przejściu pary przez turbinę, para zostanie schłodzona do 103°C, a ciśnienie zredukowane do 1,1 bara.

Jednostopniowa chłodnica oleju do obsługi turbozespołu, zlokalizowana na poszyciu hali, będzie chłodzona powietrzem w rurowym wymienniku ciepła.

Odbiór pary:

Para pochodząca z turbiny, będzie schładzana i kondensowana w skraplaczu o wydajności 6 Mg/h.

W przypadku postoju turbiny, para będzie schładzana i kondensowana w chłodnicy zrzutowej o wydajności 6 Mg/h pary.

Skroplona para, ze skraplacza lub chłodnicy, spływać będzie grawitacyjnie do zbiornika kondensatu, z którego pompami będzie on zawracany do odgazowywacza i dalej krążyć będzie w zamkniętym obiegu parowo – wodnym.

Praca urządzenia nadzorowana będzie przez system sterowana i regulacji z wykorzystaniem odpowiednio zaprogramowanych sterowników.

Odbiór energii elektrycznej:

Całość energii elektrycznej, wytwarzanej z pary powstającej ze spalania odpadów, będzie przesyłana do głównej rozdzielni elektrycznej w stacji transformatorowej. Część będzie zużywana w formie autokonsumpcji na potrzeby własne spalarni. Nadwyżka energii oddawana będzie do sieci elektroenergetycznej”.

I.2. W punkcie ”1.2.2. Węzeł spalania odpadów i odzysku ciepła”, dodaję tiret siódmy o brzmieniu:

- „Węzeł do produkcji wody zdemineralizowanej DEMI w procesie podwójnej odwróconej osmozy:

Parametry układu odwróconej osmozy:

- wydajność ok. 2,7 m³/h (przy temp. wody zasilającej ok. 15 °C)
- redukcja soli: 95 – 98 %
- ciśnienie na wejściu: 2 – 6 bara
- zasilanie: 400 V
- pobór mocy: 3 kW
- ilość membran: 9 szt.
- ilość wody DEMI (woda kierowana do obiegu parowo - wodnego do odgazowywacza) - 8 000 m³/rok .
- ilość odcieku po II-giej odwróconej osmozie, z filtrów i zmiękczacza (kierowanych do schładzania spalin w Quenczu) - 2 000 m³/rok.

Do produkcji wody demineralizowanej w procesie odwróconej osmozy pobierana będzie woda głębinowa z dwóch studni: Jr-1 oraz Jr-2. W każdej ze studni zamontowana będzie pompa głębinowa, przy użyciu której woda będzie pompowana zamiennie do zbiornika hydroforowego o pojemności ok. 2 m³. Zbiornik hydroforowy, z oprzyrządowaniem, służyć będzie do sterowania pompami wody surowej. Na każdej z rur łączących studnię z instalacją zamontowany będzie wodomierz.

W następnej kolejności woda zostanie poddana wstępnej filtracji na filtry wstępne, skąd trafi na zmiękcacz, a następnie z wody usunięte zostaną jony żelaza i manganu. Systemy filtracji wody (zmiękczenia i odżelaziania) stosowane będą do ochrony instalacji i urządzeń, jako układ wstępnego jej uzdatniania przed podaniem do układu odwróconej osmozy.

Wstępnie oczyszczona woda będzie magazynowana w zbiorniku, skąd przy pomocy zestawu pompowego będzie podawana na układ odwróconej osmozy, poprzedzony dozowaniem do niej wodorotlenku sodu, celem korekty odczynu pH, i antyscalant, poprawiający filtrację.

Po układzie odwróconej osmozy woda demineralizowana, o przewodności poniżej 1 µS/cm, trafi do zbiornika magazynowego o poj. 10 m³, gdzie będzie magazynowana.

Do układu kotłowego (odgazowywacza), ze zbiornika, woda podawana będzie zestawem pompowym, w trakcie którego do wody dodawany będzie, w sposób proporcjonalny, inhibitor korozji. Ilość zdemineralizowanej wody uzupełniającej układ kotłowy zależna będzie od poziomu odmulania i odsalania kotła, oraz zużycia pary na potrzeby własne, z której kondensat nie zostanie zawrócony do obiegu parowo – wodnego. Będzie on wykorzystywany jako para gaśnicza, do przedmuchiwania rurociągów z odwadniaczy instalacji, oraz do zasilania instalacji CO.

Zatężona część strumienia wody po odwróconej osmozie (koncentrat), zostanie skierowana do zbiornika magazynowego, a następnie układem pompowym zostanie podany do układu II - giej odwróconej osmozy, do podczyszczenia. Przed układem odwróconej osmozy do wody dodawany będzie antyskalant poprawiający parametry filtracji. Permeat z odwróconej osmozy zawracany będzie do zbiornika magazynowego przed pierwszą I – szą odwróconą osmozą, natomiast koncentrat magazynowany będzie w zbiorniku podziemnym, a następnie przy pomocy zestawu pompowego podawany do nawilżania spalin w Quenczu. Do podziemnego zbiornika magazynowego kierowane będą także popłuczyny ze zmiękczacza i odcieki z pozostałych filtrów. Procesem sterować będzie układ sterujący.”

I.3. Punkt I.4.3.2. otrzymuje nowe brzmienie:

„I.4.3.2. W celu ograniczenia zorganizowanych emisji poszczególnych zanieczyszczeń, tj. całkowite LZO, NO, SO, HCl, HF, Hg, NH, NO, benzo/a/piren, PBDD/F, PCDD/F oraz dioksynopodobne PCB; (BAT 28, BAT 29, BAT 31), wstępnie schłodzone gazy po przejściu przez układ odzysku ciepła, trafiać będą do układu oczyszczania gazów odlotowych.

Strumień gazów, na wyjściu z kotła odzysknicowego, zostanie nawilżony i ponownie schłodzony w układzie schłodzenia spalin (w QUENCH - u). Proces polegać będzie na współprądowym wtryskiwaniu strumienia zimnej wody do strumienia gazów odlotowych, celem obniżenia ich temperatury oraz zwiększenia wilgotności, co przyspieszy reakcję usuwania z nich części kwaśnych (HCl, HF, NO, SO).

Woda, dozowana do strumienia gazów odlotowych, będzie odparowywana w całości, przechodząc dalej w układzie oczyszczania wraz ze spalinami. Następnie spaliny kierowane będą do komory reakcyjnej (bębna kondycjonującego), w którym następować będzie wymieszanie z dozowanym, przed bęben, wapnem hydratyzowanym i sorbentem. W wyniku reakcji z wapnem hydratyzowanym zachodzić będzie redukcja tlenków siarki, azotu, chlorowodoru i fluorowodoru, natomiast w wyniku reakcji z sorbentem, w procesie adsorpcji, na jego powierzchni wyłapywane będą w szczególności związki organiczne, w tym dioksyne, furany oraz lotne pary metali ciężkich, w tym rtęci.

Z komory reakcyjnej spaliny kierowane będą do filtra workowego. Podczas przechodzenia strumienia gazu przez filtr, następować będzie oddzielenie produktów reakcji chemicznych (zanieczyszczeń) od czystych gazów. Spaliny, po wstępnym oczyszczeniu, kierowane będą wentylatorem do dokładnego filtra workowego.

Celem dotrzymania standardów emisji zorganizowanej dla poszczególnych zanieczyszczeń, tj. pył, całkowity LZO, SO_x, HCl, HF, Hg, benzo/a/piren, PBDD/F, PCDD/F oraz dioksynopodobne PCB; instalacja zostanie wyposażona w kolejny dokładny filtr workowy, w którym jako sorbent będzie używany kwaśny węgiel sodu, co dodatkowo zmniejszy oddziaływanie spalarni odpadów na środowisko.

Oddzielone pyły z oczyszczania i nieprzereagowany sorbent, będą zawracane do pierwszego filtra workowego, celem jego całkowitego przereagowania.

Spaliny, po oczyszczeniu w 2 szeregowo pracujących filtrach workowych, kierowane będą do emitora w sposób wymuszony wentylatorem II - go stopnia oczyszczania spalin.

Pyły z QUENCHa i z filtra workowego odbierane będą do big - bagów, które magazynowane będą w wyznaczonym miejscu, zabezpieczonym przed wpływem warunków atmosferycznych i okresowo przekazywane będą specjalistycznej firmie”.

I.4. Punkt II.4. pozwolenia 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. Warunki poboru wód podziemnych z 2 studni wierconych Jr-1 i Jr-2, zlokalizowanych na działce nr ewid. 1 686 /1 i 1 695 /4 w m. Jedlicze, do produkcji wody zdemineralizowanej do kotła w instalacji podwójnej odwróconej osmozy.

Oznaczenie studni	$Q_{\max s}$	$Q_{\text{śr. d.}}$	$Q_{\text{dop. r.}}$	Q_e	S_e	Promień leja depresji
	[m ³ /s]	[m ³ /d]	[m ³ /rok]	[m ³ /h]	[m]	
Jr-1	0,001 25	108	39 420	4,5	16,04	57,79
Jr-2	0,001 11	96	35 040	4,0	18,78	53,40

II.4.3.1. Parametry 2 studni wierconych Jr-1 i Jr-2, zlokalizowanych na działce nr ewid. 1 686/1 i 1 695/4 w m. Jedlicze:

Oznaczenie studni	Nr działki/ Obręb/ Gmina	Współrzędne geodezyjne	Rzędna położenia otworu	Głębokość studni	Sposób wykonania
		X, Y.	[m n.p.m.]	[m]	
Jr-1	1 686 / 1, 001 Jedlicze, Jedlicze - M	5508523,276 7548118,492	268,20	do 76,0	Otwór studni zafiltrowany jest kolumną z rur PCV DN 150,0 mm w następujący sposób: 0,0 - 34,0 m p.p.t rura nadfiltrowa, 34,0 - 46,0 m p.p.t czynna część filtra (filtr szczelinowy - szerokość szczelin 2,0 mm), 46,0 - 52,0 m p.p.t rura międzyfiltrowa, 52,0 - 58,0 m p.p.t czynna część filtra (filtr szczelinowy - szerokość szczelin 2,0 mm), 58,0 - 64,0 m p.p.t rura międzyfiltrowa, 64,0 - 70,0 m p.p.t czynna część filtra (filtr szczelinowy - szerokość szczelin 2,0 mm), 70,0 - 76,0 m p.p.t rura podfiltrowa. W otworze zabudowany jest perforowany filtr DN 150,0 mm z otworami szczelinowymi o szerokości szczeliny 2,0 mm. Długość czynnej części filtra wynosi 24,0 m. Kolumna rur filtrowych obsypana została żwirkiem filtracyjnym o średnicy ziaren 3,0 -5,0 mm do głębokości 11,0 m p.p.t. W interwale głębokości 11,0 - 9,0 m p.p.t wykonane zostało uszczelnienie compactonitem. Interwał o głębokości 9,0 - 1,0 m p.p.t został wypełniony żwirkiem. Stratygrafia poziomu wodonośnego - paleogen.
Jr-2	1695/4, 001 Jedlicze, Jedlicze -M	5508540,080 7547997,730	267,70	do 87,0	Otwór studni zafiltrowany jest kolumną z rur PCV DN 150,0 mm w następujący sposób: 0,0 - 32,0 m p.p.t rura nadfiltrowa, 32,0 - 38,0 m p.p.t czynna część filtra (filtr szczelinowy - szerokość szczelin 2,0 mm), 38,0 - 44,0 m p.p.t rura międzyfiltrowa,

					44,0 - 50,0 m p.p.t czynna część filtra (filtr szczelinowy - szerokość szczelin 2,0 mm), 50,0 - 62,0 m p.p.t rura międzyfiltrowa, 62,0 - 68,0 m p.p.t czynna część filtra (filtr szczelinowy - szerokość szczelin 2,0 mm), 68,0 - 74,0 m p.p.t rura międzyfiltrowa, 74,0 - 80,0 m p.p.t czynna część filtra (filtr szczelinowy - szerokość szczelin 2,0 mm), 80,0 - 87,0 m p.p.t rura podfiltrowa. W otworze zabudowany jest perforowany filtr DN 150,0 mm z otworami szczelinowymi o szerokości szczeliny 2,0 mm. Długość czynnej części filtra wynosi 24,0 m. Kolumna rur filtrowych obsypana została żwirkiem filtracyjnym o średnicy ziaren 3,0 -5,0 mm do głębokości 10,0 m p.p.t. W interwale głębokości 10,0 - 8,0 m p.p.t wykonane zostało uszczelnienie compactonitem. Interwał o głębokości 8,0 - 2,0 m p.p.t został wypełniony żwirkiem. Stratygrafia poziomu wodonośnego - paleogen.
--	--	--	--	--	--

II.4.3.2. Studnie należy eksploatować z zachowaniem ustalonych dla nich parametrów eksploatacyjnych; w przypadku awarii wodomierzy woda nie będzie pobierana.

II.4.3.3. Monitoring prowadzony będzie w następującym zakresie:

- pomiar ilości wody pobieranej ze studni Jr-1 i Jr-2 za pomocą dwóch przepływomierzy (odrębnie dla każdej ze studni) zlokalizowanych w hali zasypu przed wlotem do planowanej zabudowy hydroforu - z częstotliwością 1 raz na miesiąc; pomiar należy prowadzić w sposób dokumentujący ilości pobieranej wody,
- pomiary parametrów eksploatacyjnych studni Jr-1 i Jr-2 (wydajność, poziom zwierciadła wody) z częstotliwością -1 raz w ciągu roku,

II.4.3.4. Wszystkie wyniki należy rejestrować w Książkach Eksploatacji Studni i archiwizować.

II.4.3.5. Pobierana woda nie będzie wykorzystywana do spożycia przez ludzi.

II.4.3.6. Dopuszcza się korzystanie z wody w rozmiarze i w czasie wynikających z konieczności zwalczania poważnych awarii, klęsk żywiołowych, pożarów lub innych miejscowych zagrożeń”.

I.5. Punkt V.1. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„V.1. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

- gaz ziemny: 200 000 m³/rok
- woda: łącznie 38 000 m³/rok, w tym:
 - z własnego ujęcia, lub z sieci Orlen, do procesu DEMI 35 000 m³/rok
 - do pozostałych procesów z sieci Orlen 3 000 m³/rok
- fosforan sodu: 0,5 Mg/rok
- wapno hydratyzowane (suchogaszone): 10 Mg/rok
- sorbent wapienny w mieszance z węglem aktywnym do usuwania lotnych związków organicznych i metali ciężkich: 400 Mg/rok
- sorbent sodowy do filtra dokładnego: 200 Mg/rok
- węgiel aktywny: 50 Mg/rok
- wodorotlenek sodu (35 % roztwór): 3 Mg/rok
- substancje myjące: 0,15 m³/rok
- preparaty dezynfekujące: 0,6 m³/rok
- mocznik: 50 Mg/rok.”

I.6 Punkt IV.2.1. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„IV.2.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

Tabela nr 9

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu (lokalizacja)	Czas pracy źródła		Równoważny poziom mocy akustycznej źródła/ poziom hałasu [dB]
		pora dzienna [h]	Pora nocna [h]	
B1	źródło typu „budynek” Hala Kotła z wentylatorem wyciągowym spalin i turbiną przeciwpięzną w izolacji.	16	8	82
P1 - P2	źródło typu „punktowego” Wentylatory nawiewne powietrza do pieca obrotowego– szt. 2 (zlokalizowane na zewnątrz terenu przy elewacji północnej hali zasypu)	16	8	96
P3	źródło typu „punktowego” Rozdrabniacz odpadów stałych z zespołem przenośników taśmowych (zlokalizowany na zewnątrz terenu przy elewacji północnej hali zasypu i hali kotła)	16	8	92
B2	źródło typu „budynek” Hala filtra workowego z wentylatorem wyciągowym spalin II - stopnia	16	8	82
P4 – P5	źródło typu „punktowego” Skrapłacz, chłodnica zrzutowa	16	8	92

”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

U z a s a d n i e

Wnioskiem z dnia 7 października 2025r., uzupełnionym w dniu 27 października 2025r. oraz w dniu 18 listopada 2025r. Raf-Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieskiego 14, 38-460 Jedlicze, regon 370484149, NIP 6842198750, reprezentowana przez Pełnomocnika, wystąpiła o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 13 marca 2023r. znak: OS-I.7222.6.1.2023.RD, zmienionej:

- postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15 czerwca 2023r. znak: OS-I.7222.6.5.2023.RD o sprostowaniu oczywistej omyłki pisarskiej,
- decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18 grudnia 2023r. znak: OS-I.7222.9.6.2023.RD,
- postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia z dnia 15 marca 2024r. znak: OS-I.7222.48.2.2024.RD o sprostowaniu oczywistej omyłki pisarskiej,
- decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 16 stycznia 2025r. znak: OS-I.7222.48.11.2024.RD,
- decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 1 sierpnia 2025r. znak: OS-I.7222.11.6.2025.RD,

w której udzielono pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie w Jedliczu przy ul. Trzecieskiego 14.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 378/2025.

Na podstawie dokumentacji będącej w posiadaniu tut. Organu, ustalono co następuje:

Raf - Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieskiego 14, 38-460 Jedlicze, regon 370484149, NIP 6842198750 uzyskała 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 10 września 2019r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839), 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.

Stosownie do treści art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, na wniosek prowadzącego instalację objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, pozwoleniem zintegrowanym można objąć instalacje niewymagające uzyskania takiego pozwolenia położone na terenie tego samego zakładu, ustalając dla nich warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2-4 ustawy Poś, oraz pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód.

W związku z powyższym, uwzględniając wniosek, oprócz ww. instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie, pozwoleniem zintegrowanym objęta została eksploatowana instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, tj. do produkcji

paliwa alternatywnego z odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego w ilości 17 500 Mg/rok (proces R12), kwalifikowana na podstawie § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839), do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

Dodatkowo, na terenie Zakładu prowadzony jest proces odwadniania odpadów kierowanych do termicznego przekształcania (proces D9) w ilości 5000 Mg/rok oraz zbieranie odpadów w ilości 5 000 Mg/rok.

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.

Maksymalna roczna wydajność instalacji do termicznego przekształcania odpadów w procesach R1 i D10, ustalona w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym nie ulega zmianie, i wynosi łącznie 10 000 Mg/rok (~ 1,33 Mg/h, 8500 h/rok), w tym:

- ilość odpadów przetwarzanych w procesie D10 - 10 000 Mg/rok,
- ilość odpadów przetwarzanych w procesie R1 - 400 Mg/rok,
- ilość odpadów odwadnianych w procesie D9, przed skierowaniem tych odpadów do termicznego przekształcania D10 - 5000 Mg/rok.

Maksymalna ilość odpadów przyjmowanych do procesu produkcji paliwa alternatywnego wynosi 17 500 Mg/rok.

Maksymalna ilość odpadów zbieranych w ciągu roku wynosi 5 000 Mg/rok.

Jak ustalono, w związku z ilością magazynowanych substancji zakład Raf-Ekologia Sp. z o.o. z/s Jedlicze został sklasyfikowany jako zakład o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dn. 20 października 2025r. znak: OS.I.7222.11.14.2025.RD, zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Klimatu i Środowiska przy piśmie z dn. 20 października 2025r. znak: OS.I.7222.11.14.2025.RD.

Działając w oparciu o art. 106 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (Dz.U. z 2024 poz. 572 t.j.), w związku z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), pismem z dn. 28 października 2025r. znak: OS.I.7222.11.14.2025.RD wystąpiłem do Burmistrza Miasta i Gminy Jedlicze o zaopiniowanie wniosku dot. instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne przekształcanie w Jedliczu. Burmistrz Miasta i Gminy Jedlicze nie wydał opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego, tym samym w myśl przepisów art. 41 ust. 6b ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach przyjęto, że dla ww. instalacji wydana została opinia pozytywna.

Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ustawy z dn. 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024r. poz. 1112 t.j.).

Pismem z dn. 30 października 2025r. znak: R.RUM.4353.1240.2025.KW Dyrektor PGW Wody Polskie wyraził zgodę na wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskowana zmiana nie jest związana z istotną zmianą instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zmiana nie spowoduje zmiany sposobu funkcjonowania instalacji oraz znaczącego zwiększenia jej negatywnego oddziaływania na środowisko. Związku z powyższym, przed wydaniem zmiany pozwolenia zintegrowanego nie stosuje się przepisów z art. 41a ust. 1 i ust. 1a ww. ustawy tj. kontroli wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska oraz komendanta powiatowego (miejskiego) państwowej straży pożarnej.

Na podstawie art. 42 ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach oraz art. 33 ust. 1 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, tutejszy organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w toczącym się postępowaniu. Zgodnie z art. 42 ust. 7 ustawy o odpadach, ogłoszeniem z dnia 20 października 2025r. znak: OS.I.7222.11.14.2025.RD podałem do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowałem o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji w dniach 23 października 2025r. – do dnia 21 listopada 2025r. Ogłoszenie było dostępne 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.

Jak ustalono, prowadzący instalację uzyskał decyzję Burmistrza Gminy Jedlicze o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 9.10.2024r. znak GKO.6220.12.2023.KG, na realizację przedsięwzięcia pn.: „Rozbudowa instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie w Jedliczu, przy ul. Trzecieskiego 14, o instalację do produkcji wody zdemineralizowanej, zabudowę filtra workowego jako IV - go stopnia neutralizacji związków szkodliwych, instalację do produkcji energii elektrycznej z pary, oraz instalację do niekatalitycznej redukcji tlenków azotu”. Przedsięwzięcie obejmowało:

- budowę instalacji do niekatalitycznej redukcji tlenków azotu SNCR,
- zabudowę filtra workowego IV stopnia oczyszczania powietrza, do neutralizacji substancji szkodliwych: m.in. pyłu, całkowitego LZO, SOx, HCL, HF, HG, benzo/a/piren, PBDD/F, PCDD/F, dioksynopodobne PCB,
- montaż instalacji do produkcji wody zdemineralizowanej w ilości 8000 m³/rok,
- budowę instalację do produkcji energii elektrycznej z pary.

Po dokonaniu analizy przedłożonego wniosku uwzględniono w decyzji następujące zmiany i urządzenia:

- instalacja do produkcji energii elektrycznej z pary,
- instalacja do produkcji wody zdemineralizowanej,
- instalacja do niekatalitycznej redukcji tlenków azotu,
- zabudowa filtra workowego jako IV - go stopnia neutralizacji związków szkodliwych.

Celem dostosowania instalacji do Konkluzji BAT dla spalarni odpadów, poprzez zwiększenie sprawności energetycznej, należy zastosować kombinację technik, w tym kogenerację; jako najlepszego procesu zagospodarowania energii powstającej

podczas spalania odpadów. Jednoczesne wytwarzanie energii elektrycznej i ciepła znacząco podnosi efektywność wykorzystania energii cieplnej powstającej w procesie spalania odpadów, a co za tym idzie podnosi wydajność całego procesu.

Instalacja wyposażona jest w kocioł odzysknicowy do odzysku ciepła powstającego w procesie termicznego przekształcania odpadów, posiadający ważną decyzję Urzędu Dozoru Technicznego, zezwalającą na jego eksploatację. Odzysk energii cieplnej jest realizowany poprzez spalenie odpadów innych niż niebezpieczne o odpowiedniej kaloryczności w piecu obrotowym i odzysk ciepła z procesu termicznego przekształcania odpadów w kotle odzysknicowym, w którym wytwarzana jest para wodna o temperaturze ok. 230 °C (R1).

Spaliny o temperaturze min. 850 °C lub 1100 °C z komory dopalającej kierowane są do kotła utylizatora. Jest to kocioł parowy typu OU-5,7 służący do produkcji pary wodnej w ilości maksymalnej 5,7 Mg/h.

Obecnie, ciepło wytworzone w trakcie procesu jest odzyskiwane przez wytwarzanie pary technologicznej. Para zużywana jest częściowo na potrzeby własne do ogrzewania wody zasilającej do kotła (w celu jej odgazowania), ogrzewania pomieszczeń i podgrzewania ciepłej wody użytkowej oraz ogrzewania zbiorników produktowych (odpadów płynnych) a nadwyżka jest sprzedawana zewnętrznemu odbiorcy.

W niniejszej decyzji uwzględniono nową instalację do wytwarzania energii elektrycznej z pary powstającej w procesie spalania odpadów w kotle odzysknicowym, w postaci przeciwprężnej turbiny parowej do produkcji energii elektrycznej z pary wraz z urządzeniami pomocniczymi tj.; skraplaczem pary, chłodnią zrzutową, zbiornikiem kondensatu, pompami kondensatu oraz rurociągami wraz z wymaganą armaturą i osprzętem.

Do produkcji energii elektrycznej wykorzystywana będzie część wytworzonej w kotle odzysknicowym pary nasyconej. Po przejściu pary o temperaturze ok. 250 – 300°C i ciśnieniu ok. 12,0 bar przez turbinę przeciwprężną (turbogenerator prądu), wartości te zmniejszą się; temperatura do ok. 103,0°C i ciśnienie do ok. 1,1 bar.

Turbina współpracować będzie ze skraplaczem pary i chłodnią wentylatorową. Para z turbiny (6,0 Mg/h), przechodzić będzie przez wymiennik w układzie skraplacza i chłodni wentylatorowej, gdzie będzie schładzana powietrzem, i następować będzie jej kondensacja i wytracenie energii.

Kondensat skroplonej pary spływać będzie grawitacyjnie do zbiornika kondensatu, z którego pompami zawracany będzie do odgazowywacza. Następować będzie tu redukcja tlenu zawartego w wodzie zasilającej kocioł.

Kondensat krążyć będzie w obiegu zamkniętym, parowo – wodnym (kocioł/turbina/kocioł). Ubytki wody uzupełniane będą ze stacji uzdatniania wody, w procesie odwróconej osmozy.

Całość energii elektrycznej wytwarzanej z pary, będzie przesyłana do głównej rozdzielni elektrycznej w stacji transformatorowej. Wytworzona energia elektryczna wykorzystywana będzie na potrzeby własne instalacji, a nadwyżki wyprodukowanej energii elektrycznej przekazywane będą do sieci elektrycznej, zmniejszając wykorzystanie paliwa nieodnawialnego.

Obudowa turbozespołu będzie izolowana termicznie za pomocą dopasowanego elastycznego koca izolacyjnego, wykonanego z impregnowanej, powlekanej tkaniny z włókna szklanego z wełną mineralną i folią aluminiową.

Całość instalacji do wytwarzania energii elektrycznej z pary powstającej w procesie spalania odpadów zlokalizowana będzie w hali kotłowni. Pozwala to na utrzymanie poziomu hałasu poniżej dopuszczalnego lub co najmniej na tym poziomie.

Praca urządzenia nadzorowana będzie systemem sterowania, z wykorzystaniem zaprogramowanych sterowników.

Produkcja własnej energii elektrycznej dla celów procesowych uniezależni Spółkę od zakupu energii elektrycznej, pochodzącej ze źródeł konwencjonalnych opartych na paliwach kopalnych (węgiel), której produkcja generuje ślad węglowy, tj. emisję gazu cieplarnianego CO₂, przyczyniając się tym samym do zmniejszenia śladu węglowego.

Instalacja do produkcji energii elektrycznej wymaga dostarczenia wody o odpowiednich parametrach do produkcji pary dla potrzeb turbiny. Dlatego też, Spółka wodę pobieraną dotychczas z rurociągu wody DEMI Orlen Południe zastąpi wodą głębinową z 2 własnych studni podziemnych. Pobrana woda podawana będzie do nowej instalacji do przygotowania wody do kotła, w postaci instalacji podwójnej odwróconej osmozy.

Woda do procesu odwróconej osmozy będzie pompowana zamiennie rurociągami z 2 studni: Jr-1 oraz Jr-2, do zbiornika hydroforowego o pojemności ok. 2,0 m³. Na każdym rurociągu biegnącym ze studni, przed zbiornikiem hydroforowym, zamontowane będą wodomierze. W następnej kolejności woda zostanie poddana wstępnej filtracji, zmiękczeniu oraz zostaną usunięte jony żelaza i manganu (odżelazianie). Układ ten stosowany będzie do ochrony instalacji i urządzeń, jako układ wstępnego uzdatniania wody przed systemami odwróconej osmozy. Woda wstępnie oczyszczona będzie magazynowana w zbiorniku, do którego dozowany będzie wodorotlenek sodu wykorzystywany do korekty odczynu pH, oraz antyscalant poprawiający filtrację. Do układu kotłowego – odgazowywacza, woda ze zbiornika podawana będzie zestawem pompowym za którym, ze stacji dozującej, podawany będzie do wody inhibitor korozji. Odciek z pierwszej odwróconej osmozy kierowany będzie do zbiornika magazynowego, a następnie układem pomp do układu drugiej odwróconej osmozy. Permeat, z drugiej osmozy, kierowany będzie do zbiornika magazynowego przed pierwszą odwróconą osmozą, natomiast koncentrat magazynowany będzie w zbiorniku podziemnym, z którego kierowany będzie do nawilżania spalin w Quenczu. Zgodnie z przyjętą technologią przygotowania wody w instalacji DEMII; 100% odcieku (koncentratu) z produkcji wody będzie kierowane, poprzez zbiornik podziemny, do schładzania spalin w Quenczu. Do podziemnego zbiornika magazynowego kierowane będą także popłuczyny ze zmiękczacza oraz odcieki z pozostałych filtrów.

Po układzie odwróconej osmozy woda demineralizowana trafiać będzie do zbiornika magazynowego o poj. 10 m³, gdzie będzie magazynowana. Uzdatniona woda wykorzystywana będzie do uzupełniania ubytków wody kotłowej.

Z uruchomieniem instalacji odwróconej osmozy związane jest również zwiększenie zużycia surowców. W punkcie V.1. wprowadzono zmiany w rodzajach i maksymalnej ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

W obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym ustalono niezbędne wyposażenie wężła neutralizacji gazów spalinowych oraz oczyszczania spalin, w tym układ SNCR (Selective non-catalytic reduction), tj. technologia redukcji niekatalitycznej tlenków azotu w spalinach. System został wdrożony, zgodnie z wymogiem Konkluzji Bat dla spalania odpadów. Układ SNCR pozwoli na dotrzymywanie wymagane poziomy stężenia NO_x poniżej dopuszczalnej wartości.

– Zabudowa filtra workowego jako IV-go stopnia oczyszczania spalin:

W celu dalszego zmniejszenia oddziaływania na środowisko spalarni odpadów, w szczególności pyłów, metali ciężkich oraz dioksyn i furanów, wykorzystywana jest

zabudowa dodatkowego filtra workowego. Obiekt nie jest wyposażony w punktowe źródła emisji wymuszonej.

Na potrzeby wentylacji hali, zamontowano w górnej jej części, ruchome żaluzje, pozwalające na grawitacyjne przewietrzanie. Wszystkie urządzenia zamontowane w hali pracują w układach zamkniętych.

Dodatkowy układ dokładnego oczyszczania spalin zapewni wyznaczone dla spalarni odpadów wartości graniczne emisji zanieczyszczeń, zaś ich redukcja ze spalarni odpadów wyniesie:

- pył 60 %,
- metale ciężkie (poza rtęcią) 60 %,
- rtęć 50 %,
- OWO oraz dioksyny i furany 40 %.

Układ magazynowania i dozowania sorbentów: Gotowe mieszanki węgla aktywnego z wodorowęglanem sodu będą przyjmowane i magazynowane w silosie, w hali dokładnego filtra workowego oraz w magazynie w workach typu „big-bag”.

Rozładunek i dozowanie mieszanki węgla z bikarbonatem będzie się odbywać za pomocą układu dozowania. Z obu układów (silosu lub/i big-baga), sorbent będzie trafiał na przenośnik ślimakowy, następnie dozowany będzie bezpośrednio do kanału doprowadzającego mieszankę do filtra. Oddzielone na filtrze dokładnym pyły, przereagowane z sorbentem, będą zawracane do filtra workowego I - ego stopnia. Podczas eksploatacji dokładnego filtra nie powstają odpady z oczyszczania gazów odlotowych. Bateria dokładnych filtrów workowych, układ dozowania sorbentu oraz wentylator drugiego stopnia, usytuowane są w hali dokładnego filtra workowego.

Reaktor i system dystrybucji sorbentu: Przed filtrem zabudowany jest reaktor, umożliwiający równomierne rozprowadzenie sorbentu w celu zwiększenia jego stężenia w oczyszczanych gazach. Pozwoli to na uzyskanie niskich wartości stężeń całkowitych emisji pyłów i gazów uwalnianych z instalacji.

W celu dokładnego odpylania, redukcji związków organicznych, dioksyni furanów oraz metali ciężkich, w tym rtęci, zastosowano konstrukcję poziomego ułożenia worków płaskich w komorze filtracyjnej, o powierzchni filtracji 663 m² (752 worki).

Filtr workowy II-go stopnia został wykonany dla przepływu spalin max 40 000 m³/h i dla odbioru produktów reakcji oraz pyłów na zewnątrz do big - bagów. Możliwe będzie również zawracanie nieprzereagowanego sorbentu, poprzez przenośnik rurowo – linowy, do reaktora wstępnego filtra workowego. Oczyszczanie spalin odbywać się będzie, poprzez dozowanie sorbentu, tj. gotowej mieszanki węgla aktywnego z bikarbonatem.

Do usuwania pyłu z worków filtracyjnych służy system regeneracji, realizowany za pomocą sprężonego powietrza. Oddzielone pyły, na filtrze dokładnym, przereagowane z sorbentem, będą zawracane do filtra workowego I-ego stopnia.

Podczas eksploatacji dokładnego filtra nie powstają odpady z oczyszczania gazów odlotowych.

Wentylator II - go stopnia: Do pokonania oporów przepływu spalin, podczas filtracji dokładnego filtra workowego, zastosowany będzie wentylator promieniowy II-go stopnia, usytuowany w hali dokładnego filtra workowego, o mocy ok. 110 kW. Jego zadaniem będzie utrzymanie podciśnienia dla transportu pneumatycznego sorbentu w baterii dokładnych filtrów workowych oraz do odprowadzania oczyszczonych spalin, poprzez wymuszony ciąg, po całym układzie oczyszczania gazów odlotowych do atmosfery, poprzez emitor (E-1) o wysokości h = 32 m i średnicy wylotu d = 0,63 m.

Parametry oczyszczonego strumienia spalin monitorowane będą w sposób ciągły i automatyczny, jak również i okresowy, przy użyciu sond, zainstalowanych na kanale spalin przed kominem, na wyjściu z instalacji.

System sterowania: Układ sterowania będzie działał w oparciu o pomiar różnicy ciśnień (opcjonalnie regeneracja czasowa) i sterował całą pracą filtra i wentylatora II - go stopnia.

W punkcie "IV.2.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem" w tab. nr 9 określono nowe źródła hałasu.

Turbina parowa będzie wykonana i zabudowana w obudowie dźwiękochłonnej, a źródła typu punktowego będą pracować naprzemiennie tj.; podczas pracy turbiny para do chłodzenia będzie kierowana na skraplacz, a w przypadku zatrzymania turbiny, na chłodnicę. Turbina, chłodnica powietrzna jak i skraplacz, zostały zaprojektowane i zostaną wykonane w technologii izolacji akustycznej.

Dodatkowe źródła emisji hałasu, w tym rodzaje i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, wynikają z doposażenia instalacji spalarni odpadów w dodatkowe urządzenia do produkcją energii elektrycznej.

Poziom emisji hałasu od tej instalacji został uwzględniony dla hali kotła i nie ma on wpływu na określony dla niej poziom oddziaływania akustycznego.

Ilość odpadów kierowanych do procesu termicznego przekształcania wynosi max 10 000 Mg/rok i nie zwiększa się.

Instalacja posiada możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie termicznego przekształcania odpadów oraz wyposażona jest w instalacje i urządzenia specjalistyczne mające na celu przetwarzanie odpadów i odzysk energii, odpowiadające wymaganiom ochrony środowiska.

W związku z rozbudową instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie w Jedliczu o instalację do produkcji energii elektrycznej z pary, dokonano aktualizacji zapisów dotyczących spełnienia przez instalację wymogów decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) z dnia 12 listopada 2019r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

OCENA ZGODNOŚCI FUNKCJONOWANIA INSTALACJI z zapisami decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.			
Instalacja			
▪ pkt. 5 ppkt. 2 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, tj. instalacja w gospodarce odpadami do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę (instalacja typu IPPC), ▪ § 2 ust. 1 pkt. 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 poz. 1839), tj. instalacje do przetwarzania odpadów niebezpiecznych w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt. 21 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach.			
Nr BAT	Wymagania zgodne z BAT	Sposób spełnienia lub zalecenia	Uwagi
1.1.	SYSTEMY ZARZADZANIA ŚRODOWISKOWEGO		

OCENA ZGODNOŚCI FUNKCJONOWANIA INSTALACJI z zapisami decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.			
BAT 2	W ramach BAT należy określić sprawność elektryczną brutto, sprawność energetyczną brutto albo sprawność kotła spalarni jako całości bądź sprawność wszystkich odpowiednich części spalarni.	Po wykonaniu pomiarów, obliczeń bilansowych kotła parowego pracującego jako kocioł odzysknicowy w linii technologicznej spalarni odpadów w firmie Raf-Ekologia w Jedliczu określono, iż sprawność kotła wynosi 62,6 %	BAT 2 zgodny
BAT 3	W ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu mające zastosowanie w przypadku emisji do powietrza i wody, łącznie z tymi przedstawionymi poniżej: pomiar ciągły: – Spaliny ze spalania odpadów – przepływ, zawartość tlenu, temperatura, ciśnienie, zawartość pary wodnej, – Komora spalania – temperatura, – Ścieki z oczyszczania spalin metodą moką – przepływ, pH, temperatura, – Ścieki z zakładów zajmujących się obróbką popiołów paleniskowych – przepływ, pH, konduktywność.	W ramach sterowania procesem mierzone są w sposób ciągły parametry niezbędne do prowadzenia procesu technologicznego, w tym pomiary: przepływu, zawartości tlenu, temperatury, ciśnienia, emitowanych spalin, oraz temperatury w komorze spalania. Pomiar zawartości wilgoci prowadzony jest w ramach systemu ciągłego monitoringu emisji (BAT 4). W 2008 roku zmodernizowany został III-ci system oczyszczania gazów odlotowych (wyeliminowano mokry system oczyszczania spalin). Od dnia 24.01.2011 r. ścieki z oczyszczania gazów odlotowych zostały wyeliminowane poprzez uruchomienie suchego systemu oczyszczania spalin . W związku z eksploatacją instalacji ścieki przemysłowe nie są odprowadzane poza teren instalacji. Nie powstają ścieki z oczyszczania spalin. Nie powstają ścieki z obróbki popiołów paleniskowych.	BAT 3 zgodny
BAT 4	W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. BAT powiązane: BAT 25, BAT 27, BAT 29, BAT 30, BAT 31.	Pomiar ciągły zgodnie z BAT 4 – NO_x, NH₃, CO, SO₂, HCl, HF, pył, całkowite LZO, Hg (w szczególnym przypadku możliwy jest okresowy pomiar rtęci: w przypadku zespołów urządzeń spalających odpady o udowodnionej niskiej i stabilnej zawartości rtęci (np. pojedyncze strumienie odpadów o kontrolowanym składzie) ciągłe monitorowanie emisji można zastąpić długoterminowym pobieraniem próbek (brak normy EN dla długoterminowego pobierania próbek Hg) lub pomiarami okresowymi przeprowadzanymi co najmniej raz na sześć miesięcy . W tym ostatnim przypadku odpowiednią normą jest norma EN 13211.)	BAT 4 Wymagania będą spełnione.
	Pomiar okresowy zgodnie z BAT 4 Raz w roku – N ₂ O, benzo[a]piren, Raz na sześć miesięcy – metale i metaloidy z wyjątkiem rtęci (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl, V), PBDD/F, PCDD/F, dioksynopodobne PCB.	W instalacji wprowadzony jest system ciągłego monitoringu następujących zanieczyszczeń: pyłu całkowitego, CO, TOC. Od dnia 4 grudnia 2023 r. zakres pomiarów ciągłych został rozszerzony o: – Całkowite LZO, – NO _x , – SO ₂ , – HCl, – HF, – Hg – NH ₃ W instalacji prowadzone są pomiary metali i metaloidów (Cd+Tl, Hg, Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+ Ni+V) oraz pomiary PCDD/F z częstotliwością raz na 6 miesięcy Od dnia 4 grudnia 2023 r. zakres pomiarów okresowych został rozszerzony o:	

OCENA ZGODNOŚCI FUNKCJONOWANIA INSTALACJI z zapisami decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.			
		• N₂O z częstotliwością raz w roku • benzo/a/piren z częstotliwością raz w roku • PBDD/F - raz na 6 miesięcy (ze względu na spalanie odpadów zawierających bromowane związki opóźniające zapłon), • PCDD/F - raz na 6 miesięcy, • dioksynopodobne PCB – z częstotliwością raz na sześć miesięcy.	
BAT 5	W ramach BAT należy odpowiednio monitorować emisje zorganizowane do powietrza ze spalarni w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji.	Emisje w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (rozruch/wyłączenie) są mierzone w sposób ciągły za pomocą systemu ciągłego monitoringu opisanego w BAT 3 i BAT 4. Od dnia 4 grudnia 2023 r. zakres pomiarów emisji został rozszerzony o pomiar PCDD/F podczas rozruchu/wyłączenia.	BAT 5 Wymagania będą spełnione
BAT 6	W ramach BAT należy monitorować emisje do wody z oczyszczania spalin (FGC) lub z obróbki popiołów paleniskowych co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. - Raz dziennie –zawiesina ogólna TSS, - Raz w miesiącu – ogólny węgiel organiczny OWO, As, Cd, Cr, Cu, Mo, Ni, Pb, Sb, Ti, Zn, Hg, NH ₄ -N, Cl ⁻ , SO ₄ ²⁻ , PCDD/F	W 2008 roku zmodernizowany został III-ci system oczyszczania gazów odlotowych (wyeliminowano mokry system oczyszczania spalin). Od dnia 24.01.2011 r. ścieki z oczyszczania gazów odlotowych zostały wyeliminowane poprzez uruchomienie suchego systemu oczyszczania spalin. W związku z eksploatacją instalacji ścieki przemysłowe nie są odprowadzane poza teren instalacji. Nie powstają ścieki z oczyszczania spalin. Nie powstają ścieki z obróbki popiołów paleniskowych.	BAT 6 nie dotyczy.
BAT 8	W przypadku spalania odpadów niebezpiecznych zawierających TZO, w ramach BAT należy określić zawartość TZO w strumieniach wyjściowych (np. w żużlach i popiołach paleniskowych, spalinach, ściekach) po oddaniu spalarni do użytkowania oraz po każdej zmianie, która może znacząco wpłynąć na zawartość TZO w strumieniach wyjściowych.	Od dnia 4 grudnia 2023 r. prowadzone są badania odpadów dostarczanych pod kątem TZO, pod kątem wartości stężeń określonych w załączniku 4 do rozporządzenia Nr 850/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady. W przypadku spalania odpadów o zawartości TZO powyżej wartości dopuszczalnych, określonych w załączniku do w/w rozporządzenia (np. pestycydów), prowadzący instalację będzie zobowiązany do oznaczania TZO w strumieniach wyjściowych (żużlach i popiołach paleniskowych oraz w spalinach).	BAT 8 Wymagania będą spełnione
OGÓLNA EFEKTYWNOŚĆ ŚRODOWISKOWA I SPRAWNOŚĆ SPALANIA			
BAT 14	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową spalania odpadów, zmniejszyć zawartość niespalonych substancji w żużlach i popiołach paleniskowych oraz ograniczyć emisje do powietrza ze spalania odpadów, w ramach BAT należy zastosować odpowiednią kombinację poniższych technik.		BAT 14 zgodny
	a) Łączenie i mieszanie odpadów Łączenie i mieszanie odpadów przed spaleniem obejmuje np. - mieszanie za pomocą chwytaka,	Wymienione w konkluzjach BAT techniki są zastosowane. Odpady stałe są rozdrabniane (z wyłączeniem odpadów medycznych)	

OCENA ZGODNOŚCI FUNKCJONOWANIA INSTALACJI z zapisami decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.											
	-stosowanie systemu wyrównywania wkładu, - łączenie kompatybilnych płynów i odpadów półpłynnych. W niektórych przypadkach przed zmieszaniem odpady stałe są rozdrabniane. Nie ma zastosowania w przypadkach, gdy ze względu na kwestie bezpieczeństwa lub właściwości odpadów (np. zakaźne odpady medyczne) wymagany jest bezpośredni załadunek do pieca. Nie ma zastosowania w przypadkach, gdy między różnymi rodzajami odpadów mogą zajść niepożądane reakcje (zob. BAT 9f). b) Zaawansowany system kontroli, zob. sekcja 2.1. Do powszechnego stosowania. Użycie automatycznego systemu komputerowego do kontroli sprawności spalania oraz zapobiegania emisjom i/lub ograniczania emisji. System ten obejmuje również stosowanie wysoce wydajnego monitorowania parametrów eksploatacyjnych i emisji. c) Optymalizacja procesu spalania. zob. sekcja 2.1. Optymalizacja konstrukcji nie ma zastosowania w przypadku istniejących pieców. Optymalizacja szybkości podawania odpadów i ich składu, temperatury oraz natężenia przepływu i punktów wtrysku pierwotnego i wtórnego powietrza do spalania w celu skutecznego utleniania związków organicznych przy jednoczesnym zmniejszeniu wytwarzania NOx.	a następnie mieszane za pomocą chwytaka w celu ich maksymalnego ujednorodnienia. Odpady ciekłe są dozowane do zbiornika pośredniego z mieszadłem i po dokładnym wymieszaniu dozowane są do pieca obrotowego poprzez lancę. Wcześniej następuje weryfikacja, które odpady mogą być ze sobą zmieszane. Cały proces spalania sterowany jest za pomocą systemu komputerowego opartego o sterowni SIMENS. Układ ten utrzymuje stałe podciśnienie w piecu obrotowym a tym samym reguluje ilość doprowadzanego powietrza pierwotnego, utrzymuje również temperaturę spalania. Ponadto układ ten wykorzystuje sygnały z systemu ciągłego monitoringu do regulacji systemu. Proces termicznego przekształcania odpadów oparty jest o sterowniki typu Siemens S-1500 które utrzymują zadane parametry pracy instalacji. Program odczytuje wszystkie parametry zainstalowanych pomiarów na instalacji i w odstępach co 1 minutę zapisuje je w bazie danych. Wyniki te analizuje, przetwarza i stosowanie utrzymuje parametry pracy na zadanym poziomie.									
Tabela 1 BAT 14											
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametr</th><th>Jednostka</th><th>BAT-AEPL</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Zawartość OWO w żużlach i popiołach paleniskowych ⁽¹⁾</td><td>% wagowo</td><td>1- 3 ⁽²⁾</td></tr> <tr> <td>Strata przy prażeniu żużli i popiołów paleniskowych ⁽¹⁾</td><td>% wagowo</td><td>1- 5 ⁽²⁾</td></tr> </tbody> </table>	Parametr	Jednostka	BAT-AEPL	Zawartość OWO w żużlach i popiołach paleniskowych ⁽¹⁾	% wagowo	1- 3 ⁽²⁾	Strata przy prażeniu żużli i popiołów paleniskowych ⁽¹⁾	% wagowo	1- 5 ⁽²⁾	
Parametr	Jednostka	BAT-AEPL									
Zawartość OWO w żużlach i popiołach paleniskowych ⁽¹⁾	% wagowo	1- 3 ⁽²⁾									
Strata przy prażeniu żużli i popiołów paleniskowych ⁽¹⁾	% wagowo	1- 5 ⁽²⁾									
(1) Zastosowanie ma BAT-AEPT w odniesieniu do zawartości OWO albo BAT-AEPL w odniesieniu do straty przy prażeniu. (2) Dolną granicę zakresu BAT-AEPT można osiągnąć przy zastosowaniu pieców ze złożem fluidalnym lub pieców obrotowych w trybie żużlowania. Powiązane monitorowanie BAT 7.											
BAT 15	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową spalarni i ograniczyć emisje do powietrza, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć procedury regulacji ustawień spalarni, np. poprzez zaawansowany system kontroli, w miarę potrzeb i możliwości, na podstawie charakterystyki i kontroli odpadów (zob. BAT 11). - Zaawansowany system kontroli – użycie automatycznego systemu komputerowego do kontroli sprawności spalania oraz zapobiegania emisjom i / lub ograniczania emisji. System ten obejmuje również	Proces termicznego przekształcania odpadów oparty jest o sterowniki typu Siemens –S-1500, które utrzymują zadane parametry pracy instalacji. Program odczytuje wszystkie parametry zainstalowanych pomiarów na instalacji i w odstępach co 1 minutę zapisuje je w bazie danych. Wyniki te analizuje, przetwarza i stosowanie utrzymuje parametry pracy na zadanym poziomie.									
		BAT 15 zgodny									

OCENA ZGODNOŚCI FUNKCJONOWANIA INSTALACJI z zapisami decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.			
	stosowanie wysoce wydajnego monitorowania parametrów eksploatacyjnych i emisji. - Optymalizacja procesu spalania – optymalizacja szybkości podawania odpadów i ich składu, temperatury oraz natężenia przepływu i punktów wtrysku pierwotnego i wtórnego powietrza do spalania w celu skutecznego utleniania związków organicznych przy jednoczesnym zmniejszeniu wytwarzania NOx.		
BAT 16	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową spalarni i ograniczyć emisje do powietrza, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć procedury eksploatacyjne (itp. organizację łańcucha dostaw, zastosowanie systemu załadunku ciągłego zamiast wsadowego) w celu ograniczenia w miarę możliwości liczby rozruchów i wyłączeń.	Procedura powinna zostać wdrożona w ramach systemu zarządzania środowiskowego (powiązane z BAT 1). Od dnia 3 grudnia 2023r. RAF-EKOLOGIA wdrożyła system zarządzania środowiskowego zawierający stosowne procedury eksploatacyjne.	BAT 16 zgodny
BAT 17	Aby ograniczyć emisje ze spalarni do powietrza oraz, w stosownych przypadkach, do wody, w ramach BAT należy zapewnić, aby system oczyszczania spalin oraz oczyszczalnia ścieków były odpowiednio zaprojektowane (itp. z uwzględnieniem maksymalnego natężenia przepływu i stężeń zanieczyszczeń), eksploatowane w zaprojektowanym zakresie oraz utrzymywane, tak aby zapewnić optymalną dostępność.	W 2008 roku zmodernizowany został III-ci system oczyszczania gazów odlotowych (wyeliminowano mokry system oczyszczania spalin). Od dnia 24.01.2011 r. ścieki z oczyszczania gazów odlotowych zostały wyeliminowane poprzez uruchomienie suchego systemu oczyszczania spalin. W związku z eksploatacją instalacji ścieki przemysłowe nie są odprowadzane poza teren instalacji. Nie powstają ścieki z oczyszczania spalin. Nie powstają ścieki z obróbki popiołów paleniskowych. System oczyszczania spalin został odpowiednio zaprojektowany oraz jest eksploatowany zgodnie z instrukcją obsługi. Świadczą o tym wyniki pomiarów (ciągłych oraz okresowych) prowadzonych na instalacji, które pokazują wartości niższe od standardów emisyjnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska. W celu dalszego ograniczenia emisji do powietrza ze spalarni, w 2025r., w ramach najlepszych dostępnych technik, zmodernizowano system oczyszczania spalin, dokładając V stopień oczyszczania spalin na kolejnym filtrze workowym.	BAT 17 zgodny
SPRAWNOŚĆ ENERGETYCZNA			
BAT 19	Aby zwiększyć efektywność gospodarowania zasobami w spalarniach, w ramach BAT należy wykorzystać kocioł odzysknicowy. Energię zawartą w spalinach odzyskuje się w kotle odzysknicowym, w którym jest podgrzewana woda oraz produkowana jest para, które mogą być wysyłane na zewnątrz, wykorzystywane wewnętrznie lub mogą służyć do wytwarzania energii elektrycznej.	W instalacji jest zainstalowany kocioł odzysknicowy. Sprawność kotła wynosi 62,6 %. Dla poprawy efektywności energetycznej, wytwarzaną parę powstającą ze spalania odpadów skierowano w 2025r. do wytwarzania energii elektrycznej, co jest zalecane w BAT19.	BAT 19 zgodny

OCENA ZGODNOŚCI FUNKCJONOWANIA INSTALACJI				
z zapisami decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.				
BAT 20	Aby zwiększyć sprawność energetyczną spalarni, w ramach BAT należy wykorzystać odpowiednią kombinację poniższych technik:			BAT 20 zgodny
	a) Suszenie osadów ściekowych,			
	b) Zmniejszenie natężenia przepływu spalin,			
	c) Minimalizacja strat ciepła,			
	d) Optymalizacja konstrukcji kotła,			
	e) Niskotemperaturowe spalinowe wymienniki ciepła,			
	f) Wysokie parametry pary,			
	g) Kogeneracja,			
	h) Kondensator spalin,			
	i) Postępowanie z popiołem paleniskowym z instalacji suchego odżużlania			
Po wykonaniu pomiarów, obliczeń bilansowych kotła parowego pracującego jako kocioł odzysknicowy w linii technologicznej spalarni odpadów w firmie Raf-Ekologia w Jedliczu określono, iż sprawność kotła wynosi 62,6 %. W celu zwiększenia efektywności energetycznej zastosowane są następujące techniki: a) osady ściekowe przyjęte do zbiornika X205a1 ulegają rozwarstwieniu, wody są spompowywane do zbiornika 4m3 a następnie są unieszkodliwiane w komorze dopalającej. Odwadnianie jest forma suszenia. b) zmniejszenie natężenia przepływu spalin poprzez optymalizację dystrybucji dostarczanego do paleniska powietrza podczas spalania pierwotnego i wtórnego. Utrzymanie stężenia tlenu w spalinach na poziomie nieznacznie powyżej referencyjnych 11%; c) cała instalacja (zarówno urządzenia jak i rurociągi) jest zaizolowana, przez co straty ciepła są zminimalizowane d) optymalizacja konstrukcji kotła. e) Spółka planuje wymianę obecnego kotła na nowy, o lepszej sprawności energetycznej oraz lepszych parametrach eksploatacyjnych. f) parametry pary ustawione są pod wymagania odbiorcy tj.; dla turbiny parowej. g) Dla poprawy sprawności energetycznej, od grudnia 2025 r. wprowadzona zostanie kogeneracja energii poprzez zastosowanie turbiny do wytwarzania energii elektryczne z odpadów. h)nie ma kondensatora spalin, i) zastosowany jest mokry system odbioru żużli.				
BAT-AEEL (%)				
Zespół urządzeń	Stałe odpady komunalne, pozostałe odpady inne niż niebezpieczne		Odpady niebezpieczne inne niż odpady drzewne stanowiące odpady niebezpieczne ⁽¹⁾	Osady ściekowe
	Sprawność elektryczna brutto ⁽²⁾ ⁽³⁾	Sprawność energetyczna brutto ⁽⁴⁾		
Nowy zespół urządzeń	25-35	72 – 91 ⁽⁵⁾	60-80	60-70 ⁽⁶⁾
Istniejący zespół urządzeń	20-35			
¹⁾ BAT-AEEL ma zastosowanie wyłącznie w przypadku wykorzystania kotła odzysknicowego. ²⁾ BAT-AEELs w przypadku sprawności elektrycznej brutto ma zastosowanie do zespołów urządzeń lub części zespołów urządzeń wytwarzających energię elektryczną przy użyciu turbin				
Po wykonaniu pomiarów, obliczeń bilansowych kotła parowego pracującego jako kocioł odzysknicowy w linii technologicznej spalarni odpadów w firmie Raf-Ekologia w Jedliczu określono, iż sprawność				

OCENA ZGODNOŚCI FUNKCJONOWANIA INSTALACJI z zapisami decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.		
kondensacyjnych. ³⁾ Górna granicę zakresu BAT-AEEL można osiągnąć przy zastosowaniu BAT 20 f. ⁴⁾ BAT-AEELs w przypadku sprawności energetycznej brutto ma zastosowanie do zespołów urządzeń lub części zespołów urządzeń wytwarzających wyłącznie ciepło lub energię elektryczną przy użyciu turbin przeciwniebieżnych oraz ciepło z wykorzystaniem pary opuszczającej turbinę. ⁵⁾ Sprawność energetyczną brutto przekraczającą górną granicę zakresu BAT-AEEL (nawet powyżej 100 %) można osiągnąć, jeżeli wykorzystywany jest kondensator spalin. ⁶⁾ W przypadku spalania osadów ściekowych sprawność kotła w dużym stopniu zależy od zawartości wody w osadach ściekowych podawanych do pieca.		kotła wynosi 62,6 %.
EMISJE DO POWIETRZA		
BAT 21	Aby zapobiec emisjom rozproszonym, w tym emisjom wydzielającym odór, ze spalarni, lub je ograniczyć, w ramach BAT należy: — magazynować stałe i półpłynne odpady, które wydzielają odór lub mogą uwalniać substancje lotne, w budynkach zamkniętych w warunkach kontrolowanego podciśnienia oraz wykorzystywać odciągane z nich powietrze do spalania lub kierować je do innego odpowiedniego systemu redukcji emisji w przypadku ryzyka wybuchu;	BAT 21 zgodny
	— magazynować stałe i półpłynne odpady, które wydzielają odór lub mogą uwalniać substancje lotne, w budynkach zamkniętych w warunkach kontrolowanego podciśnienia oraz wykorzystywać odciągane z nich powietrze do spalania lub kierować je do innego odpowiedniego systemu redukcji emisji w przypadku ryzyka wybuchu;	Odpady stałe magazynowane są w odpowiednich, opisanych zbiornikach żelbetowych. Odpady stałe mogące wydzielać odory są przyjmowane w szczelnych pojemnikach i utylizowane w pierwszej kolejności. Na terenie Zakładu odpady stałe mogące generować odory magazynowane są: • Hala Zasypu - odpady spożywcze i medyczne mogące uwalniać odory. Hala zasypu – odpady są unieszkodliwiane niezwłocznie po przyjęciu, aby dłuższe magazynowanie nie generowało odorów. Hala zasypu wyposażona jest w odciąg nad układem załadunkowym wykorzystujący powietrze z hali do spalania odpadów. Na czas remontu w hali zasypu nie są magazynowane odpady a układ odciągu nie funkcjonuje. Nieprzydatne odpady spożywcze (uszkodzone, przeterminowane itp.) magazynowane dotychczas w zbiorniku X-206a będą magazynowane w hali zasypu (unieszkodliwiane niezwłocznie po przyjęciu). • Chłodnia odpadów medycznych – odpady medyczne mogące uwalniać odory. Chłodnia wyposażona w system wymuszonej wentylacji z odpowiednim systemem redukcji emisji - filtracji powietrza. ◦ W zadaszonych szczelnych zbiornikach dla pozostałych odpadów stałych i półpłynnych (Zbiornik B118, B-212 oraz Zbiornik X-205b). Odpady płynne mogące powodować emisję lotnych związków będą magazynowane w: • Zbiornik B-118 – B-212 - odpady płynne mogące powodować emisję lotnych związków. Nad chłodnicą i kominkiem oddechowym zbiorników zabudowane zostaną pakiety z filtrem z węglem aktywnym dla wylapywania ewentualnych odorów i związków lotnych. Dobrany został filtr MC200-1050 o średnicy przyłącza

OCENA ZGODNOŚCI FUNKCJONOWANIA INSTALACJI z zapisami decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.		
		Ø 200 mm (takiej jak wylot z chłodnicy oparów na kominku oddechowym, aby nie było przewężenia.) Częstotliwość napełniania zbiorników uzależniona jest ściśle od dostępności odpadów tego typu na rynku. Do zbiornika dobowego B-212 przyjmowane są odpady płynne z beczki asenizacyjnej lub cysterny od zewnętrznych dostawców oraz rurociągiem odwodniona frakcja płynna ze zbiorników M-1. Zbiornik B-212 służy do przyjmowania odpadów płynnych i na bieżąco podczas spalania odpadów poprzez pompę, służy do uzupełniania poziomu w zbiorniku B-118. • Zbiornik X-205c1 - odpady stałe i półpłynne mogące uwalniać odory. Zbiornik X-205c1 jest zadaszony i obudowany z trzech stron ścianą żelbetową. Zbiornik wyposażony przykrywany roletą z materiałem pochłaniającym, który spowoduje ograniczenie emisji związków odorowych.
	— magazynować odpady płynne w zbiornikach pod odpowiednim ciśnieniem i połączyć kanałami zawory zbiornika z systemem doprowadzania powietrza do spalania lub innym odpowiednim systemem redukcji emisji;	• Zbiornik B-118 – B-212 - odpady płynne mogące powodować emisję lotnych związków. Magazynowanie odpadów płynnych, mogących wydzielać lotne związki, realizowane jest w szczelnych zbiornikach B-118 i B-212, które wyposażone są w skraplacze oparów. Takie rozwiązanie redukuje ilość oparów emitowanych i zwraca skropliny odpadu do zbiornika. Dodatkowo w zbiornikach B-118 i B-212 magazynowane są różnego rodzaju odpady płynne, a ich mieszanina zmniejsza prężność par, co przekłada się na ich mniejszą emisję. Nad chłodnicą i kominkiem oddechowym zbiorników zabudowane zostaną pakiety z filtrem z węglem aktywnym dla wyłapywania ewentualnych odorów i związków lotnych. Dobrany został filtr MC200-1050 o średnicy przyłącza Ø 200 mm (takiej jak wylot z chłodnicy oparów na kominku oddechowym, aby nie było przewężenia.)

OCENA ZGODNOŚCI FUNKCJONOWANIA INSTALACJI z zapisami decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.			
	— kontrolować ryzyko emisji odorów podczas okresów całkowitego wyłączenia, gdy nie jest dostępna przepustowość spalania, np. poprzez: * kierowanie odprowadzanego kanałami lub odciąganego powietrza do alternatywnego systemu redukcji emisji, takiego jak płuczka gazowa mokra lub stałe złożo adsorpcyjne, * zminimalizowanie ilości magazynowanych odpadów, np. poprzez przerywanie, ograniczanie lub przekierowywanie dostaw odpadów w ramach gospodarowania strumieniami odpadów (zob. BAT 9), * magazynowanie odpadów w prawidłowo uszczelnionych belach.	Podczas remontu instalacji nie są przyjmowane odpady stwarzające ryzyko emisji odorów, a ilość przyjmowanych odpadów jest ograniczana zgodnie z „Procedurą przyjmowania, magazynowania i bilansowania odpadów na spalarni odpadów”. Przez cały czas pracy instalacji prowadzący stara się minimalizować ilość magazynowanych odpadów szczególnie tych, które powodują powstawanie odorów. Przed okresem planowanego postoju odpady nie są przyjmowane lub ich dostawy są ograniczane.	
BAT 29	Aby ograniczyć zorganizowane emisje NOX do powietrza przy jednoczesnym ograniczaniu emisji CO and N2O ze spalania odpadów oraz emisji NH3 ze stosowania SNCR lub SCR, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik. a) Optymalizacja procesu spalania sekcja 2.1. Optymalizacja szybkości podawania odpadów i ich składu, temperatury oraz natężenia przepływu i punktów wtrysku pierwotnego i wtórnego powietrza do spalania, w celu skutecznego utleniania związków organicznych przy jednoczesnym zmniejszeniu wytwarzania NOx. Optymalizacja konstrukcji i działania pieca (np. temperatury i turbulencji salin, czasu przebywania spalin i odpadów, poziomu tlenu, mieszania odpadów). b) Recyrkulacja spalin, c) Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR) d) Selektywna redukcja katalityczna (SCR), e) Katalityczne filtry workowe f) Optymalizacja metod projektowania i działania SNCR/SCR, g) Płuczka gazowa mokra. Tabela 6 Wymagane poziomy emisji BAT- AEL w odniesieniu do emisji zorganizowanych NOx i CO do powietrza ze spalania odpadów oraz w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH3 do powietrza ze stosowania SNCR lub SCR. Zastosowanie technik ograniczających zorganizowane emisje NOx do powietrza przy jednoczesnym ograniczaniu emisji CO i N2O, oraz emisji NH3 ze stosowania SNCR lub SCR do następujących poziomów emisji (wartości średniodobowe): – NOx 50-150 mg/mu³ -średnia dobową – CO 10-50 mg/mu³ - średnia dobową – NH3 2-10 mg/mu³ - średnia dobową (parametry dla instalacji istniejących,	Stosowana technika a) c) W instalacji jest prowadzona optymalizacja procesu spalania - Cały proces spalania sterowany jest za pomocą systemu komputerowego opartego o sterowniki SIMENS. Układ ten utrzymuje stałe podciśnienie w piecu obrotowym a tym samym reguluje ilość doprowadzanego powietrza pierwotnego i wtórnego, utrzymuje również temperaturę spalania. Ponadto układ ten wykorzystuje sygnały z systemu ciągłego monitoringu do regulacji prędkości dozowania odpadów. b) kontrola podawania odpadów (oprócz odpadów medycznych); Prędkość dozowania odpadów uzależniona jest od temperatury w piecu obrotowym oraz parametrów spalin (stężenia zanieczyszczeń). Przed podaniem do pieca odpady są odpowiednio przygotowane, tak aby były maksymalnie ujednolnione. Od dnia 4 grudnia 2023r. w instalacji wprowadzony został układ SNCR w celu ograniczenia emisji NOx, jako IV system oczyszczania spalin. Układ SNCR pozwoli na dotrzymanie poziomu stężenia NOx poniżej BAT-AEL. Również powiązanie ilości dozowanego reagenta (mocznika) będzie uzależnione od stężenia NOx oraz NH3 z systemu ciągłego monitoringu. Poziom stężenia emisji nie będzie przekraczał: NOx do 180 mg/Nm³, CO wartości wynoszące będą do 50 mg/mu³, NH3 wartości mieścić się będą do 15 mg/Nm³.	BAT 29 Wymagania będą spełnione

OCENA ZGODNOŚCI FUNKCJONOWANIA INSTALACJI z zapisami decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.		
stężenie dopuszczalne dla zawartości tlenu referencyjnego 11%) * w przypadku istniejących zespołów urządzeń wyposażonych w SNCR bez stosowania technik redukcji emisji metodą moką górną granicą zakresu BAT-AEL dla amoniaku (NH_3) wynosi 15 mg/Nm ³ . ** w przypadku gdy SCR nie ma zastosowania, górną granicą zakresu BAT-AEL wynosi 180 mg/Nm ³		

Instalacja do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych spełnia wymogi decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) z dnia 12 listopada 2019r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

Zmiany decyzji dokonano w trybie art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z art. 163 Kpa. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach (...), o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Zmiany wprowadzone niniejszą decyzją nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska i nie spowodują zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

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.

Biorąc powyższe pod uwagę orzekłem jak w osnowie.

P o u c z e n i e

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.
2. Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może, w formie oświadczenia doręczonego do Marszałka Województwa Podkarpackiego, zrzec się prawa do wniesienia odwołania od wydanej decyzji. Z dniem doręczenia do organu administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Oплата skarbową w wys. 253,00 zł
 uiszczona w dniu 7.05.2025r.
 na rachunek bankowy
 Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
 Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. Pełnomocnik Pan Bogusław Wójcik
2. RAF-EKOLOGIA Sp. z o.o.
ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze (e-Doręczenia)
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Rzeszowie
ul. Hanasiewicza 17B, 35-103 Rzeszów (e-Doręczenia)
4. OS.I.
5. a/a

Do wiadomości:

1. PWIOŚ (e-Doręczenia)
2. Minister Klimatu i Środowiska (e-Doręczenia)