

OS-I.7222.56.6.2013.EK

Rzeszów, 2014-01- 07

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2013r. poz. 267),
- art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r. poz.1232. ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 23 oraz pkt. 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),
- art. 43. ust. 2, art. 222 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r. poz. 21),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 10-12-2013r. **Zakładu Rafineryjnego Jasło Sp. z o.o.** w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 29-09-2006r., znak: ŚR.IV-6618-3/2/06, udzielającej LOTOS Jasło S.A. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji destylacji rurowo – wieżowej (DRW II) i przerobu olejów odpadowych, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 31-08-2011r., znak: OS-I.7222.58.1.2011.EK. oraz z dnia 18-12-2012r. znak: OS-7222.56.7.2012.EK z której prawa i obowiązki przeniesiono na rzecz IGT Polska Sp. z o.o. na mocy decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14.02.2011r. znak: RŚ.VI.NS.0724/2-5/10/11,

orzekam

I. **Zmieniam** za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 29 września 2006r., znak: ŚR.IV-6618-13/2/06 zmienioną, decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 31 sierpnia 2011r., znak: OS-I.7222.58.1.2011.EK oraz 18 grudnia 2012r. znak: OS-7222.56.7.2012.EK, udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji destylacji rurowo-wieżowej (DRW II) i przerobu olejów odpadowych w następujący sposób:

I.1 Na stronie 2 decyzji po słowie „orzekam” zapis otrzymuje brzmienie :

„ udzielam dla **Zakładu Rafineryjnego Jasło Sp. z o.o. ul. 3 Maja 101, 38 – 200 Jasło**, NIP 8691887865, REGON 120336106 pozwolenia zintegrowanego

na prowadzenie instalacji destylacji rurowo – wieżowej (DRWII) i przerobu olejów odpadowych – zwanej danej instalacją i ustalam.”

I.2 Punkt I.1.1 otrzymuje brzmienie:

„I.1.1. W granice instalacji będącej przedmiotem decyzji wchodzić będą:

- węzeł Destylacji Rurowo Wieżowej (DRWII) o zdolności przerobowej 120 000 Mg/rok,
- węzeł ługowania benzyn o zdolności przerobowej 35 000 Mg/rok,
- węzeł produkcji (blendingu) paliw o zdolności przerobowej 150 000 Mg/rok,
- węzeł rafinacji olejów rozpuszczalnikiem (acetonem) o zdolności przerobowej 20 000 Mg/rok,
- węzeł rafinacji kontaktowej o zdolności przerobowej 20 000 Mg/rok obejmującą rafinację olejów bazowych, rafinację zużytych olejów roślinnych.”

I.3 Punkt I.2.5 otrzymuje brzmienie:

„I.2.5. Węzeł rafinacji kontaktowej wyposażony będzie w:

- zbiorniki magazynowe Ra-33, Ra-36, Ra-39, Ra-40, Ra-43, Ra-44 i Sa-14 o łącznej pojemności 187 m³,
- zbiorniki magazynowe A-19, A-20 o łącznej pojemności 800 m³,
- zbiorniki manipulacyjne Ra-23, Ra-24, Ra-37 i Ra-38 o łącznej pojemności 276 m³,
- prasy filtracyjne ramowe 2 szt – o powierzchni filtracyjnej 46 m² i 60 m²,
- pompy szt 8.

Węzeł rafinacji kontaktowej będzie pracował dwu wariantowo, a jego wydajność na poziomie 20 000 ton rocznie jest dzielona w zależności od wykorzystywanego wariantu. W pierwszym wariantcie olej odpadowy z węzła rafinacji olejów rozpuszczalnikiem magazynowany w zbiornikach manipulacyjnych Ra-23, Ra-24 poddawany będzie ogrzewaniu do temperatury 85-95°C i odbarwianiu poprzez dozowanie ziemi odbarwiającej. Po rozdzieleniu w prasach filtracyjnych olej magazynowany będzie w zbiornikach Ra-33, Ra-36, Ra-39, Ra-40, Ra-43, Ra-44 skąd przepompowywany będzie do zbiorników magazynowych A-19, A-20.

W drugim wariantcie procesom rafinacyjnym poddawany będzie zużyty olej roślinny magazynowany w zbiornikach Ra-37, Ra-38. Zostanie on podgrzany do temperatury ok 40 °C i poddany odbarwieniu oraz filtracji poprzez dozowanie ziemi odbarwiającej. Po rozdzieleniu w prasach filtracyjnych olej magazynowany będzie w zbiorniku Sa-14. Rafinowany olej roślinny będzie miał zastosowanie przemysłowe.”

I.4 Punkt II.3 otrzymuje brzmienie:

„II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 7

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość odpadu Mg/rok | Miejsce powstawania odpadów | Podstawowy skład chemiczny i właściwości |
|-----|-----------------|--|---------------------|---|--|
| 1. | 07 02 99 | Inne niewymienione odpady (węże gumowe) | 5 | Odpady wytwarzane będą sporadycznie w wyniku wymiany zużytych lub uszkodzonych węży gumowych, będących częścią nalewaków lub stanowisk opróżniania surowca . Węże będą oczyszczane przez parowanie. | Stan skupienia – stały. Węże wykonane z gumy z stalowym drutem usztywniającym |
| 2. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 10 | Odpady wytwarzane będą z opakowań surowców , produktów i materiałów oraz z działalności administracyjno-biurowe | Ciało stałe w skład którego wchodzi włókna celulozowe. |
| 3. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 1 | Opakowania po materiałach i produktach zakupionych dla potrzeb funkcjonowania instalacji | Ciała stałe w skład których będą wchodzić: poliester, polipropylen, polietylen |
| 4. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 3 | Zużyte czysciwo nie zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi, ubrania robocze itp. | Ciało stałe w postaci materiałów wykonanych z wełny, bawełny lub materiałów syntetycznych, zanieczyszczonych kurzem, piaskiem, pyłem |
| 5. | 16 01 03 | Zużyte opony | 1 | Odpady wytwarzane na skutek wymiany zużytych opon pojazdów transportu zakładowego tj. wózków akumulatorowych i spalinowych | Ciało stałe składające się z gumy, sadzy, włókien syntetycznych, dodatków utwardzających, elementów stalowych |
| 6. | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia | 300 | Odpady wytwarzane będą w trakcie prac remontowych i rozbiórkowych obiektów budowlanych | Ciało stałe składające się z mieszanki skał osadowych i wapna oraz wypalanej gliny |

| | | | | | |
|-----|----------|--|-----|---|---|
| | | inne niż wymienione w 17 01 06 | | | |
| 7. | 17 01 81 | Odpady z remontów i przebudowy dróg | 4 | Odpady wytwarzane będą w trakcie prac Remontowych i rozbiórkowych placów i dróg. | Ciało stałe składające się z mieszanki skał osadowych naftowych |
| 8. | 17 02 01 | Drewno | 3 | Odpady drewna, zużyte deski z remontów lub demontażu obiektów budowlanych. | Ciało stałe składające się z celulozy, hemicelulozy i ligniny |
| 9. | 17 02 02 | Szkło | 2 | Odpady szkła, stłuczka szklana wytwarzane będą w trakcie remontów lub wymiany zniszczonych szyb okiennych | Ciało stałe składające się z krzemionki |
| 10. | 17 03 80 | Odpadowa papa | 10 | Odpady wytwarzane będą w trakcie prac remontowych i rozbiórkowych obiektów budowlanych. | Ciało stałe składające się z mieszanki skał osadowych rozdrobnionych i lepiszcza |
| 11. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 450 | Odpady wytwarzane będą w trakcie remontów instalacji lub w wyniku likwidacji jej elementów. | Ciała stałe składające się w znacznej mierze ze stopu żelaza i węgla oraz niewielkich ilości dodatków sortowych takich jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan |
| 12. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 1 | Odpady kabli wytwarzane będą w wyniku wymiany zużytych lub uszkodzonych kabli na nowe. | Ciało stałe składające się z przewodów miedzianych lub aluminiowych w otulinie z polipropylenu |
| 13. | 17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (wełna mineralna) | 10 | Odpady wytwarzane będą w wyniku wymiany zużytej lub uszkodzonej izolacji na instalacjach grzewczych | Ciało stałe składające się z izolacji polipropylenowej i pianki poliuretanowej |

II.3.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 8

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość odpadu Mg/rok | Miejsce powstawania odpadów | Podstawowy skład chemiczny i właściwości |
|-----|------------|------------------------|---------------------|--|--|
| 1. | 05 01 03* | Osady z dna zbiorników | 400 | Powstają okresowo w wyniku czyszczenia zbiorników magazynowych | Skład: Zawartość wody: ok. 20 % wag. Substancje organiczne ok. 55 % wag. |

| | | | | | |
|----|-----------|---|-----|---|--|
| | | | | surowców i produktów oraz z czyszczenia lokalnych łapaczek. Są to odpady zawierające substancje ropopochodne | Substancje mineralne ok. 25 % wag. Ze względu na zawartość substancji ropopochodnych odpad klasyfikowany jest jako niebezpieczny |
| 2. | 05 01 06* | Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń | 5 | Odpad pochodzi z czyszczenia aparatów i instalacji produkcyjnych, zawiera węglowodory. Powstaje podczas okresowo prowadzonych prac konserwacyjnych i prac remontowych poszczególnych urządzeń wchodzących w skład instalacji. | Odpad jest mieszaniną ciała stałego (koksiku naftowego) i zanieczyszczeń mineralnych osadzonych w urządzeniach z ciekłymi węglowodarami stanowiącymi pozostałości rafinowanego produktu. Ze względu na zawartość substancji ropopochodnych odpad klasyfikowany jest jako niebezpieczny. |
| 3. | 05 01 11* | Odpady z alkalicznego oczyszczania paliw | 30 | Rafinacja benzyny | Odpad ten to zużyty ług sodowy z zawartością siarczków sodowych i innych sodowych związków siarkowych. Jest to roztwór wodny przede wszystkim wodorotlenku sodu, węglanu sodu, siarczku sodu i innych. |
| 4. | 05 01 15* | Zużyte materiały filtracyjne | 100 | Powstają w procesie rafinacji kontaktowej olejów, Odpad powstaje w procesie czyszczenia prasy filtracyjnej | Jest to głównie ziemia odbarwiająca i węgiel aktywny, zawierające substancje ropopochodne. Ze względu na zawartość substancji ropopochodnych odpad klasyfikowany jest jako niebezpieczny |
| 5. | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 2 | Powstają przy eksploatacji maszyn roboczych | Zużyte oleje są odpadami ciekłymi o właściwościach hydrofobowych, znacznej lepkości i ciężarze właściwym mniejszym od wody. Jest to mieszanina UVCB. Składnikami decydującymi o niebezpieczeństwie produktu są węglowodory aromatyczne, metale ciężkie i inne związki z tlenem, azotem lub siarką posiadające własności rakotwórcze i toksyczne dla ludzi i środowiska. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi</u> |

| | | | | | |
|----|-----------|--|-----|---|--|
| | | | | | H5 – „szkodliwe” H14 – „ekotoksyczne” |
| 6. | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | 15 | Powstają w wyniku remontu i konserwacji poszczególnych instalacji, ale również podczas wykonywania niektórych czynności związanych z eksploatacją i obsługą instalacji. | Bawełna, papier, różnego rodzaju tkaniny sztuczne, trociny zanieczyszczone węglowodorami i ich związkami z tlenem, azotem i siarką. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi</u> H14 – „ekotoksyczne” |
| 7. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne) | 0,1 | Powstają w wyniku wymiany nieczynnych źródeł światła. | Zużyte świetlówki, zużyte lampy rtęciowe służące do oświetlenia pomieszczeń, w których znajduje się instalacja. Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne np. zasilacze awaryjne, lub inne elementy oprzyrządowania elektrycznego i elektronicznego zawierające substancje niebezpieczne toksyczne – po uszkodzeniu lampy urządzenia zawierające związki rtęci lub miedzi lub cyny lub kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H6 - „toksyczne |
| 8. | 16 04 04* | Odpady zawierające rtęć. | 0,1 | Są to żarówki rtęciowe, powstają w wyniku wymiany nieczynnych źródeł światła. | Ciało stałe zawierające krzemionkę i metale, w tym rtęć. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi</u> H5 – „szkodliwe” H14 – „ekotoksyczne” |
| 9. | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 3 | Powstają przy eksploatacji wózków akumulatorowych oraz innych urządzeń zasilanych bateriami. | Są to baterie i akumulatory ołowiowe powstające w wyniku wymiany w maszynach roboczych (np. wózkach widłowych) oraz samochodach służbowych. Podstawowymi składnikami tych odpadów są ołów, polietylen i wodny roztwór kwasu siarkowego. <u>Składniki, które decydują, że odpad jest odpadem</u> |

| | | | | | |
|-----|-----------|--|-----|---|---|
| | | | | | <p><u>niebezpiecznym (skład chemiczny)</u></p> <p>- ołów i związki ołowiu.</p> <p>- roztwór kwasu siarkowego</p> <p><u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi</u></p> <p>H8 – „żrące substancje”, które w zetknięciu z żywymi tkankami mogą spowodować ich zniszczenie.</p> |
| 10. | 16 07 08* | Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty | 4 | Powstają w wyniku czyszczenia zbiorników, beczek, cystern. | Odpady ciekłe stanowiące mieszaninę wody 90% powstałej z pary wodnej i węglowodorów naftowych 10%. Ze względu na zawartość substancji ropopochodnych odpad klasyfikowany jest jako niebezpieczny. |
| 11. | 19 11 01* | Zużyte filtry (odpad z czyszczenia filtrów) | 10 | Są to odpady powstałe z czyszczenia filtrów instalacji oczyszczalni olejów odpadowych przed destylacją na instalacji DRW. Odpad powstaje okresowo przy czyszczeniu. | Odpad stały składający się z mineralnych zanieczyszczeń, pomieszanych z włóknami sztucznymi, celulozą i zanieczyszczonych węglowodorami naftowymi będącymi substancjami UVCB. Ze względu na zawartość substancji ropopochodnych odpad klasyfikowany jest jako niebezpieczny |
| 12. | 19 11 03* | Uwodnione odpady ciekłe | 200 | Odpad powstaje w węźle oczyszczania olejów odpadowych, jest to emulsja wodna o zanieczyszczeniu powyżej 40%. | Skład: Woda: 20 % Węglowodory: 40 % Zanieczyszczenia stałe: 40% Ze względu na zawartość substancji ropopochodnych odpad klasyfikowany jest jako niebezpieczny |

I.5 Punkt IV.3.1.1 otrzymuje brzmienie:

„IV.3.1.1 Sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne:

Tabela 14

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny wg katalogu odpadów- rozporządzenia MŚ | Sposób gospodarowania odpadami |
|-----|------------|--|--------------------------------|
| 1. | 07 02 99 | Inne niewymienione odpady (węże gumowe) | R5, D5 |
| 2. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | R1, R3, |
| 3. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | R1, R5, |
| 4. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | R1, R5 |
| 5. | 16 01 03 | Zużyte opony | R1, R5, D5 |
| 6. | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych | R3, R5, D5 |

| | | | |
|-----|-----------------|--|------------|
| | | materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | |
| 7. | 17 01 81 | Odpady z remontów i przebudowy dróg | R3,R5, D5 |
| 8. | 17 02 01 | Drewno | R1, R3, |
| 9. | 17 02 02 | Szkło | R5, D5 |
| 10. | 17 03 80 | Odpadowa papa | R1,R5, D5, |
| 11. | 17 04 05 | Żelazo i stal | R4, R5, |
| 12. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | R1, R5, |
| 13. | 17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (wełna mineralna) | R5, D5 |

I.6 Punkt IV.3.1.2 otrzymuje brzmienie

„IV.3.1.2. Sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi:

Tabela 15

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Sposób gospodarowania odpadami |
|------------|-------------------|--|---------------------------------------|
| 1. | 05 01 03* | Osady z dna zbiorników | D10 |
| 2. | 05 01 06* | Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń | D10 |
| 3. | 05 01 11* | Odpady z alkalicznego oczyszczania paliw | R5;R6,D9 |
| 4. | 05 01 15* | Zużyte materiały filtracyjne | D10 |
| 5. | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | R9, D10 |
| 6. | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | D10 |
| 7. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne) | R5, D9 |
| 8. | 16 04 04* | Odpady zawierające rtęć. | R5, D9 |
| 9. | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe | R4, R5, R11, D9 |
| 10. | 16 07 08* | Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty | R9;D10 |
| 11. | 19 11 01* | Zużyte filtry (odpad z czyszczenie filtrów) | D10 |
| 12. | 19 11 03* | Uwodnione odpady ciekłe | D10 |

I.7. Dodaje punkt IV.3.10 o brzmieniu

„ IV.3.10 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości:

- prowadzenie systematycznych szkoleń z zakresu gospodarki odpadami,
- prowadzenie kontroli szczelności instalacji mające na celu wychwycenia zagrożenia wyciekami oraz legalizacja zbiorników produkcyjnych mająca na celu ograniczenie ilości manewrów przepompowań między zbiornikami produkcyjnymi, a handlowymi co przekłada się na ograniczenie potencjalnego ryzyka powstania odpadu i skażenia środowiska,
- wprowadzenie procedur załadunku i rozładunku mające na celu usprawnienie tych procesów między innymi w kwestii ograniczenia zużycia pary i ilości potencjalnie powstających odpadów,

- stosowanie ostrzejszych norm jakościowych na przyjęciu surowca do przerobu, a tym samym ograniczenie ilości wchodzących zanieczyszczeń będących w późniejszych procesach przerobowych źródłem powstania odpadów.
- wydzielanie podczas wstępnego oczyszczania surowca (oleje odpadowe) wody z zanieczyszczeniami stałymi bezpośrednio na zbiorniki operacyjne i kierowanie do ponownego rozdzielania w agitatorze, ścieki będą kierowane bezpośrednio rurociągiem na oczyszczalnię ścieków, a zanieczyszczenia stanowiące odpad są w większym stopniu koncentracji co wpływa na zmniejszenie ich ilości przeznaczonej do utylizacji.

I.8 Punkt V.1 otrzymuje brzmienie

„V.1 Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania w procesie odzysku

V.1.1 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 18

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu niebezpiecznego | Ilość odpadu [Mg/rok] | Metoda odzysku | Ilość i rodzaj odpadów powstających w wyniku przetwarzania |
|-----|------------|--|-----------------------|----------------|--|
| 1. | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych minerałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | 300 | R5 | - |
| 2. | 17 02 01 | Drewno | 3 | R3 | - |
| 3. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 450 | R4,R5 | - |
| 4. | 02 06 80 | Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze | 5000 | R9, R12 | 40 Mg 05 01 15* - Zużyte materiały filtracyjne |
| 5. | 02 03 99 | Inne nie wymienione odpady | 5000 | | |
| 6. | 20 01 25 | Oleje i tłuszcze jadalne | 5000 | | |

V.1.2. Odpady niebezpieczne:

Tabela 19

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu niebezpiecznego | Ilość odpadu [Mg/rok] | Metoda odzysku | Ilość i rodzaj odpadów powstających w wyniku przetwarzania |
|-----|------------|---|-----------------------|----------------|--|
| 1. | 05 01 03* | Osady z dna zbiorników | 1000 | R9, R12 | - |
| 2. | 05 01 05* | Wycieki ropy naftowej | 1000 | | - |
| 3. | 05 01 11* | Odpady z alkaicznego oczyszczania paliw | 30 | R5, R12 | - |
| 4. | 12 01 07* | Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów) | 1000 | R9, R12 | - |
| 5. | 12 01 09* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 1000 | | - |

| | | | | | |
|-----|-----------|---|-------|---------|--|
| 6. | 12 01 10* | Syntetyczne oleje z obróbki metali | 1000 | R9, R12 | - |
| 7. | 13 01 05* | Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | 1000 | | - |
| 8. | 13 01 10* | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | 2000 | | - |
| 9. | 13 01 11* | Syntetyczne oleje hydrauliczne | 2000 | | - |
| 10. | 13 01 12* | Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji | 1000 | | - |
| 11. | 13 01 13* | Inne oleje hydrauliczne | 2000 | | - |
| 12. | 13 02 05* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | 20000 | | 5 Mg 19 11 03* Uwodnione odpady ciekłe |
| 13. | 13 02 06* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 5000 | | - |
| 14. | 13 02 07* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | 1000 | | - |
| 15. | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 30000 | | 100 Mg 19 11 03* Uwodnione odpady ciekłe |
| | | | | | 25 Mg 05 01 15* Zużyte materiały filtracyjne |
| 16. | 13 03 07* | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01 | 1000 | | - |
| 17. | 13 03 08* | Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | 1000 | | - |
| 18. | 13 03 09* | Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji | 1000 | | - |
| 19. | 13 03 10* | Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła | 1000 | | - |
| 20. | 13 04 01* | Oleje żezowe ze statków żeglugi śródlądowej | 2000 | | - |
| 21. | 13 04 02* | Oleje żezowe z nadbrzeży portowych | 10000 | | - |
| 22. | 13 04 03* | Oleje żezowe ze statków morskich | 5000 | | - |
| 23. | 13 05 06* | Olej z odwadniania olejów w separatorach | 1000 | | 5 05 01 15* Zużyte materiały filtracyjne |
| 24. | 13 08 02* | Inne emulsje | 1000 | | |

| | | | | | |
|-----|-----------|---|-------|---------|--|
| 25. | 13 08 99* | Inne niewymienione odpady | 2000 | R9, R12 | 5 Mg 19 11 03* Uwodnione odpady ciekłe |
| | | | | | 5 Mg 05 01 15* Zużyte materiały filtracyjne |
| | | | | | - |
| 26. | 16 07 08* | Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty | 15000 | | - |
| 27. | 19 02 07* | Oleje i koncentraty z separacji | 1000 | | - |
| 28. | 20 01 26* | Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25 | 5000 | R9,,R12 | 20 Mg 05 01 15* Zużyte materiały filtracyjne |

Łączna ilość odpadów przeznaczonych do odzysku metodami R9, i R12 – 40 000 Mg/rok, oraz metodami R3, R4, R5 - 783 Mg/rok ”.

I.9 Punkt V.2 otrzymuje brzmienie

„V.2 Sposoby i miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w procesie odzysku:

V.2.1 Odpady inne niż niebezpieczne:

Tabela 20

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj niebezpiecznego odpadu | Sposób i miejsce magazynowania odpadu |
|-----|------------|--|--|
| 1. | 02 06 80 | Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze | Oleje magazynowane będą w zbiornikach oznaczonych jako Ra-37 i Ra-38 |
| 2. | 02 03 99 | Inne nie wymienione odpady | |
| 3. | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych minerałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | Odpad gromadzony będzie doraźnie w wydzielonym miejscu strefy robót budowlanych i usuwany okresowo lub po ich zakończeniu |
| 4. | 17 02 01 | Drewno | Odpad gromadzony będzie luzem w wydzielonym boksie na przejściowym miejscu magazynowania odpadów przeznaczonych do składowania i okresowo przekazywany do wykorzystania |
| 5. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady gromadzone w miejscu wytworzenia odpadów i przekazywane podmiotom zewnętrznym do wykorzystania |
| 6. | 20 01 25 | Oleje i tłuszcze jadalne | Olej magazynowany będzie w zbiornikach oznaczonych jako Ra-37 i Ra-38 |

V.2.1 Odpady niebezpieczne:

Tabela 21

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu niebezpiecznego | Sposób i miejsce magazynowania odpadu |
|-----|------------|-------------------------------|---------------------------------------|
| 1. | 05 01 03* | Osady z dna zbiorników | Oleje odpadowe magazynowane |
| 2. | 05 01 05* | Wycieki ropy naftowej | |

| | | | | |
|-----|-----------|---|---|---|
| 3. | 12 01 07* | Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów) | będą w zbiornikach naziemnych oznaczonych jako A-18, A-26, A-27, A-28, A-37 (w zależności od aktualnego przerobu) | |
| 4. | 12 01 09* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | | |
| 5. | 12 01 10* | Syntetyczne oleje z obróbki metali | | |
| 6. | 13 01 05* | Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | | |
| 7. | 13 01 10* | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | | |
| 8. | 13 01 11* | Syntetyczne oleje hydrauliczne | | |
| 9. | 13 01 12* | Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji | | |
| 10. | 13 01 13* | Inne oleje hydrauliczne | | |
| 11. | 13 02 05* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | | |
| 12. | 13 02 06* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | | |
| 13. | 13 02 07* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | | |
| 14. | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | | |
| 15. | 13 03 07* | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01 | | |
| 16. | 13 03 08* | Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | | |
| 17. | 13 03 09* | Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji | | |
| 18. | 13 03 10* | Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła | | |
| 19. | 13 04 01* | Oleje żezowe ze statków żeglugi śródlądowej | | |
| 20. | 13 04 02* | Oleje żezowe z nadbrzeży portowych | | |
| 21. | 13 04 03* | Oleje żezowe ze statków morskich | | |
| 22. | 13 05 07* | Zaolejona woda z odwadniania olejów z separatorów | | |
| 23. | 13 08 02* | Inne emulsje | | |
| 24. | 13 08 99* | Inne niewymienione odpady | | |
| 25. | 16 07 08* | Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty | | |
| 26. | 19 02 07* | Oleje i koncentraty z separacji | | |
| 27. | 05 01 11* | Odpady z alkaicznego oczyszczania paliw | | Gromadzony w zbiorniku przenośnym typu mauser i dodawany do ropy przed destylacją |
| 28. | 20 01 26* | Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25 | | Olej magazynowany będzie w zbiornikach oznaczonych jako Ra-37 i Ra-38 |

I.10 Punkt V.3. otrzymuje brzmienie:

„ V.3. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

V.3.1. Przetwarzanie odpadów o kodach: 02 06 80, 02 03 99, 05 01 03*, 05 01 05*, 12 01 07*, 12 01 09*, 12 01 10*, 13 01 05*, 13 01 10*, 13 01 11*, 13 01 12*, 13 01

13*, 13 02 05*, 13 02 06*, 13 02 07*, 13 02 08*, 13 03 07*, 13 03 08*, 13 03 09*, 13 03 10*, 13 04 01*, 13 04 02*, 13 04 03*, 13 05 06*, 13 08 02*, 13 08 99*, 16 07 08*, 19 02 07*, 20 01 25, 20 01 26* będzie prowadzone w procesie odzysku metodami R9 oraz R12 na terenie Spółki przy ul 3 Maja 101 w urządzeniach instalacji opisanych w punktach I.2.1, I.2.2, I.2.4, I.2.5 niniejszej decyzji

V.3.2. Przetwarzanie odpadów o kodach 05 01 11*, prowadzone będzie w procesie odzysku metodą R5 lub R12 na terenie Spółki przy ul 3 Maja 101.

Przetwarzanie odpadów o kodach 17 01 07, 17 02 01 i 17 04 05 będzie prowadzone na terenie Spółki przy ul 3 Maja 101 w procesach odzysku R3, R4 lub R5.

V.3.3. Odpad o kodzie: 05 01 11* będzie dodawany do surowca przed procesem destylacji.

V.3.4. Odpad o kodzie: 17 01 07 będzie wykorzystywany do budowy fundamentów, jako podsypka pod posadzki na gruncie po rozkruszeniu na terenie zakładu.

V.3.5. Odpady o kodach 17 02 01 i 17 04 05 posiadające cechy użytkowe będą wykorzystywane jako materiał konstrukcyjny przy naprawach i remontach w Spółce.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 10.12.2013r. **Zakład Rafineryjny Jasło Sp. z o.o. ul. 3-go Maja 101, 38 – 200 Jasło** wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 29 września 2006r., znak: ŚR.IV-6618-13/2/06, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 31-08-2011r., znak: OS-I.7222.58.1.2011.EK, oraz z dnia 18-12-2012r. znak: OS-7222.56.7.2012.EK, udzielającej pozwolenia zintegrowanego LOTOS Jasło S.A. z siedzibą w Jaśle na prowadzenie instalacji destylacji rurowo-wieżowej (DRW II) i przerobu olejów odpadowych, z której prawa i obowiązki przeniesiono na rzecz IGT Polska Sp. z o.o. na mocy decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14.02.2011r. znak: RŚ.VI.NS.0724/2-5/10/11. Firma IGT Polska Sp. z o.o. nabyła od LOTOS Jasło SA prawo własności do instalacji destylacji rurowo-wieżowej i przerobu olejów odpadowych (DRW) na podstawie aktu notarialnego. W dniu 28 listopada 2011r. Postanowieniem Sądu Rejonowego w Rzeszowie IGT Polska Sp. z o.o. została zarejestrowana zmiana nazwy Spółki na Zakład Rafineryjny Jasło Sp. z o.o. ul. 3-go Maja 101, 38 – 200 Jasło.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, w formularzu, pod numerem 615/2013.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje:
Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 23 i 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie

przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia jest marszałek województwa.

Przedmiotem wniosku są zmiany w zakresie rozszerzenia rodzaju odpadów przewidzianych do odzysku o kody:

- 02 06 80 – Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze,
- 02 03 99 – Inne nie wymienione odpady (zużyte oleje roślinne),
- 20 01 25 – Oleje i tłuszcze jadalne
- 20 01 26* - Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25.

Technologia rafinacji kontaktowej, którą Spółka stosuje dla baz olejowych będzie miała również zastosowanie do ww. odpadów. Odpady będą przetwarzane na instalacji do rafinacji kontaktowej o zdolności przerobowej 20 000 Mg/rok. Łączna ilość odpadów poddanych odzyskowi nie ulegnie zmianie. Konieczność rozszerzenia wykazu kodów wynika z aktualnej sytuacji rynkowej tj. dostępności odpadów klasyfikowanych wg. kodów o których mowa powyżej, a których przerób jest możliwy na posiadanej przez Spółkę instalacji, zgodnie z wymogami ochrony środowiska.

Odpady przeznaczone do odzysku będą magazynowane w zbiornikach naziemnych analogowo do innych olejów odpadowych, na które Spółka posiada wyznaczone miejsca magazynowania.

Niniejszą decyzją dostosowano warunki pozwolenia zintegrowanego do wymogów art. 184 2b ustawy Prawo ochrony środowiska tj. m.in.: określono NIP i REGON posiadacza, uwzględniono podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów, określono sposoby ograniczania ilości wytwarzanych odpadów. Zweryfikowano również sposoby dalszego gospodarowania odpadami, stosownie do wymogów ustawy o odpadach (zgodnie z art. 222 określone w dotychczasowych przepisach procesy odzysku R14 i R15 stają się odpowiednio procesami odzysku R3, R5, R11 i R12).

Analizując wskazane powyżej okoliczności uznano, że wnioskowane zmiany nie będą powodować zwiększonego oddziaływania instalacji na środowisko, nie wpłyną też na zmianę innych elementów instalacji dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Ustalono również, że zmiany przedmiotowej decyzji nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska i dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie, orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Opłata skarbową w wys. 253,00 zł.

uiszczoną w dniu 10.12.2013 r.

na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Zakład Rafineryjny Jasło Spółka z o.o., ul. 3 Maja 101, 38-200 Jasło
2. OS-I. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów