



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.8.1.2020.RD

Rzeszów, 2020-07-05

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 t.j.),
- art. 215, art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt. 1) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019. 1396 t.j.), w związku z § 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 2019r. poz. 1839),
- ust. 5 pkt 1 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),
- art. 41 ust. 3 pkt. 1) a), art. 41a pkt 8 ppkt 1), art. 43 ust. 2 pkt. 5, art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2020 r. poz. 797 t.j. ze zm.),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U.2019.256),

po rozpatrzeniu wniosku **Pratt & Whitney Rzeszów S.A., ul. Hetmańska 120, 35-078 Rzeszów, regon 690297876, NIP 8130267970**, z dnia 4 lutego 2020 r., znak: PWR/NB/12/2020 (data wpływu: 17 lutego 2020 r.), uzupełnionego drogą elektroniczną w dn. 9 kwietnia 2020 r. , pismem z dn. 7 kwietnia 2020 r. znak: PWR/NB/21/2020 (data wpływu: 30 kwietnia 2020 r.) oraz z dn. 6 maja 2020 r. znak: PWR/NB/24/2020 (data wpływu: 12 maja 2020 r.), w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 24 lutego 2015 r. znak: OS-I.7222.18.8.2014.RD, zmienionej decyzją z dnia 1 czerwca 2016 r. znak: OS-I.7222.15.3.2016.RD, w której udzielono Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych o wydajności 20 Mg/dobę (7100 Mg/rok), z wykorzystaniem obróbki fizyko – chemicznej,



o r z e k a m

I. Zmieniam decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 24 lutego 2015 r. znak: OS-I.7222.18.8.2014.RD, zmienionej decyzją z dnia 1 czerwca 2016 r. znak: OS-I.7222.15.3.2016.RD, w której udzielono dla **Pratt & Whitney Rzeszów S.A., ul. Hetmańska 120, 35-078 Rzeszów, regon 690297876, NIP 8130267970**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych o wydajności 20 Mg/dobę (7100 Mg/rok), z wykorzystaniem obróbki fizyko – chemicznej, w następujący sposób:

I.1. Punkt I.2.4. otrzymuje nowe brzmienie:

„I.2.4. Układ wentylacyjny wraz z urządzeniami redukującymi wielkość emisji substancji do powietrza:

Zanieczyszczenia z procesu destylacji w dwóch wyparkach odprowadzane będą do powietrza atmosferycznego emitorem nr 5/67/O, po uprzednim schłodzeniu w chłodnicy (tzw. upust pary) oraz oczyszczeniu w adsorberze. Emitorem 5/67/O, przez układ wentylacyjny, odprowadzane będą również zanieczyszczenia z pomieszczenia wyparek. Ponadto, budynek wyposażony będzie w wentylację mechaniczną w celu poprawy warunków środowiska pracy, która nie będzie stanowić źródła emisji zanieczyszczeń powietrza. Zdiagnozowane zostały cechy charakterystyczne strumienia gazów odlotowych, które powstają w wyniku prowadzonych procesów przetwarzania (BAT 3 Konkluzji).”

I.2. Punkt I.2.8. otrzymuje nowe brzmienie:

„I.2.8. Magazyny surowców i odpadów:

Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów (BAT 4 Konkluzji) na terenie Zakładu zastosowano kombinację technik:

- zoptymalizowane miejsce magazynowania
- odpowiednia pojemność magazynowania
- bezpieczna obsługa miejsca magazynowania
- wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi.

Na terenie Zakładu jednoznacznie wyznaczono miejsca magazynowania surowców (reagentów) i odpadów o odpowiedniej pojemności magazynowania. Instalacja spełnia wymagania szczegółowe w zakresie magazynowania substancji i odpadów, oznakowania zbiorników i rurociągów procesowych (adekwatne do ich funkcji).”

I.3. Po punkcie I.2.8.3. dodaje punkt „I.2.8.4. o brzmieniu:

„I.2.8.4. Całkowita pojemność magazynowa (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów kierowanych do przetworzenia:

W obliczeniach całkowitej pojemności instalacji [Mg] uwzględniono maksymalną liczbę mauzerów jaką jest w stanie pomieścić obiekt instalacji, uwzględniając wymiary pomieszczenia, zbiornik magazynowy B15 na odpady przeznaczone do przetworzenia i zbiornik awaryjny zlokalizowany w piwnicy budynku.

Tabela A.

Miejsce magazynowania	Objętość [m ³]	Gęstość [g/cm ³]	Całkowita pojemność instalacji [Mg]
7 mauzerów	7	1,0083	42,349
Zbiornik B15	20		
Zbiornik awaryjny	15		
SUMA	42		

Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów – **42,349 Mg**”.

I.4. Punkt I.3. otrzymuje brzmienie:

„I.3. Charakterystyka procesów technologicznych :

Wdrożono procedury charakterystyki odpadów poprzedzające odbiór odpadów kierowanych do przetwarzania. Do procesu przyjmowane będą cyklicznie odpady pochodzące z terenu Pratt & Whitney Rzeszów S.A. oraz z innych zakładów zlokalizowanych na terenie przemysłowym przy ul. Hetmańskiej 120 (wydzielonych z Pratt & Whitney Rzeszów S.A.), których charakterystyka została wcześniej sporządzona. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami (obecnie Instrukcja Zarządzania Nr 136 „Gospodarka odpadami” i Nr 77 „Gospodarka substancjami i mieszaninami chemicznymi oraz czynnikami o działaniu rakotwórczym lub mutagennym”).”

I.5. Punkt I.3.4. otrzymuje nowe brzmienie:

„I.3.4. Proces filtracji destylatu przy użyciu węgla aktywnego i wkładu polipropylenowego:

Oczyszczona woda z odolejacza DPT przepływać będzie swobodnie do zbiornika pośredniego destylatu B35, magazynującego wstępnie oczyszczoną wodę. Zbiornik jest wyposażony w przełączniki pływakowe rejestrujące następujące stany cieczy: pusty, punkt włączenia pompy destylatu, pełny oraz maksymalny.

W przypadku osiągnięcia poziomu oznaczonego „punkt włączenia pompy destylatu” pompa przetłaczać będzie destylat poprzez system filtracyjny (3 filtry węglowe a następnie przez 2 filtry z wkładem polipropylenowym) do zbiornika buforowego destylatu B31. Kolejna pompa tłoczyć będzie destylat ze zbiornika B31 (poprzez elektryczny zawór trójdrożny), skąd destylat jest pobierany do procesów chłodniczych lub odprowadzany do zbiornika magazynującego w dziale.

W zakładzie funkcjonują procedury zarządzania jakością odpadów z przetworzenia (BAT 2 d) Konkluzji). Znana jest charakterystyka, właściwości i podstawowy skład chemiczny wytwarzanych odpadów.

W wyniku pracy instalacji do przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych powstaną przede wszystkim:

- zateżona, częściowo odwodniona, mieszanina unieszkodliwianych odpadów tzw. koncentrat (odpad o kodzie 19 02 05*- szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne) – maksymalnie 1065 Mg/rok;
 - oddzielona woda tzw. destylat – maksymalnie ok. 5680 Mg/rok - destylat będzie przekazywany do wykorzystania na terenie zakładu.
- Właściwości i podstawowy skład chemiczny wytwarzanych odpadów wskazano w punkcie II.3. pozwolenia.”

I.6. Punkt II.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji, otrzymuje nowe brzmienie:

„II.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji:

II.1.1. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza do dnia **17.08.2022 r.:**

II.1.1.1. Źródłem emisji do powietrza z procesu unieszkodliwiania odpadów będzie operacja destylacji odpadów i oczyszczania destylatu. Proces destylacji prowadzony będzie (równolegle) w dwóch wyparkach, wyposażonych w zbiorcze odpowietrzenie emitorem 5/67/O.

Tabela nr 3

Źródło emisji	Substancja zanieczyszczająca	Wielkość emisji
		kg/h
Kod emitora 5/67/O Wyparka wraz z chłodnicą – unieszkodliwianie odpadów niebezpiecznych. Proces destylacji odpadów i oczyszczania destylatu. Upust pary z urządzeń wyparnych (2 szt.) oraz wentylacja pomieszczenia wyparek	nikiel*/	0,0001
	pył ogółem	0,0001
	pył zawieszony PM10	0,0001
	pył zawieszony PM2,5	0,0001
	etanoloamina	0,0058
	dietanoloamina	0,0039
	węgl. alifatyczne	0,0600
	węgl. aromatyczne	0,0400
	amoniak	0,02832
	chlorowodór	0,005

*/ w pyłe zawieszonym PM10

Tabela 3a. Od dnia **18.08.2022r.** – dopuszczalne poziomy emisji związane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) dla emisji chlorowodoru i całkowitego LZO do powietrza wynoszą:

Źródło emisji Kod emitora	Emitowana substancja	Wielkość emisji	
		mg/Nm ³)	kg/h
Kod emitora 5/67/O Wyparka wraz z chłodnicą – unieszkodliwianie odpadów niebezpiecznych. Proces destylacji odpadów i oczyszczania destylatu. Upust pary z urządzeń wyparnych (2 szt.) oraz wentylacja pomieszczenia wyparek	amoniak	-	0,02832
	chlorowodór	5,0	-
	całkowite LZO **)	45	-
	pył ogółem	-	0,0001
	nikiel	-	0,0001

*) w warunkach standardowych (suchego gazu w temperaturze 273,15K i pod ciśnieniem 101,3kPa)

**) górna granica zakresu BAT-AEL wynosi 45 mg/Nm³, gdy emisja wynosi poniżej 0,5 kg/h w punkcie emisji zgodnie z wymaganiami BAT

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji do dnia **17.08.2022r.**:

Tabela nr 4. Do dnia **17.08.2022r.** – dopuszczalny poziom maksymalnej emisji rocznej z instalacji wynosi:

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1	nikiel */	0,0004
2	pył ogółem	0,0004
3	pył zawieszony PM10	0,0004
4	pył zawieszony PM 2,5	0,0004
5	etanoloamina	0,0410
6	dietanoloamina	0,0274
7	węgl. alifatyczne	0,4260
8	węgl. aromatyczne	0,2840
9	amoniak	0,2011
10	chlorowodór	0,0355

*/ w pyle zawieszonym PM10

Tabela 4a. Od dnia **18.08.2022r.** – dopuszczalny poziom maksymalnej emisji rocznej z instalacji wynosi:

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	nikiel*/	0,0004
2.	pył ogółem	0,0004
3.	pył zawieszony PM10	0,0004
4.	pył zawieszony PM 2,5	0,0004
5.	amoniak	0,2011
6.	chlorowodór	0,0355
7.	całkowite LZO	0,3196

*/ w pyle zawieszonym PM10

I.7. W punkcie III.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji, po podpunkcie III.1.1. dodaje podpunkt III.1.2. i III.1.3. o brzmieniu:

„III.1.2. W instalacji zastosowano adsorber z wypełnieniem z węgla aktywnego (BAT 53 a. Konkluzji).

III.1.3. W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych (BAT 14 Konkluzji) zastosowano kombinację technik:

- Instalacja zlokalizowana będzie w zamkniętym budynku; wszystkie zbiorniki na odpady surowe, destylat, koncentrat, reagenty będą zbiornikami zamkniętymi.
- Rurociągi instalacji wykonane będą z tworzyw sztucznych odpornych na przesyłane substancje; połączenia rurociągów wykonane będą jako szczelne, klejone lub zgrzewane.
- Wszystkie elementy instalacji, wyparki, rurociągi, armatura, filtry wykonane będą z materiałów odpornych na ciekłe odpady niebezpieczne poddawane unieszkodliwianiu w instalacji oraz na reagenty używane w procesie.
- Kontrola stanu technicznego instalacji i wyparek oraz stanu technicznego i szczelności zbiorników magazynowych na odpady, surowce i reagenty prowadzona będzie raz w roku przez specjalistów utrzymania ruchu lub specjalistyczną firmę.
- Budynek, w którym znajduje się instalacja posiada szczelne posadzki wykonane z materiałów odpornych na używane reagenty i unieszkodliwiane odpady. Odpady dostarczane są w zamkniętych zbiornikach o pojemności 1m³ i przepompowywane do zamkniętego zbiornika na odpady surowe. Odpady z CPP dostarczane są rurociągiem bezpośrednio do zbiornika na odpadu surowe. W instalacji nie jest generowana emisja niezorganizowana.
- Emisja zorganizowana kierowana będzie do odpowiedniego systemu redukcji emisji przez wentylację mechaniczną do adsorbera z filtrem węglowym.
- Wszystkie urządzenia technologiczne i zbiorniki magazynowe wykorzystywanych substancji niebezpiecznych, czy odpadów niebezpiecznych przyjmowanych do unieszkodliwiania posadowione będą w szczelnych tacach wychwytowych o pojemności umożliwiającej przejęcie 100% objętości największego zbiornika, z odprowadzeniem do chemoodpornego bezodpływowego zbiornika awaryjnego.
- Zapewnienie niezawodności działania obiektu poprzez utrzymywanie w sprawności urządzeń technologicznych.”

I.8. W punkcie III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu (...) podpunkt III.3.3.8. otrzymuje nowe brzmienie:

„III.3.3.8. Ilość wytwarzanych odpadów będzie minimalizowana poprzez m.in.

- Właściwe prowadzenie procesu destylacji, nadzorowanie parametrów pracy destylarki, celem zmaksymalizowania ilości odzyskiwanej wody i zmniejszenie wytwarzanych odpadów poprocesowych – kod odpadu 19 02 05* (poprzez zmniejszenie wody w odpadzie podestylacyjnym);

- Stosowanie materiałów dobrej jakości, o wydłużonym okresie eksploatacyjnym, i bieżący nadzór nad stanem instalacji, celem zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów w postaci np. olejów smarowych, świetlówek, zużytych urządzeń lub ich części).

Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania (BAT 24 Konkluzji) wdrożono techniki: ponowne wykorzystanie opakowań w miarę możliwości, stosowanie surowców w zwrotnych opakowaniach.”

I.9. Punkt III.4.1. Dopuszczalne rodzaje i masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania (unieszkodliwiania), otrzymuje nowe brzmienie:

„III.4.1. Dopuszczalne rodzaje i masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania (unieszkodliwiania):

Tabela nr 12. Odpady przeznaczone do przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu wg katalogu odpadów	Właściwości odpadu	Źródło pochodzenia	Ilość [Mg/rok]
1.	07 07 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste.	Popłuczny (wodne) z płukania po myciu np. w węglowodorach alifatycznych; popłuczny penetranta. Skład odpadu: woda, węglowodory alifatyczne i aromatyczne (w tym resztki penetranta). Stan skupienia płynny. Odpad drażniący ekotoksyczny	procesy mycia modeli i detali, proces kontroli FPI (*)	200
2.	07 07 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Uwodnione szlamy po neutralizacji penetranta Skład odpadu: woda z dodatkiem penetranta (mieszanki węglowodorów i ich pochodnych) Stan skupienia: płynny. Odpad drażniący, ekotoksyczny.	cały zakład (*) – procesy kontroli fluorescencyjnej	150
3.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	Szlamy wodne z czyszczenia kabin malarskich wyposażonych w filtr wodny. Skład odpadu: woda, pigmenty nieorganiczne: dwutlenek tytanu, tlenek cynku, tlenki żelaza, fosforan cynku, siarczan baru, związki chromu, pigmenty organiczne: ftalocjanianowe, diazowe, kadziowe, antrachinonowe, trólfenylometanowe, zagęstniki i wypełniacze, w tym: polimery akrylowe i poliuretanowe, żywice epoksydowe, poliuretanowe, akrylowe, alkilowe oraz węglan wapnia, hydroksykrzemian magnezu, kaolin. oraz wypełniacze, węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Stan skupienia płynny.	powlekanie detali – czyszczenie kabin malarskich z filtrem wodnych (*)	50

			Odpad drażniący, ekotoksyczny. toksyczny.		
4.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Popłuczyny z procesów trawienia, w tym: trawienia stopów niklu w procesie wytwarzania łopatek do silników, trawienia rdzeni w odlewni precyzyjnej. Odpadowe roztwory z procesu trawienia stopów niklowych zawierają w swoim składzie: fosforany- 2 600 mg/l, chlorki ~1 500 mg/l, azotany ~ 72 mg/l, żelazo og. ~ 250 mg/l, oraz – potas ~ 950 mg/l. Podobny jest skład odpadowych roztworów z trawienia rdzeni. Stan skupienia odpadu: płynny. Odpad toksyczny, powoduje oparzenia.	cały zakład (*)– procesy trawienia stopów niklu i rdzeni	1 550
5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Zużyte ciecze ze skrubera oczyszczającego gazy odprowadzane z palcówki trawienia. Skład odpadu: woda, sole, kwasy lub ługi wykorzystywane w procesie trawienia oraz neutralizacji oparów z trawienia. Stan skupienia odpadu: płynny. Odpad: toksyczny, powoduje oparzenia.	cały zakład (*)– procesy trawienia stopów niklu i rdzeni	150
6.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Zużyte emulsje chłodząco smarujące zawierające oleje mineralne, syntetyczne i półsyntetyczne. Skład odpadu: woda, pyły metaliczne (drobne cząstki obrabianego metalu) oraz oleje mineralne, syntetyczne i półsyntetyczne (mieszanki węglowodorów i ich pochodnych) Stan skupienia odpadu: płynny. Odpad: drażniący, ekotoksyczny.	cały zakład (*) – procesy obróbki mechanicznej przy użyciu emulsji chłodząco smarujących	1 000
7.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Zanieczyszczone wodne roztwory i ciecze myjące z mycia i odtłuszczenia części, z mycia posadzek. Skład odpadu: woda, oleje, smary (czyli mieszanina węglowodorów i ich pochodnych), drobne cząstki obrabianego metalu, środki myjące (powierzchniowo-czynne) Stan skupienia odpadu: płynny. Odpad drażniący, ekotoksyczny.	cały zakład (*) – procesy czyszczenia i mycia detali, mycia zanieczyszczonych posadzek	4 000
Łączna ilość unieszkodliwianych odpadów					7 100 Mg/rok

(*) Odpady pochodzące z terenu Pratt & Whitney Rzeszów S.A. (z wyłączeniem objętej odrębnym pozwoleniem instalacji IPPC – GALWANIZERNI) oraz z innych zakładów zlokalizowanych na terenie przemysłowym przy ul. Hetmańskiej 120 (wydzielonych z Pratt & Whitney Rzeszów S.A.).

I.10. Punkt III.4.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do przetworzenia, otrzymuje nowe brzmienie:

„III.4.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do przetworzenia:

III.4.2.1. Odpady ujęte w tabeli nr 12 w pkt. III.4.1. będą okresowo dostarczane do tzw. stacji przyjmowania odpadów, składającej się ze zbiornika zbiorczego magazynującego (ozn. B15) oraz pompy wraz z niezbędną armaturą.

Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z przemieszczaniem odpadów (BAT 5 Konkluzji), przestrzegane będą procedury związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów. Zbiorniki i rurociągi podlegać będą kontroli i konserwacji. Rozładunek odpadów (wyłącznie ciekłych) podlegać będzie nadzorowi. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami (obecnie Instrukcja Zarządzania Nr 136 „Gospodarka odpadami” i Nr 77 „Gospodarka substancjami i mieszaninami chemicznymi oraz czynnikami o działaniu rakotwórczym lub mutagennym”.

Odpady ciekłe ze zlokalizowanego najbliższego wydziału odlewów monokrystalicznych, dostarczane będą do zbiornika bezpośrednio za pomocą rurociągu. Odpady niebezpieczne z pozostałych wydziałów przewożone będą w specjalistycznych szczelnych zbiornikach (Mauzerach o poj. 1,0 m³ umieszczonych na palecie) przy pomocy wózków widłowych, a następnie przepompowywane będą do instalacji do zbiornika magazynowego B15.

Ciekłe odpady z procesu trawienia rdzeni i łopatek, dostarczane będą bezpośrednio do zbiornika B15, natomiast odpady z procesów mycia i odtłuszczenia oraz mycia posadzek (zawierające duży ładunek zanieczyszczeń typu mechanicznego) oraz ze skrubera, z kontroli fluorescencyjnej i kabin lakierniczych przed wprowadzeniem do zbiornika podlegać będą procesowi filtracji wstępnej.

Tabela nr 12.A. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetworzenia

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane <u>w tym samym czasie</u>	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane <u>w ciągu roku.</u>

1	07 07 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste.	Mauzer/zbiornik B15	1,570	200
2	07 07 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Mauzer/zbiornik B15	1,427	150
3	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	Mauzer/zbiornik B15	1,143	50
4	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Mauzer/zbiornik B15	5,415	1550
5	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Mauzer/zbiornik B15	1,427	150
6	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Mauzer/zbiornik B15	3,848	1000
7	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Mauzer/zbiornik B15	12,394	4000
Łącznie				27,224	7 100

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów kierowanych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w **tym samym czasie** wynosi **27,224 Mg**. Dodatkowo na terenie instalacji występuje zbiornik awaryjny zlokalizowany w piwnicy budynku o pojemności 15m³, który stanowi zabezpieczenie na wypadek awarii.

Maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów jakie mogą być magazynowane w ciągu roku przyjęto sumę ilości odpadów jakie są dopuszczone do przetworzenia - **7100 Mg**.

Całkowita pojemność instalacji [Mg] uwzględniająca 7 mauzerów (łącznie o poj. 7 m³), zbiornik magazynowy B15 (o poj. 20 m³) na odpady przeznaczone do przetworzenia, oraz zbiornik awaryjny zlokalizowany w piwnicy budynku (o poj. 15 m³) - **42,349 Mg**.

Największa masa odpadów jaka może być magazynowana w tym samym czasie w instalacji wynosi **42,349 Mg**.

”

I.11. W punkcie III.5. dodaje podpunkt III.5.2. o brzmieniu:

„III.5.2. W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia (BAT 18 Konkluzji), zastosowano kombinację technik:

- kontrola i konserwacja urządzeń;
- w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych;
- prowadzenie bieżących i okresowych szkoleń dla osób obsługujących urządzenia technologiczne w zakresie prawidłowej ich obsługi;
- w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy;
- zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym, postępowaniem z odpadami i przetwarzaniem ich;
- właściwa lokalizacja urządzeń i budynków; zwiększając odległość między źródłem emisji a odbiornikiem, wykorzystując budynki jako ekrany chroniące przed hałasem oraz zmieniając umiejscowienie wejść i wyjść do budynków”.

I.12. W punkcie IV.3. dodaje podpunkt IV.3.1. o brzmieniu:

„IV.3.1. Aby zapewnić efektywne zużycie energii (BAT 23 Konkluzji) należy stosować techniki:

- plan racjonalizacji zużycia energii
- rejestr bilansu energetycznego.”

I.13. W punkcie IV.4. dodaje punkt IV.4.3. o brzmieniu:

„IV.4.3. Aby zoptymalizować zużycie wody oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisję do gleby i wody (BAT 19 Konkluzji) zastosowano kombinację technik:

- recykulacja wody - ścieki z płukania filtra węglowego oraz ścieki powstające podczas mycia instalacji są zwracane do ponownej destylacji;
- powierzchnia nieprzepuszczalna - zapewniona jest nieprzepuszczalność dla cieczy na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów (np. miejsca odbioru odpadów, postępowania z nimi, ich magazynowania, przetwarzania i wysyłki);
- zbiorniki na ciecze ustawione w szczelnych tacach wychwytowych o odpowiedniej pojemności. zbiorniki na ciecze znajdujące się w odpowiednim wtórnym uszczelnionym systemie; objętość zwykle ustala się tak, aby pomieścić we wtórnym systemie uszczelniającym wycieki spowodowane utratą szczelności największego zbiornika;
- zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów;
- segregacja ścieków i odpowiednia infrastruktura odwadniająca;
- czujniki przelewów w zbiornikach i pojemnikach;
- regularne monitorowanie pod kątem potencjalnych wycieków opierające się na ocenie ryzyka, a w razie potrzeby naprawie urządzenia.”

I.14. Punkt VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza, otrzymuje nowe brzmienie:

„VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza:

VI.2.1. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będzie zamontowane na emitorze 5/67/0.

VI.2.2. Stanowisko pomiarowe winno być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela nr 19. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza do dnia 17.08.2022r.:

Oznaczone/ nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
5/67/O	co najmniej raz w roku	pył ogółem nikiel węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne chlorowodór amoniak

Tabela nr 19a. Od 18.08.2022 r. - monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza powiązany z Bat 8 i 53 Konkluzji:

Oznaczone/ nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
5/67/O	co najmniej raz na sześć miesięcy	chlorowodór amoniak całkowite LZO
5/67/O	co najmniej raz na 2 lata	pył ogółem

I.15. Punkt VI.5. Ewidencja odpadów przetwarzanych oraz wytwarzanych, otrzymuje nowe brzmienie:

„VI.5. Ewidencja odpadów przetwarzanych oraz wytwarzanych:

Ewidencja odpadów wytworzonych w ramach instalacji do przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych oraz odpadów przyjętych do przetworzenia od innych podmiotów będzie odbywać się zgodnie z przepisami prawa za pośrednictwem bazy danych o odpadach (BDO). Ewidencja nie będzie obejmowała odpadów przekazywanych na instalację z innych wydziałów Zakładu.

Monitorowanie odpadów przyjmowanych do przetworzenia umożliwiłoby będzie kontrolę ilości i sposobu gospodarowania każdym rodzajem odpadu oraz ogólne zbilansowanie odpadów. Prowadzony system monitorowania odpadów przyjmowanych do przetworzenia zawierał będzie:

- Rodzaj dostarczanych do instalacji odpadów
- Wydział z którego został dostarczony odpad (np. W53, W54)
- Ilość dostarczonego odpadu (w Mg)
- Uwagi – wypełniane jeśli jest taka potrzeba (np. dotyczące przybliżonej warstwy zanieczyszczeń olejowych na powierzchni dostarczanych odpadów).

System monitorowania ilości przyjętych odpadów do przetworzenia z poszczególnych wydziałów zakładu będzie odbywać się na bieżąco w formie tabelarycznej."

I.16. Punkt VI.6.1. Monitoring jakości gleby i ziemi, otrzymuje nowe brzmienie:

„VI.6.1. Monitoring jakości gleby i ziemi:

VI.6.1.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi pod kątem istotnych substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód pochodzących z instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych, prowadzony będzie z częstotliwością raz na 5 lat, w punktach i w zakresie przedstawionym w poniższej tabeli z głębokości 0,25-1,0m ppt:

Tabela nr 20

Lp.	Punkt poboru gruntu	Współrzędne geodezyjne		Zakres analizowanych parametrów
		N	E	
1	Rz50	50°0'47.43"	21°59'9.75"	1. Benzyny i Oleje 2. Węglowodory Aromatyczne (benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, styren) 3. Wielopierścieniowe Węglowodory Aromatyczne 4. metale (arsen, bar, chrom, cyna, cynk, kadm, kobalt, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć)
2	Rb390	50°0'47.72"	21°59'10.1"	
3	26G	50°0'48.65"	21°59'11.83"	
4	25G	50°0'47.24"	21°59'10.73"	

VI.6.1.2. Dodatkowo, próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych, gdy zaistnieje potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

VI.6.1.3. Wyniki pomiarów jakości gleby i ziemi opracowywane będą w formie dokumentacji pn. „Analiza wyników badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami stwarzającymi ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód (znajdującymi się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych)”, zawierającej prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi aktualnie obowiązującym przepisem prawa, odniesienie do wyników „tła” określonego na podstawie wyników badań w tym zakresie oraz omówienie przedstawionych wyników, wnioski i zalecenia. W przypadku stwierdzenia pogorszenia się jakości gruntu operator instalacji dokona również analizy możliwych przyczyn zaistniałej sytuacji."

I.17. Punkt VI.6.2. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne (gruntowe), otrzymuje nowe brzmienie:

„VI.6.2. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne (gruntowe):

VI.6.2.1. Punkty pomiarowe: 11 piezometrów wchodzących w skład lokalnej sieci monitoringu na terenie zakładu (ozn. PI – PXI).

VI.6.2.1. Próbki wody podziemnej do analiz laboratoryjnych dla instalacji unieszkodliwiania niebezpiecznych odpadów ciekłych pobierane będą z 6 piezometrów o następujących oznaczeniach:

- PIII, PVIII, PXI zlokalizowanych na kierunku napływu wód w rejon instalacji,
- PV, PVI, PVII zlokalizowanych na kierunku odpływu wód podziemnych z rejonu instalacji.

VI.6.2.2. Zakres badań wskaźników jakości wody w poszczególnych piezometrach, wykonywanych z częstotliwością co najmniej **raz na dwa lata** w okresie jesiennym określono w załączniku nr 2 do pozwolenia.

VI.6.2.3. Uwzględniając wykorzystywane w tej instalacji substancje stwarzające ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód, w piezometrach PIII, PV, PVI, PVII, PVIII, PXI należy badać w szczególności: pH, przewodność elektrolityczną, metale ciężkie, chlorki, OWO i węglowodory ropopochodne (indeks oleju mineralnego), WWA i BTX (lotne węglowodory aromatyczne).

VI.6.2.4. Wyniki pomiarów jakości wód podziemnych opracowywane będą w formie dokumentacji pn. „Analiza wyników pomiarów zawartości substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód (znajdujących się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych) w wodach podziemnych, za rok ..”, zawierającej co najmniej prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi aktualnie obowiązującym przepisem prawa, wraz z omówieniem przedstawianych wyników badań, odniesieniem się do wyników „tła” określonego na podstawie wyników badań w tym zakresie wykonanych w 2015 r. oraz wyników badań wód podziemnych, prowadzonych w latach wcześniejszych, wnioski i zalecenia. W przypadku stwierdzonego pogorszenia się jakości wód podziemnych, operator instalacji dokona również analizy możliwych przyczyn zaistniałej sytuacji.”

I.18. W punkcie VI.7. Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu:

a/ podpunkt VI.7.1. otrzymuje nowe brzmienie:

„VI.7.1. Wyniki pomiarów zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza, pomiarów hałasu oraz wyników monitoringu jakości gleby i wód podziemnych należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

Wyniki pomiarów jakości wód podziemnych należy przedkładać w formie opracowania pn. „Analiza wyników pomiarów zawartości substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód (znajdujących się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych) w wodach podziemnych, za rok ..”

b/ uchylam podpunkt VI.7.5.

I.19. W punkcie VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu, podpunkt VIII.4. otrzymuje nowe brzmienie:

„VIII.4. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej wykazanej w opracowanym „Programie zapobiegania poważnym awariom przemysłowym oraz postępowania na wypadek zagrożenia życia lub zdrowia ludzkiego, mienia oraz środowiska naturalnego w Pratt & Whitney Rzeszów S.A.”, należy stosować sposoby postępowania i powiadamiania zgodnie z wdrożonym programem oraz Instrukcją dotyczącą sposobów postępowania w przypadku wystąpienia pożaru, wybuchu lub innego miejscowego zagrożenia w Pratt & Whitney Rzeszów S.A.

Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć (BAT 21 Konkluzji) w instalacji zastosowano techniki w ramach planu zarządzania w przypadku awarii:

- środki ochrony
- zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii
- system rejestracji i oceny incydentów / awarii.”

I.20. W punkcie IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, dodaje podpunkty IX.14. i IX.15. o brzmieniu:

„IX.14. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, zapewniono wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1 Konkluzji):

- Udokumentowany i wdrożony System Zarządzania Jakością wg norm i przepisów lotniczych: AS 9100, PART-21G, PART-145, PART-21J, ISO 17025, ISO 10012, FAR 145.
- Udokumentowany i wdrożony System Zarządzania Środowiskowego oraz Bezpieczeństwem i Higieną Pracy oparty na normach PN-EN ISO 14001, PN-N-18001, oraz wymaganiach i procedurach korporacji UTC.

System zarządzania środowiskowego oraz Bezpieczeństwem i Higieną Pracy opisany jest w Księdze Zarządzania Środowiskowego oraz Bezpieczeństwem i Higieną Pracy.

IX.15. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń zastosowano kombinację technik (BAT 2 i 52 Konkluzji):

- opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór;
- opracowanie i wdrożenie procedur odbioru;

- opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów;
- opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia;
- zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów.

Znana będzie charakterystyka odpadów przyjmowanych cyklicznie kierowanych do przetwarzania.”

I.21. Punkt XII. otrzymuje numer XIII.

„XIII. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony”.

I.22. Po punkcie XI., dodaje punkt XII. o brzmieniu:

„XII. Na podstawie art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2020 r. poz. 797 t.j. ze zm.), ustala się zabezpieczenie roszczeń dla instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych o wydajności 20 Mg/dobę (7100 Mg/rok) z wykorzystaniem obróbki fizyko – chemicznej, zlokalizowanej w m. Rzeszów, eksploatowanej przez Pratt & Whitney Rzeszów S.A., ul. Hetmańska 120, 35-078 Rzeszów, regon 690297876, NIP 8130267970, umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji nakazującej usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, oraz ich zagospodarowania, łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w związku z prowadzoną działalnością polegającą na przetwarzaniu odpadów - w wysokości 63 523,50 zł (słownie: sześćdziesiąt trzy tysiące pięćset dwadzieścia trzy złote pięćdziesiąt groszy) w formie gwarancji bankowej.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

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

U z a s a d n i e:

Wnioskiem z dnia 4 lutego 2020 r., znak: PWR/NB/12/2020 (data wpływu: 17 lutego 2020 r.) Pratt & Whitney Rzeszów S.A., ul. Hetmańska 120, 35-078 Rzeszów, regon 690297876, NIP 8130267970, wystąpił o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 lutego 2015 r. znak: OS-I.7222.18.8.2014.RD, zmienioną decyzją z dnia 1 czerwca 2016 r. znak: OS-I.7222.15.3.2016.RD, na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych o wydajności 20 Mg/dobę (7100 Mg/rok) z wykorzystaniem obróbki fizyko – chemicznej odpadów płynnych na bazie wody, zlokalizowanej w m. Rzeszów.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 255/2020.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje:

Przedmiotowa instalacja zalicza się zgodnie z ust. 5 pkt 1 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. Nr 1169), do instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, z wykorzystaniem działań obróbki fizyko – chemicznej odpadów płynnych na bazie wody, tym samym na jej funkcjonowanie wymagane było uzyskanie pozwolenia zintegrowanego. Decyzją z dn. 24 lutego 2015 r. znak: OS-I.7222.18.8.2014.RD Marszałek Województwa Podkarpackiego udzielił dla Pratt & Whitney Rzeszów S.A., ul. Hetmańska 120, 35-078 Rzeszów, regon 690297876, NIP 8130267970, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych o wydajności 20 Mg/dobę (7100 Mg/rok), z wykorzystaniem obróbki fizyko – chemicznej.

Zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 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 r. poz. 1839), organem właściwym do zmiany pozwolenia jest marszałek województwa.

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 2017 poz. 1405 ze zm.).

Po przeprowadzeniu analizy spełnienia wymogów formalno – prawnych uznałem, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym pismem z dn. 5 marca 2020 r. znak: OS-I.7222.8.1.2020.RD zawiadomiłem strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Zgodnie z art. 209 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Klimatu drogą elektroniczną przy piśmie z dnia z dn. 5 marca 2020 r. znak: OS-I.7222.8.1.2020.RD, celem rejestracji.

Na podstawie art. 41a) ust. 1 ustawy o odpadach pismem z dnia 16 marca 2020 r. znak: OS.I.7222.8.1.2020.RD, wystąpiłem do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli instalacji oraz miejsc magazynowania odpadów. Pismem z dnia 18 marca 2020 r. znak: WI.7021.172.2020.JJ Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie przekazał informacje, że kontrola o której mowa w art. 41a) ustawy o odpadach nie dotyczy wniosków o wydanie pozwolenia zintegrowanego, w związku z powyższym nie ma podstaw prawnych do jej przeprowadzenia. Ostatnia

kontrola instalacji została przeprowadzona w marcu 2019 r. i nie wykazała nieprawidłowości.

Jednocześnie, działając w oparciu o art. 106 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (Dz.U. z 2020 poz. 256 t.j.), w związku z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r. poz. 701 t.j.), pismem z dnia 16 marca 2020 r. znak: OS.I.7222.8.1.2020.RD, wystąpiłem do Prezydenta Miasta Rzeszowa, celem wydania opinii wg kompetencji. Pismem z dnia 27 marca 2020 r. znak: SR.VI.6221.4.2020 Prezydenta Miasta Rzeszowa zaopiniował pozytywnie przedłożony wniosek.

Pratt & Whitney Rzeszów S.A. z/s Rzeszów jako zakład stwarzający zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z art. 183c ust. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U.2019.1396 t.j.) nie podlega obowiązkowi wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Przedmiotem wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego jest:

1. Dostosowanie pozwolenia zintegrowanego do nowych wymogów ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, wprowadzonych ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592),
2. Dostosowanie pozwolenia zintegrowanego do wymogów decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.
3. Zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów, kierowanych do przetwarzania (unieszkodliwiania) – przy zachowaniu dotychczasowej wydajności instalacji IPPC;
4. Zmiany w zakresie monitoringu jakości gleby i ziemi oraz wód podziemnych (gruntowych).

Potrzeba zmiany pozwolenia zintegrowanego wynika w szczególności z przeprowadzonej przez organ analizy przedmiotowej instalacji w zakresie spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki określonej w decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018r. ustanawiającej Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu europejskiego i rady 2010/75/UE, opublikowaną w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

Zgodnie z art. 215 ustawy Prawo ochrony środowiska organ właściwy do wydania pozwolenia dokonuje analizy warunków pozwolenia zintegrowanego niezwłocznie po publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT odnoszących się do głównej działalności danej instalacji. W przypadku gdy dokonana analiza wykazała konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego, organ właściwy do wydania pozwolenia niezwłocznie:

- 1) przekazuje prowadzącemu instalację informację o konieczności dostosowania instalacji, w terminie nie dłuższym niż 4 lata od dnia publikacji w Dzienniku

Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT, do wymagań określonych w konkluzjach BAT;

2) wzywa prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie roku od dnia doręczenia wezwania, określając zakres tego wniosku mający związek ze zmianami wynikającymi z dokonanej analizy.

W decyzji o zmianie pozwolenia - wydanej na wniosek prowadzącego instalację - organ właściwy do wydania pozwolenia określa termin, nie dłuższy niż 4 lata od dnia publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT, dostosowania instalacji do nowych wymagań określonych w tej decyzji.

Uwzględniając powyższe, w 2019 roku Marszałek Województwa Podkarpackiego dokonał analizy zapisów Decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10.08.2018r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg/d z wykorzystaniem procesu obróbki fizyczno-chemicznej odpadów płynnych na bazie wody, eksploatowanej przez Pratt & Whitney Rzeszów S.A. z/s Rzeszów.

Wezwaniem z dnia 18 lutego 2019r. znak: OS.I.7222.66.1.2018.RD Marszałek Województwa Podkarpackiego wezwał prowadzącego instalację do przedłożenia wniosku o dostosowanie zapisów pozwolenia zintegrowanego do warunków ww. Konkluzji BAT, w następującym zakresie:

1. BAT 1.11 i BAT 3.3. Zweryfikować wykaz strumieni gazów odlotowych oraz informacje na temat ich cech charakterystycznych, zgodnie z wymogiem BAT 1.11 i BAT 3.3. konkluzji BAT.

2. BAT 8 i BAT 53. Określić istotne substancje zidentyfikowane w strumieniu gazów odlotowych odprowadzanych z instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, zgodnie z BAT 8. We wniosku należy określić wartości dopuszczalne emisji do powietrza z emitora 5/67/O, z uwzględnieniem poziomów BAT-AELs dla procesu oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody, wskazanych w BAT 8 i BAT 53 (tab. 6.10 Poziomy emisji powiązane z NDT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji HCl i całkowitego LZO do powietrza z oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody) ww. Konkluzji. Należy określić emisję zgodnie z BAT-AEL Tabela 6.10 w mg/Nm³.

3. Obecnie monitoring instalacji jest prowadzony w sposób niezgodny w zakresie i częstotliwości prowadzenia pomiarów z warunkami Konkluzji BAT 8 i 53. Określić zakres i częstotliwość monitorowania zidentyfikowanych w strumieniu gazów odlotowych istotnych substancji z instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, z uwzględnieniem poziomów BAT-AELs, wskazanych w BAT 8 i BAT 53 (tab. 6.10.) dla procesu oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody. Monitoring emisji zorganizowanych do powietrza winien zostać ustalony co najmniej z podaną w tabeli częstotliwością i zgodnie z normami EN. Zgodnie z wymaganiami należy wykonywać raz na sześć miesięcy pomiary HCl, NH₃ i całkowitego LZO.

Wnioskiem z dnia 4 lutego 2020r. znak: PWR/NB/12/2020 (data wpływu: 17 lutego 2020r.), Pratt & Whitney Rzeszów S.A. ul. Hetmańska 120, 35-078 Rzeszów, wystąpił o zmianę pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

W toku prowadzonego postępowania, prowadzący instalację przedłożył dodatkowe wyjaśnienia w sprawie drogą elektroniczną w dn. 9 kwietnia 2020 r. pismem z dn. 7 kwietnia 2020 r. znak: PWR/NB/21/2020 (data wpływu: 30 kwietnia 2020 r.) oraz z dn. 6 maja 2020 r. znak: PWR/NB/24/2020 (data wpływu: 12 maja 2020 r.).

Pismem z dnia 19 maja 2020 r. znak: OŚ-I.7222.8.1.2020.RD zgodnie z art. 209 ust 1 ustawy Prawo ochrony środowiska przekazano do Ministra Klimatu elektroniczną kopię uzupełnienia wniosku Spółki w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

We wniosku wykazano, że emisja gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu, w tym amoniaku, chlorowodoru, etyloaminy i dietyloaminy nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Wykonane zgodnie z BAT 3 pomiary emisji diagnozujące strumień gazów odlotowych wykazały, że oprócz pyłu, węglowodorów alifatycznych (do C12 – poza wymienionymi w innych pozycjach/wartości odniesienia i metanem) i węglowodorów aromatycznych (poza wymienionymi w innych pozycjach/wartości odniesienia) występuje emisja etyloaminy i dietyloaminy. W związku z tym zaktualizowano Tabelę Nr 4. Wykazano również, iż w okresie od 18-08-2022r. w zakresie poziomów emisji do powietrza (BAT-AELs) instalacja spełnia wymogi Decyzji Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów. Ponadto dokonano analizy wpływu zmian w instalacji pod kątem wymagań ww. Konkluzji BAT, w tym w szczególności przeanalizowano zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza.

Prowadzący instalację we wniosku uwzględnił poziomy BAT-AELs wskazane w konkluzjach BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów dla procesu prowadzonego w instalacji tj. oczyszczania odpadów półpłynnych na bazie wody, tj. 5 mg/Nm³ dla chlorowodoru oraz 45 dla całkowitego LZO mg/Nm³ (ze względu na spełnienie warunku: emisji poniżej 0,5 kg/h w punkcie emisji).

Ponadto, zgodnie z BAT 3 ww. konkluzji w celu łatwiejszego ograniczenia emisji do powietrza przeprowadzono analizę dotyczącą istotnych zanieczyszczeń w strumieniu gazów odlotowych i w zawiązku z tym zdiagnozowano emisję amoniaku i we wniosku uwzględniono dopuszczalną emisję tej substancji na poziomie 0,02832 kg/h. Przy czym w konkluzjach BAT nie wskazano dopuszczalnego poziomu dla amoniaku, wprowadzono natomiast obowiązek monitoringowy w przypadku gdy

substancja ta została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych zgodnie z BAT 3.

W zakresie monitoringu emisji do powietrza prowadzący instalację we wniosku zaproponował – w okresie od 18-08-2020r. zakres i częstotliwość pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza zgodnie z minimalnymi wymaganiami konkluzji BAT, czyli co najmniej raz na 6 miesięcy dla całkowitego LZO, chlorowodoru oraz amoniaku, natomiast w przypadku pyłu ogółem – co najmniej raz na dwa lata.

Po rozpatrzeniu ww. wniosku w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym wprowadzono następujące zmiany:

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Jak ustalono w pozwoleniu, źródłem emisji do powietrza z procesu unieszkodliwiania odpadów jest operacja destylacji odpadów i oczyszczania destylatu. Proces destylacji prowadzony jest (równolegle) w dwóch wyparkach, wyposażonych w zbiorcze odpowietrzenie emitorem 5/67/O. Układ wentylacji na emitorze 5/67/O wyposażono w filtr węglowy ograniczający emisję węglowodorów z wyparki.

Zmiany w zakresie emisji gazów do atmosfery, w stosunku do stanu przedstawionego w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, wynikają bezpośrednio z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów – wyodrębnienie nowych substancji występujących w gazach odlotowych oraz zmiana częstotliwość pomiarów emisji pyłów i gazów tych substancji - emitor E 5/67/O.

W związku z powyższym należało zaktualizować zapisy punktu II.1. pozwolenia, w którym ustalono poziomy dopuszczalnej emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

W nowej tabeli 3a. obowiązującej od 18 sierpnia 2022r. ustalono wnioskowane dopuszczalne poziomy emisji z emitora 5/67/O zgodne z wymogami ww. konkluzji BAT w odniesieniu do zorganizowanych emisji chlorowodoru i całkowitego LZO do powietrza z procesu oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody.

W nowej tabeli 4a. obowiązującej od 18 sierpnia 2022r. określającej maksymalną dopuszczalną roczną emisję gazów i pyłów z instalacji zgodnie z wymogami art. 188 ust. 2 pkt 2 oraz art. 224 ust 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, ustalono dopuszczalne poziomy emisji rocznej z emitora 5/67/O.

W punkcie VI.2. pozwolenia zintegrowanego ustalono warunki prowadzenia monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza jest zamontowane na emitorze 5/67/O. Dotychczas wykonywane były pomiary emisji z instalacji z częstotliwością raz w roku dla następujących zanieczyszczeń: pył ogółem, nikiel, węglowodory alifatyczne oraz węglowodory aromatyczne. Jak wykazano w przeglądzie, ustalony w obowiązującym pozwoleniu zakres i częstotliwość pomiarów jest niezgodny z warunkami Konkluzji BAT 8 i 53 Konkluzji, które wprowadzają obowiązek prowadzenia pomiarów całkowitego LZO, chlorowodoru oraz amoniaku (w przypadku

gdy substancja ta została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych zgodnie z BAT 3) z częstotliwością co najmniej raz na 6 miesięcy.

Uwzględniając powyższe oraz analizę dotyczącą istotnych zanieczyszczeń w strumieniu gazów odlotowych, zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację, w punkcie I.II.1. pozwolenia w nowej tabeli nr 19.A. ustaliłem nowy zakres monitoringu od dnia 18 sierpnia 2022r.

Wniosek dotyczy również ustawowego wymogu dostosowania wszystkich pozwoleń zintegrowanych, zezwoleń na przetwarzanie i zbieranie do nowych wymogów ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, wprowadzonych w art. 14 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592). Obowiązek złożenia wniosków do dnia 5 marca 2020 r. pod rygorem wygaśnięcia pozwoleń. Brak złożenia wniosku powodowałby wygaśnięcie wskazanych decyzji administracyjnych w zakresie określenia wymagań dotyczących zbierania lub przetwarzania odpadów.

Uwzględniając wniosek w decyzji określono:

- Całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów (nowy pkt. I.2.8.4.).

W obliczeniach całkowitej pojemności instalacji uwzględniono maksymalną liczbę mauzerów jaką jest w stanie pomieścić obiekt instalacji, uwzględniając wymiary pomieszczenia, zbiornik magazynowy B15 na odpady przeznaczone do przetworzenia i zbiornik awaryjny zlokalizowany w piwnicy budynku. Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania wynosi – 42,349 Mg.

Punkt III.4.2. pozwolenia, w którym określono miejsca i sposoby magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania otrzymał nowe brzmienie. W nowej tabeli 12.A. wskazano sposoby i miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania, oraz ustalono:

- Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku;
- Największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów - 42,349 Mg.

Ponadto, zgodnie z art. 48a ust. 1 i ust. 23 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r. poz. 701 t.j.) posiadacz odpadów obowiązany do uzyskania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie lub przetwarzanie odpadów, zobowiązany jest do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń.

We wniosku przedstawiono wyliczenie wysokości zabezpieczenia roszczeń o którym mowa w art. 48a ust. 3 ustawy o odpadach. Przedstawiona we wniosku wysokość zabezpieczenia roszczeń wyliczona została zgodnie z rozporządzeniem Ministra

Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r. poz. 256). Na terenie instalacji magazynowane będą odpady z jednej kategorii „odpady niebezpieczne” wskazanej w ww. rozporządzeniu.

Kategoria odpadów	Największa masa odpadów jaka może być magazynowana w tym samym czasie w instalacji [Mg]	Stawka wg. rozporządzenia [PLN/Mg]	Wielkość zabezpieczenia [PLN]
odpady niebezpieczne	42,349	1 500	63 523,50 zł
Suma	42,349		63 523,50 zł

Prowadzący instalację jako formę wniesienia zabezpieczenia wybrał gwarancję bankową. Uwzględniając powyższe, na podstawie art. 48a ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, postanowieniem z dnia 27 kwietnia 2020 r. znak: OS.I.7222.8.1.2020.RD ustaliłem wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń.

Dodatkowo, we wniosku uwzględniono zmiany w punkcie III.4.1. decyzji (tabela nr 12), w zakresie dopuszczalnej ilości odpadów kierowanych do (unieszkodliwiania). Zwiększono ilość przetwarzanych odpadów o kodach: 07 07 01* (z 50 Mg na 200 Mg), 11 01 98* (z 30 Mg na 150 Mg), 12 01 09* (z 620 Mg na 1 000 Mg), 12 03 01* (z 3 000 Mg na 4 000 Mg). Jednocześnie zmniejszono ilość kierowanego do przetwarzania odpadu o kodzie 11 01 11* (z 3 200 Mg na 1 550 Mg). Łączna ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania oraz wydajność instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych - linia DESTIMAT Low Energy LE, ustalona na poziomie 7 100 Mg/rok (20,0 Mg/dobę) nie ulegnie zmianie. Zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przyjętych do przetworzenia wynikają z dostosowania limitów do obecnych potrzeb produkcyjnych przedsiębiorstwa.

Zgodnie z wnioskiem Strony, w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym wprowadzono zmiany w punkcie VI.6.1. pozwolenia, w zakresie monitoringu jakości gleby i ziemi. Warunki monitorowania zanieczyszczeń gleby i ziemi ustalono w pozwoleniu w 2015 r., z częstotliwością raz na 5 lat w zakresie wskazanym w tabeli nr 20. Po dokonaniu analizy ustalonego zakresu badań, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi, wyodrębniono substancje, które mogą zostać uwolnione do środowiska. Na tej podstawie wyodrębniono nowy zakres badań w zakresie:

1. Benzyny i Oleje
2. Węglowodory Aromatyczne (benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, styren)
3. Wielopierścieniowe Węglowodory Aromatyczne
4. Metale (arsen, bar, chrom, cyna, cynk, kadm, kobalt, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć).

Pobór prób ustalony będzie z głębokości 0,25-1,0m ppt.

Wyniki pomiarów jakości gleby i ziemi opracowywane będą w formie dokumentacji pn. „Analiza wyników badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami stwarzającymi ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód (znajdującymi się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych)”.

Jednocześnie, przychylając się do wniosku Strony, wprowadzono zmiany w punkcie VI.6.2. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne (gruntowe) w następującym zakresie:

Lokalizacja punktów badawczych

Próbki wody podziemnej do analiz laboratoryjnych dla instalacji unieszkodliwiania niebezpiecznych odpadów ciekłych pobierane będą z 6 piezometrów o następujących oznaczeniach: PIII, PV, PVI, PVII, PVIII, PXI zlokalizowanych w rejonie instalacji. Wymienione piezometry zlokalizowane są na terenie zakładu w otoczeniu instalacji unieszkodliwiania niebezpiecznych odpadów ciekłych, na kierunku przepływu wód podziemnych. Zgodnie z rozkładem hydroizohips głównego poziomu wodonośnego proponuje się prowadzenie monitoringu w trzech piezometrach (PIII, PVIII, PXI) zlokalizowanych na napływie i trzech piezometrach (PV, PVI, PVII) zlokalizowanych na odpływie wód podziemnych.

Dotychczas pobór prób prowadzony był w jedenastu piezometrach (ozn. PI-PXI).

Jak ustalono, piezometry PI, PX, PXI są objęte monitoringiem w ramach pozwolenia zintegrowanego dla instalacji galwanizerni. Piezometry PIX i PII znajdują się poza terenem Pratt & Whitney na działkach należących do innych zakładów i poza możliwym oddziaływaniem instalacji. Natomiast, piezometr PIV znajduje się poza możliwym oddziaływaniem instalacji na wody podziemne, na napływie wód podziemnych na teren zakładu, w dużej odległości od instalacji unieszkodliwiania odpadów ciekłych niebezpiecznych.

Zakres badań i częstotliwość poboru prób:

Zakres badań wskaźników jakości wody w poszczególnych piezometrach, wykonywanych z częstotliwością co najmniej raz na dwa lata, określono w załączniku nr 2 do pozwolenia. Częstotliwość pomiarów jakości wody podziemnej w piezometrach prowadzonych ze względu na działanie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, dostosowano do częstotliwości pomiarów wykonywanych w celu monitorowania instalacji galwanizerni, czyli raz na dwa lata w okresie jesiennym.

Program monitoringu wody gruntowej na terenie zakładu Pratt&Whitney Rzeszów S.A. obejmie:

- badanie poziomu zwierciadła wody [m ppt], odczynu [pH], ogólnego węgla organicznego [mgC/l], przewodności elektrolitycznej (w 20°C) [μ S/cm]
- ukierunkowanie zakresu analiz laboratoryjnych na istotne substancje stanowiące ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód, które są stosowane, produkowane lub uwalniane w instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych ciekłych i badanie substancji: chrom (Cr) [mgCr/l], glin (Al) [mgAl/l], kadm (Cd) [mgCd/l], miedź (Cu) [mgCu/l], nikiel (Ni) [mgNi/l], żelazo (Fe) [mgFe/l], jon amonowy

[mgNH₄/l], chlorki [mgCl/l], węglowodory ropopochodne (indeks oleju mineralnego) [mg/l], WWA (wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne) [mg/l], BTX (lotne węglowodory aromatyczne) [mg/l].

Zrezygnowano z badań pozostałych substancji, których obecność nie wynika z funkcjonowania instalacji do unieszkodliwiania odpadów ciekłych niebezpiecznych, takich jak: arsen, chrom+6, cynk, mangan, ołów, srebro, azotany, azotyny, cyjanki wolne, siarczany, fosfor, fluorki, substancje ekstrahowane eterem naftowym, ChZT, BZT5, indeks fenolowy, węglowodory aromatyczne monopierścieniowe i węglowodory alifatyczne chlorowane (benzen, cis-1,2-dichloroeten, dichlorometan, tetrachloroeten, tetrachlorometan, trichloroeten, trichlorometan, 1,1-dichloroetan, 1,1,1-trichloroetan).

Badanie jakości wód w kierunku węglowodorów aromatycznych monopierścieniowych i węglowodorów alifatycznych chlorowanych zastąpiono badaniami grup substancji dla których są określone metodyki referencyjne i wartości progowe jakości wody: WWA (wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne), BTX (lotne węglowodory aromatyczne).

Uchyliłem punkt VI.7.5. pozwolenia, ponieważ obowiązek przekazywania dokumentu pn. „Analiza wyników pomiarów zawartości substancji stwarzających ryzyko dla środowiska wodnego i gleby (znajdujących się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych) w wodach podziemnych” zawarty jest w punkcie VI.7.1. pozwolenia.

Analiza spełnienia wymogów decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, z wykorzystaniem procesu obróbki fizycznej, eksploatowanej przez Pratt & Whitney Rzeszów S.A. z/s Rzeszów, wykazała:

Zapis konkluzji BAT/dokumentu BREF	Ocena zgodności z BAT
I.1 Ogólna efektywność środowiskowa	
BAT 1 - Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewnić wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:	
I. zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; II. określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji; III. planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; IV. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem: a) struktury i odpowiedzialności; b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji;	Zgodnie z wymogiem BAT 1 Konkluzji, aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, zapewniono wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego: – udokumentowany i wdrożony System Zarządzania Jakością wg norm i przepisów lotniczych: AS 9100, PART-21G, PART-145, PART-21J, ISO 17025, ISO 10012, FAR 145. – udokumentowany i wdrożony System Zarządzania Środowiskowego oraz Bezpieczeństwem i Higieną Pracy oparty na normach PN-EN ISO 14001, PN-N-18001, oraz wymaganiach i procedurach korporacji UTC.

<p>c) komunikacji; d) zaangażowania pracowników; e) dokumentacji; f) wydajnej kontroli procesu; g) programów obsługi technicznej; h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie; i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; V. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: a) monitorowania i pomiarów; b) działań naprawczych i zapobiegawczych; c) prowadzenia rejestrów; d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany; VII. przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadre kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności; VIII. śledzenie rozwoju czystszych technologii; uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z likwidacji zespołu urządzeń na etapie projektowania nowej instalacji; IX. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej; X. zarządzanie strumieniem odpadów (zob. BAT 2); XI. wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych (zob. BAT 3); XII. plan zarządzania pozostałościami (zob. opis w sekcji 6.5); XIII. plan zarządzania w przypadku awarii (zob. opis w sekcji 6.5); XIV. plan zarządzania odorami (zob. BAT 12); XV. plan zarządzania hałasem i wibracjami (zob. BAT 17).</p>	<p>System zarządzania środowiskowego oraz Bezpieczeństwem i Higieną Pracy opisany jest w Księdze Zarządzania Środowiskowego oraz Bezpieczeństwem i Higieną Pracy.</p> <p>Obydwa systemy audytowane są przez audyty wewnętrzne oraz audyty zewnętrzne wykonywane przez audytorów specjalistycznych firm. Systemy gwarantują, że prowadzone procesy technologiczne poddawane są ciągłej kontroli i monitorowany jest ich prawidłowy przebieg pod kątem wymagań jakości produkcji i ochrony środowiska.</p> <p>W celu weryfikacji strumienia gazów odlotowych Zakład przeprowadził pomiary emisji pyłów i gazów.</p> <p>Wskazano występowanie substancji: HCl, NH₃ i całkowitego LZO.</p>
<p>BAT 2 – W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.</p>	
<p>a) Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór</p>	<p>Zgodnie z wymogiem BAT 2 a) b) c) d) f) w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń stosowane będą poniższe techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór; - Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru; - Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów; - Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia; - Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów.
<p>b) Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru</p>	
<p>c) Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów</p>	

<p>d) Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia</p>	<p>W zakładzie funkcjonują procedury charakterystyki odpadów i poprzedzające ich odbiór. Znana jest charakterystyka odbieranych odpadów kierowanych do przetwarzania. Do procesu przyjmowane są cyklicznie odpady pochodzące z terenu Pratt & Whitney Rzeszów S.A. oraz z innych zakładów zlokalizowanych na terenie przemysłowym przy ul. Hetmańskiej 120 (wydzielonych z Pratt & Whitney Rzeszów S.A.).</p> <p>Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami (obecnie Instrukcja Zarządzania Nr 136 „Gospodarka odpadami” i Nr 77 „Gospodarka substancjami i mieszaninami chemicznymi oraz czynnikami o działaniu rakotwórczym lub mutagennym”).</p> <p>Odpady ciekłe, przeznaczone do unieszkodliwiania, dostarczane są do instalacji unieszkodliwiania odpadów ze zlokalizowanej najbliżej odlewni precyzyjnej CPP, bezpośrednio rurociągiem lub w przypadku pozostałych wydziałów przewożone w specjalistycznych szczelnych pojemnikach (Mauzerach) przy pomocy wózków widłowych. Do zbiornika B15 kierowane są również powstające okresowo w trakcie funkcjonowania instalacji popłuczyny po płukaniu filtrów węglowych, sprzątnia instalacji.</p> <p>Odpady te dostarczane są do tzw. stacji przyjmowania odpadów składającej się ze zbiornika zbiorczego magazynującego oraz pompy wraz z niezbędną armaturą. Odpady dostarczane rurociągiem oraz odpady ze zbiorników (po przepompowaniu) i odpady technologiczne powstające w wyniku pracy instalacji gromadzone są w jednym zbiorniku na ciekłe odpady niebezpieczne (B15).</p> <p>Ciekłe odpady z procesu trawienia rdzeni i łopatek, dostarczane są bezpośrednio do zbiornika, natomiast odpady z procesów mycia i odtuszczania oraz mycia posadzek (zawierające duży ładunek zanieczyszczeń typu mechanicznego) oraz ze skrubera i z kontroli fluorescencyjnej przed wprowadzeniem do zbiornika podlegają procesowi filtracji wstępnej.</p> <p>Wytworzony odpad podestylacyjny (koncentrat) gromadzący się na dnie wyparek, jest przetłaczany pod ciśnieniem do zbiornika na koncentrat B41/B42 skąd jest okresowo usuwany i odprowadzany do specjalistycznych zbiorników, w których wytworzony odpad zostanie przekazany uprawnionemu odbiorcy odpadów.</p> <p>Zgodnie z wymogiem BAT 2 d) Konkluzji w zakładzie funkcjonują procedury zarządzania jakością odpadów z przetworzenia. Znana jest charakterystyka, właściwości i podstawowy skład chemiczny wytwarzanych odpadów.</p>
<p>e) Zapewnienie segregacji odpadów</p>	<p>Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania nie są magazynowane, gdyż bezpośrednio po ich dostarczeniu do instalacji unieszkodliwiania odpadów są na bieżąco przepompowywane do wchodzącego w skład instalacji zbiornika B15 (o pojemności 20 m³).</p>
<p>f) Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów</p>	<p>Odpady ciekłe, przeznaczone do unieszkodliwiania, dostarczane są do instalacji unieszkodliwiania odpadów ze zlokalizowanego najbliżej wydziału W67 bezpośrednio rurociągiem lub w przypadku pozostałych wydziałów przewożone w specjalistycznych szczelnych pojemnikach</p>

	(Mauzerach) przy pomocy wózków widłowych. Do zbiornika B15 kierowane są również powstające okresowo w trakcie funkcjonowania instalacji popłuczyny po płukaniu filtrów węglowych.
g) Sortowanie dostarczanych odpadów stałych	Nie dotyczy - do instalacji nie są dostarczane odpady stałe.
BAT 3 – W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), obejmujący wszystkie następujące elementy:	
<p>) informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone, oraz procesów przetwarzania odpadów, w tym:</p> <p>a) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji;</p> <p>b) opisy technik zintegrowanych z procesem) oraz metod oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności;</p>	Zgodnie z wymogiem BAT 3 Konkluzji znane są informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone oraz procesów ich przetwarzania. Każdorazowo przy przyjęciu odpadu pracownik obsługujący instalację zapisuje kod dostarczonego odpadu, jego ilość (w m ³), wydział z którego odpad jest dostarczony i datę dostarczenia. Każdorazowo po dostarczeniu kolejnej partii odpadów badane jest pH odpadów. Instalacja przyjmuje wyłącznie odpady wytwarzane przez firmy zlokalizowane pod adresem Rzeszów ul. Hetmańska 120. Są to Pratt & Whitney Rzeszów S.A.(właściciel instalacji), CPP – Poland Sp.z o.o., oraz Hamilton Sundstrand Poland Sp zo.o. Formą kontroli zgodności przyjmowanych odpadów jest kod odpadu opisany na pojemniku porównywany z wykazem odpadów które mogą być przyjmowane przez instalację.
<p>(ii) informacje na temat cech charakterystycznych ścieków, takie jak:</p> <p>a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatury i konduktywności;</p> <p>b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe/mikrozanieczyszczenia);</p> <p>c) dane dotyczące bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. inhibicja osadu czynnego) (zob. BAT 52)</p>	<p>Nie dotyczy.</p> <p>W procesie technologicznym nie powstają ścieki przemysłowe – gdyż destylat jest powtórnie wykorzystany jako surowiec w procesach technologicznych zakładu (woda technologiczna) lub jako woda chłodnicza w zamkniętym obiegu chłodniczym.</p> <p>Wody popłuczne (z płukania instalacji np. filtrów) są zawracane do ponownego oczyszczenia w omawianej instalacji.</p> <p>Ścieki z płukania filtra węglowego oraz ścieki powstające podczas mycia instalacji są zawracane do ponownej destylacji</p>
<p>(iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takie jak:</p> <p>a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury;</p> <p>b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. związków organicznych, TZO, takich jak PCB);</p> <p>c) palność, górna i dolna granica palności, reaktywność;</p> <p>d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu).</p>	<p>Zgodnie z wymogiem BAT 3 Konkluzji znane są cechy charakterystyczne strumieni gazów odlotowych, które powstają w wyniku prowadzonych procesów przetwarzania.</p> <p>Proces przetwarzania prowadzony jest w odrębnym budynku, posiadającym wentylację mechaniczną. Wszystkie urządzenia i zbiorniki procesowe są zamknięte i szczelne oraz podlegają niezbędnemu w tym zakresie monitoringowi.</p> <p>Jedynie wyparki posiadają, niezbędny ze względów bezpieczeństwa, upust pary (grawitacyjny) zbieranej przez okap i odprowadzanej przez wentylację mechaniczną do adsorbera, a następnie do emitora. Zanieczyszczenia z procesu destylacji w dwóch wyparkach odprowadzane są do powietrza atmosferycznego emitorem nr 5/67/O, po uprzednim schłodzeniu w chłodnicy (tzw. upust pary) oraz oczyszczeniu w adsorberze węglowym. Emitorem 5/67/O odprowadzane są również zanieczyszczenia z układu wentylacyjnego z pomieszczenia wyparek. Ponadto budynek wyposażony jest w wentylację mechaniczną w celu poprawy warunków środowiska</p>

pracy i odprowadzenia zysków ciepła od wyparek, która nie stanowi źródła zanieczyszczeń do powietrza.

W instalacji nie jest generowana emisja niezorganizowana.

Para odprowadzana przez upust z wyparek, po schłodzeniu w chłodnicy odprowadzana jest poprzez okap przez wentylację mechaniczną do adsorbera z filtrem węglowym. Po oczyszczeniu w adsorberze oczyszczone opary są odprowadzane do emitora.

Do tego samego układu adsorber/emitor odprowadzane jest również powietrze z pomieszczenia wyparek. W adsorberze następuje redukcja LZO, natomiast emisja cząstek stałych nie ulega zmianie.

Adsorber jest wyposażony w układ ciągłego monitorowania stężenia CO w kanale wylotowym z adsorbera, celem zabezpieczenia przed samozapłonem węgla aktywnego, poprzez alarm wizualny oraz dźwiękowy i włączenie systemu zalewania zbiornika adsorbera wodą.

Zużyty węgiel z adsorbera jest traktowany jako odpad, który jest przekazywany do przetworzenia uprawnionemu podmiotowi.

Pozwolenie zintegrowane określa rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji oraz maksymalną dopuszczalną łączną emisję roczną z instalacji. W zakresie spełniania wymagań monitorowane są następujące substancje: pył ogółem, nikiel, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne.

Dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń ustalona została w kg/h i Mg/rok.

Źródłem emisji do powietrza z procesu unieszkodliwiania odpadów jest operacja destylacji odpadów i oczyszczania destylatu. Proces destylacji prowadzony jest (równolegle) w dwóch wyparkach, wyposażonych w zbiorcze odpowietrzenie emitorem 5/67/O. W punkcie II.1.1. pozwolenia zintegrowanego ustalono dopuszczalną emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji:

Źródło emisji Kod emitora	Emitowana substancja	Wielkość emisji	
		mg/Nm ³	kg/h
Kod emitora 5/67/O Wyparka wraz z chłodnicą – unieszkodliwianie odpadów niebezpiecznych. Proces destylacji odpadów i oczyszczania destylatu. Upust pary z urządzeń wyparnych (2 szt.) oraz wentylacja pomieszczenia wyparek	amoniak	-	0,02832
	chlorowodór	5,0	-
	całkowite LZO **)	45	-
	pył ogółem	-	0,0001
	nikiel	-	0,0001

*/ w pyłe zawieszonym PM10

W punkcie II.1.2. pozwolenia zintegrowanego ustalono maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	nikiel*/	0,0004
2.	pył ogółem	0,0004
3.	pył zawieszony PM10	0,0004
4.	pył zawieszony PM 2,5	0,0004
5.	amoniak	0,2011
6.	chlorowodór	0,0355
7.	całkowite LZO	0,3196

*/ w pyle zawieszonym PM10

W punkcie III.1. pozwolenia zintegrowanego ustalono warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji do powietrza: Emitor odprowadzający substancje zanieczyszczające z wyparek (2 szt.), po jego schłodzeniu przez chłodnicę (tzw. upust pary) wyparka (wraz z chłodnicą) 5/67/O.

W celu weryfikacji strumienia gazów odlotowych Zakład przeprowadził pomiary emisji pyłów i gazów.

Wskazano występowanie substancji: HCl, NH₃ i całkowitego LZO.

BAT 4 – Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.

a) Zoptymalizowane miejsce magazynowania	<p>Zgodnie z wymogiem BAT 4 Konkluzji aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów na terenie Zakładu stosowane będą techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zoptymalizowane miejsce magazynowania - Odpowiednia pojemność magazynowania - Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania - Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi. <p>Jednoznacznie wyznaczono miejsca magazynowania surowców (reagentów) i odpadów o odpowiedniej pojemności magazynowania. Instalacja spełnia wymagania szczegółowe w zakresie magazynowania substancji i odpadów, oznakowania zbiorników i rurociągów procesowych (adekwatne do ich funkcji).</p> <p>Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania nie są magazynowane, gdyż bezpośrednio po ich dostarczeniu do instalacji unieszkodliwiania odpadów są na bieżąco przepompowywane do wchodzącego w skład instalacji zbiornika B15 (o pojemności 20 m³).</p> <p>Odpady wytwarzane w wyniku pracy instalacji i zastosowanej technologii przekształcania odpadów ciekłych w tym odpady zawierające substancje niebezpieczne są magazynowane w wyznaczonym punkcie magazynowania odpadów (PGO) na terenie instalacji. Odpady są okresowo odbierane przez uprawnioną firmę celem odzysku, a jeśli to nie jest możliwe unieszkodliwiania. Firma zajmująca się transportem i zagospodarowaniem odpadów posiada wszelkie pozwolenia dotyczące transportu i gospodarki odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Instalacja posiada wyznaczone miejsca magazynowania surowców (reagentów), zlokalizowane na terenie własnym:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wszystkie materiały (reagenty) przechowywane są wewnątrz obiektów technologicznych magazynie surowców tj. w pomieszczeniu
b) Odpowiednia pojemność magazynowania	
c) Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania	
d) Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi	

	<p>zadaszonym i zamkniętych, w sposób wyraźnie od siebie oddzielony, umożliwiający ich jednoznaczną identyfikację, substancje niebezpieczne (reagenty, oleje) przechowywane są w opakowaniach fabrycznych,</p> <ul style="list-style-type: none"> - prowadzona jest ewidencja stanów magazynowych, zgodnie z instrukcjami systemu zarządzania, - procesy technologiczne prowadzone są w zamkniętych pomieszczeniach budowlanych, a teren instalacji, w obszarze komunikacji wewnętrznej, posiada utwardzoną i szczelną nawierzchnię (chemoodporną, odpowiednio wyprofilowaną) z odpływami do awaryjnego zbiornika w piwnicy – w związku z tym nie istnieje zagrożenie bezpośredniego zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych, - w przypadku rozlania materiałów, jak również wycieków z instalacji – zostaną one zebrane i powtórnie zawrócone do instalacji. <p>Instalacja posiada odpowiednio zabezpieczoną i wyprofilowaną posadzkę. Zbiorniki i rurociągi podlegają kontroli i konserwacji. Rozładunek odpadów (wyłącznie ciekłych) nie wiąże się z generowaniem emisji czy odorów.</p>
<p>BAT 5 – Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, BAT polega na opracowaniu i wdrożeniu procedur postępowania i przemieszczania</p>	
<p>Procedury postępowania i przemieszczania mają na celu zapewnienie bezpiecznego postępowania z odpadami i przemieszczania ich w odpowiednie miejsce magazynowania lub przetwarzania. Obejmują one następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> —postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel, —postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów są należycie dokumentowane, zatwierdzone przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu, —stosuje się środki mające na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków, —podczas mieszania lub łączenia odpadów (np. odsysanie pyłących/sproszkowanych odpadów) stosuje się eksploatacyjne i konstrukcyjne środki ostrożności. <p>Procedury postępowania z odpadami i ich przemieszczania opierają się na ryzyku, wzięwszy pod uwagę prawdopodobieństwo awarii i incydentów oraz ich skutki dla środowiska.</p>	<p>Zgodnie wymogiem BAT 5 aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, wdrożono procedury związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów. Zbiorniki i rurociągi podlegają kontroli i konserwacji. Rozładunek odpadów (wyłącznie ciekłych) podlega nadzorowi.</p> <p>Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami (obecnie Instrukcja Zarządzania Nr 136 „Gospodarka odpadami” i Nr 77 „Gospodarka substancjami i mieszaninami chemicznymi oraz czynnikami o działaniu rakotwórczym lub mutagennym”. Odpady poddawane unieszkodliwianiu są dostarczane do instalacji bezpośrednio z wydziału szczelnym rurociągami lub przywożone podnośnikiem widłowym w szczelnych i zabezpieczonych przed pęknięciem zbiornikach typu MAUSER o pojemności 1 m³.</p> <p>Transportem mauzerów zajmuje się Firma zewnętrzna prowadząca gospodarkę odpadową w P&W, posiadająca wszelkie pozwolenia dotyczące transportu i gospodarki odpadami niebezpiecznymi.</p> <p>Na terenie instalacji prowadzona jest ewidencja odpadów dostarczanych do unieszkodliwiania. Każdorazowo przy przyjęciu odpadu pracownik obsługujący instalację zapisuje kod dostarczonego odpadu, jego ilość (w m³), wydział z którego odpad jest dostarczony i datę dostarczenia.</p> <p>Każdorazowo po dostarczeniu kolejnej partii odpadów badane jest pH odpadów.</p> <p>Formą kontroli zgodności przyjmowanych odpadów jest kod odpadu opisany na pojemniku porównywany z wykazem odpadów które mogą być przyjmowane przez</p>

				<p>instalację.</p> <p>Odpady nie są magazynowane przed rozpoczęciem ich unieszkodliwiania. Na bieżąco monitorowany jest stan napełnienia zbiornika na odpady surowe (B15). Odpady dostarczane są na teren instalacji z terenu innych wydziałów na bieżąco (rurociągiem lub w zbiornikach) w ilościach zapewniających ich przyjęcie przez instalację.</p> <p>W przetwarzanych odpadach nie ma potrzeby każdorazowego określania składu i zawartości – ze względu na ich powtarzalny charakter.</p> <p>W przypadku rozlania materiałów, jak również wycieków z instalacji – zostaną one zebrane i powtórnie zawrócone do instalacji.</p>
1.2 Monitorowanie				
BAT 6 Nie dotyczy				
<p>W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków (zob. BAT 3), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ ścieków, pH, temperaturę, konduktywność, BZT) w kluczowych lokalizacjach (np. w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania wstępnego lub odpływu z tej instalacji, w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania końcowego, w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację).</p>				<p>Nie dotyczy. W wyniku procesów technologicznych prowadzonych na terenie instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych nie powstają ścieki przemysłowe.</p>
<p>BAT 7 – W ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.</p> <p>Nie dotyczy. W wyniku procesów technologicznych prowadzonych na terenie instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych nie powstają ścieki przemysłowe. Ścieki z płukania filtra wstępnego oraz ścieki powstające podczas mycia instalacji są zwracane do ponownej destylacji.</p>				
<p>BAT 8 – W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.</p>				
Substancja/ parametr	Normy	Proces przetwarza nia odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowa nia (1)	<p>W punkcie VI.2. pozwolenia zintegrowanego ustalono warunki prowadzenia monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza jest zamontowane na emitorze 5/67/0.</p> <p>Obecnie wykonywane są pomiary emisji z jednego emitora instalacji 5/67/0 1 raz w roku. Zanieczyszczenia mierzone: pył ogółem, nikiel, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne.</p> <p>Zakres i częstotliwość pomiarów jest niezgodna z warunkami Konkluzji BAT 8 i 53. Zgodnie z wymaganiami należy wykonywać raz na sześć miesięcy pomiary HCl, NH₃ i całkowitego LZO.</p> <p>Jeżeli emisja z instalacji na podstawie pomiarów wynosić będzie poniżej 0,5 kg/h, emisja całkowita LZO nie może przekraczać 45 mg/Nm³.</p> <p>Należy określić emisję zgodnie z BAT-AEL w mg/Nm³.</p> <p>Uwzględniając powyższe, w niniejszej decyzji w tabeli nr 19.A ustalono nowe warunki monitorowania od dnia 18.08.2022 r.:</p>
Chlorowódór HCl 1 – 5 mg/Nm ³	EN 1911	Oczyszczani e odpadów płynnych na bazie wody (2)	Raz na sześć miesięcy	
NH ₃	Brak dostęp nych norm EN	Oczyszczani e odpadów płynnych na bazie wody (2)	Raz na sześć miesięcy	
Całkowite LZO 3- 20 mg/Nm ³	EN 12619	Oczyszczani e odpadów płynnych na bazie wody (2)	Raz na sześć miesięcy	
<p>Monitorowanie powiązane z BAT 53.</p> <p>(1) Częstotliwości monitorowania można ograniczyć,</p>				

<p>jeżeli poziomej emisji okazują się wystarczająco stabilne.</p> <p>(2) Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 3.</p> <p>(3) Zamiast stosowania normy EN1948-1, próbki można również pobierać zgodnie z normą CEN/TS 1948-5.</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Oznaczone/ nr emitora</th> <th>Częstotliwość pomiarów</th> <th>Oznaczone zanieczyszczenia</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5/67/O</td> <td>Raz na sześć miesięcy</td> <td>HCl, NH₃ i całkowitego LZO</td> </tr> <tr> <td>5/67/O</td> <td>Raz na 2 lata</td> <td>Pył ogółem</td> </tr> </tbody> </table>	Oznaczone/ nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia	5/67/O	Raz na sześć miesięcy	HCl, NH ₃ i całkowitego LZO	5/67/O	Raz na 2 lata	Pył ogółem
Oznaczone/ nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia								
5/67/O	Raz na sześć miesięcy	HCl, NH ₃ i całkowitego LZO								
5/67/O	Raz na 2 lata	Pył ogółem								
<p>Zgodnie z wymaganiami należy wykonywać pomiary HCl, NH₃ i całkowitego LZO.</p> <p>Zobowiązano zakład do pomiarów ww. substancji raz na sześć miesięcy.</p> <p>Emisję LZO przyjęto na poziomie 45 mg/m³ gdyż emisja wynosi poniżej 0,5 kg/h w punkcie emisji.</p> <p>Emisję zgodnie z BAT-AEL wyrażono w mg/Nm³.</p>										
<p>BAT 9 – W ramach BAT należy monitorować co najmniej raz w roku emisje rozproszone związków organicznych do powietrza powstające w wyniku regeneracji zużytych rozpuszczalników, dekontaminacji sprzętu zawierającego TZO przy użyciu rozpuszczalników oraz fizyczno-chemicznego przetwarzania rozpuszczalników w celu uzyskania lepszych właściwości kalorycznych, stosując jedną z poniższych technik lub ich kombinację.</p>										
<p>Nie dotyczy. W wyniku prowadzonych procesów technologicznych nie powstaje emisja rozproszonych związków organicznych.</p>										
<p>BAT 10 – W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje odorów</p>										
<p>Emisje odorów można monitorować zgodnie z:</p> <ul style="list-style-type: none"> –normami EN (np. olfaktometria dynamiczna zgodnie z normą EN 13725 w celu określenia stężenia odoru lub normą EN 16841-1 lub -2 w celu określenia ekspozycji na odór), –normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej w przypadku stosowania alternatywnych metod, przypadku których niedostępne są normy EN (np. oszacowanie wpływu odorów). <p>Częstotliwość monitorowania określa się w planie zarządzania odorami (zob. BAT 12).</p> <p>Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.</p>	<p>Nie dotyczy. W wyniku prowadzonych procesów technologicznych nie powstaje emisja odorów.</p>									
<p>BAT 11 – W ramach BAT monitoruje się roczne zużycie wody, energii i surowców, a także roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku.</p>										
<p>Monitorowanie obejmuje bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację, np. za pomocą odpowiednich liczników lub faktur. Monitorowanie jest prowadzone na najbardziej odpowiednim poziomie (np. na poziomie procesu lub zakładu/instalacji) i uwzględnia wszelkie istotne zmiany w zakładzie/instalacji.</p>	<p>Monitoring ilości wody obejmuje pomiar całkowitej ilości wody zużywanej na terenie instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych na wejściu, za pomocą wodomierza o średnicy nominalnej ϕ 32 mm, zlokalizowanego w piwnicy w budynku oznaczony I43. Zapis wyników pomiaru ilości wody w trybie comiesięcznym. Monitoring ilości zużywanej energii elektrycznej prowadzony jest na podstawie odczytów comiesięcznych z licznika energii elektrycznej w budynku I43. Na podstawie ilości zakupionych miesięcznie, monitorowane są ilości zużywanych surowców</p>									

	<p>i reagentów: kwasu aminosulfonowego, kwasu siarkowego, wodorotlenku sodu, wodorotlenku potasu, środka odpieniającego. Monitoring ilości wytwarzanych w procesie unieszkodliwiania odpadów (jako pozostałości procesu) prowadzony jest w postaci kart przekazania odpadów i miesięcznie w postaci karty ewidencji odpadu. Instalacja nie wytwarza ścieków.</p>
<p>1.3 Emisje do powietrza</p>	
<p>BAT 12 – W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1) i obejmujący wszystkie poniższe elementy, oraz dokonywać jego regularnych przeglądów.</p>	
<p>Nie dotyczy. W wyniku prowadzonych procesów technologicznych nie powstaje emisja odorów.</p>	
<p>BAT 13 – W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację.</p>	
<p>Nie dotyczy. W wyniku prowadzonych procesów technologicznych nie powstaje emisja odorów.</p>	
<p>BAT 14 – W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik.</p>	
<p>a) Obejmuje to następujące techniki</p> <ul style="list-style-type: none"> – odpowiednia konstrukcja układu rurociągów (np. zminimalizowanie długości rurociągów zmniejszenie liczby kołnierzy i zaworów, stosowanie spawanych łączników i rur), – preferowanie przepływu grawitacyjnego zamiast pomp – ograniczenie wysokości spadku materiału – ograniczenie prędkości ruchu kołowego – wykorzystanie barier wiatrowych. 	<p>W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych, w ramach BAT 14 zastosowana będzie kombinacja technik a, b, c, d, f, g:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Instalacja zlokalizowana będzie w zamkniętym budynku; wszystkie zbiorniki na odpady surowe, destylat, koncentrat, reagenty będą zbiornikami zamkniętymi. – Rurociągi instalacji wykonane będą z tworzyw sztucznych odpornych na przesyłane substancje; połączenia rurociągów wykonane będą jako szczelne, klejone lub zgrzewane. – Wszystkie elementy instalacji, wyparki, rurociągi, armatura, filtry wykonane będą z materiałów odpornych na ciekłe odpady niebezpieczne poddawane unieszkodliwianiu w instalacji oraz na reagenty używane w procesie. – Kontrola stanu technicznego instalacji i wyparek oraz stanu technicznego i szczelności zbiorników magazynowych na odpady, surowce i reagenty prowadzona będzie raz w roku przez specjalistów utrzymania ruchu lub specjalistyczną firmę. – Budynek, w którym znajduje się instalacja posiada szczelne posadzki wykonane z materiałów odpornych na używane reagenty i unieszkodliwiane odpady. Odpady dostarczane są w zamkniętych zbiornikach o pojemności 1m³ i przepompowywane do zamkniętego zbiornika na odpady surowe. Odpady z CPP dostarczane są rurociągiem bezpośrednio do zbiornika na odpady surowe. W instalacji nie jest generowana emisja niezorganizowana. – Emisja zorganizowana kierowana będzie do odpowiedniego systemu redukcji emisji przez wentylację mechaniczną do adsorbera z filtrem węglowym. – Wszystkie urządzenia technologiczne i zbiorniki magazynowe wykorzystywanych substancji niebezpiecznych, czy odpadów niebezpiecznych

	<p>przyjmowanych do unieszkodliwiania posadowione będą w szczelnych tacach wychwytowych o pojemności umożliwiającej przejęcie 100% objętości największego zbiornika, z odprowadzeniem do chemoodpornego bezodpływowego zbiornika awaryjnego.</p> <p>– Zapewnienie niezawodności działania obiektu poprzez utrzymywanie w sprawności urządzeń technologicznych.”</p> <p>W wyniku prowadzonych procesów technologicznych nie powstaje emisja rozproszona.</p> <p>Instalacja do unieszkodliwiania odpadów ciekłych niebezpiecznych zlokalizowana jest w zamkniętym budynku trzykondygnacyjnym o powierzchni zabudowy 128 m² i łącznej powierzchni użytkowej 292 m². Wszystkie zbiorniki na: odpady surowe, destylat, koncentrat, reagenty są zbiornikami zamkniętymi.</p> <p>Rurociągi instalacji wykonane są z tworzyw sztucznych odpornych na substancje do których służą. Połączenia rurociągów wykonane są jako klejone lub zgrzewane. Całość instalacji jest szczelna. Kontrola stanu technicznego instalacji i wyparek, oraz stanu technicznego i szczelności zbiorników magazynowych na odpady, surowce i reagenty prowadzona jest raz w roku przez specjalistów utrzymania ruchu, lub specjalistyczną firmę.</p>
<p>b) Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności</p> <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> –zawory z podwójnym uszczelnieniem dławicowym lub równie skuteczne urządzenia, –uszczelki o wysokim poziomie integralności (takie jak uszczelki spiralnie zwijane, połączenia pierścieniowe) do zastosowań o krytycznym znaczeniu, –pompy/sprężarki/mieszalniki wyposażone w mechaniczne uszczelnienia zamiast uszczelnienia dławicowego, –pompy/sprężarki/mieszalniki napędzane magnetycznie, –odpowiednie otwory dla elastycznego przewodu serwisowego, szczypców do przebijania, głowic wiertarskich, np. podczas odgazowywania WEEE zawierającego VFC i/lub VHC. 	<p>Wszystkie elementy instalacji, wyparki, rurociągi, armatura, filtry wykonane są z materiałów odpornych na ciekłe odpady niebezpieczne poddawane unieszkodliwianiu w instalacji, oraz na reagenty używane w procesie.</p> <p>Budynek w którym znajduje się instalacja posiada szczelne posadzki wykonane z materiałów odpornych na używane reagenty i unieszkodliwiane odpady.</p>
<p>c) Zapobieganie korozji</p> <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> –odpowiedni wybór materiałów budowlanych, –nakładanie okładziny lub powłoki w przypadku sprzętu i malowanie rur inhibitorami korozji. 	
<p>d) Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych</p> <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> –przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, w zamkniętych budynkach lub obudowanych urządzeniach (np. taśmach przenośnikowych), –utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia 	<p>Instalacja znajduje się w zamkniętym budynku. Odpady dostarczane są w zamkniętych zbiornikach o pojemności 1m³ i przepompowywane do zamkniętego zbiornika na odpady surowe. Odpady z CPP dostarczane są rurociągiem bezpośrednio do zbiornika na odpady surowe. Praca instalacji, w tym przepływ ciekłych odpadów, koncentratu i destylatu odbywa się automatycznie, m.in. w oparciu o czujniki napełnienia poszczególnych zbiorników procesowych. Na bieżąco kontrolowany jest stan napełnienia zbiorników, temperatura procesu, stan</p>

<p>w obudowanych urządzeniach lub budynkach, –gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (zob. sekcja 6.1) za pomocą systemu wyciągów powietrznych lub systemów zasysania powietrza umieszczonych w pobliżu źródeł emisji.</p>	<p>zamknięcia lub pracy poszczególnych urządzeń wchodzących w skład instalacji. Ponadto, budynek wyposażony jest w wentylację mechaniczną w celu poprawy warunków środowiska pracy i odprowadzenia zysków ciepła od wyparek, która nie stanowi źródła zanieczyszczeń do powietrza.</p> <p>W instalacji nie jest generowana emisja nieorganizowana.</p> <p>Para odprowadzana przez upust z wyparek, po schłodzeniu w chłodnicy odprowadzana jest poprzez okap przez wentylację mechaniczną do adsorbera z filtrem węglowym. Po oczyszczeniu w adsorberze oczyszczone opary są odprowadzane do emitora. Do tego samego układu adsorber/emitor odprowadzane jest również powietrze z pomieszczenia wyparek. W adsorberze następuje redukcja węglowodorów, natomiast emisja cząstek stałych nie ulega zmianie.</p>
<p>e) Nawilżanie</p> <p>Nawilżanie potencjalnych źródeł rozproszonych emisji pyłów (np. składowiska odpadów, obszarów ruchu kołowego i otwartych procesów obsługi) za pomocą wody lub mgły wodnej.</p>	<p>Nie dotyczy.</p> <p>Wszystkie procesy technologiczne dotyczą odpadów ciekłych niebezpiecznych i są prowadzone wewnątrz budynku.</p>
<p>f) Obsługa techniczna</p> <p>Obejmuje to następujące techniki: zapewnienie dostępu do urządzeń, w których –mogą potencjalnie występować nieszczelności, regularne kontrolowanie sprzętu ochronnego, –takiego jak kurtyny paskowe, drzwi szybkobieżne.</p>	<p>Kontrola stanu technicznego instalacji i wyparek, oraz stanu technicznego i szczelności zbiorników magazynowych na odpady, surowce i reagenty prowadzona jest raz w roku przez specjalistów utrzymania ruchu lub przez specjalistyczną firmę. Wszelkie nieszczelności i drobne awarie, które mogą wystąpić w trakcie eksploatacji instalacji są na bieżąco zgłaszane przez pracowników obsługujących instalację do specjalistów utrzymania ruchu i usuwane.</p>
<p>g) Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady</p> <p>Obejmuje to takie techniki, jak regularne czyszczenie całego terenu, na którym przetwarzane są odpady (hale, obszary ruchu kołowego, magazyny itp.), taśm przenośnikowych, sprzętu i pojemników.</p>	<p>Wszystkie urządzenia technologiczne i zbiorniki magazynowe wykorzystywane substancji niebezpiecznych, czy odpadów niebezpiecznych przyjmowanych do unieszkodliwiania posadzone są w szczelnych tacach wychwytowych o pojemności umożliwiającej przejęcie 100% objętości największego zbiornika, z odprowadzeniem do chemoodpornego bezodpływowego zbiornika awaryjnego. Rolę tacy wychwytywowej spełnia również posadzka która jest szczelna, odpowiednio wyprofilowana, chemoodporna i posiada próg zabezpieczający przed przedostaniem się substancji do środowiska. Powstające w wyniku sprzątania posadzki i instalacji odpady spływają do zbiornika awaryjnego, są przepompowywane do zbiornika odpadów surowych i unieszkodliwiane.</p>
<p>h) Program wykrywania i eliminowania nieszczelności (LDAR)</p> <p>Zob. sekcja 6.2. W przypadku gdy przewiduje się emisje związków organicznych, należy opracować i wdrożyć program LDAR na zasadach podejścia opartego na ryzyku, wzięwszy pod uwagę w szczególności konstrukcję zespołu urządzeń oraz ilość i charakter danych związków organicznych.</p>	<p>Nie dotyczy.</p> <p>W wyniku prowadzonych procesów technologicznych powstaje niewielka emisja pyłów i węglowodorów.</p>
<p>BAT 15 – W ramach BAT spalanie gazu w pochodni należy stosować wyłącznie ze względów bezpieczeństwa lub w przypadku warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych (np. przy rozruchu i wyłączaniu), wykorzystując obie poniższe techniki.</p>	

Nie dotyczy. W omawianej instalacji nie następuje spalanie gazu w pochodniach.	
BAT 16 – Aby ograniczyć emisje do powietrza pochodzące z pochodni w przypadkach, w których spalanie gazu w pochodni jest nieuniknione, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki.	
Nie dotyczy. W omawianej instalacji nie następuje spalanie gazu w pochodniach.	
1.4 Hałas i wibracje	
BAT 17 – W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:	
I) protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram	Nie przewiduje się, że przedmiotowa instalacja stanowić będzie dokuczliwe źródło hałasu, oddziałujące na tereny wrażliwe.
II) protokół monitorowania hałasu i wibracji	Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowo – usługowej wykonywane są w dwóch punktach pomiarowych :
III) protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji np. skargi	- ulica Leśna 3 (punkt pomiarowy pomiędzy zakładem a zabudową mieszkaniową); - ulica Leśna 23 (punkt pomiarowy pomiędzy zakładem a zabudową mieszkaniową).
IV) program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających	Pomiary w formie sprawozdania są przechowywane na terenie Zakładu. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane są każdorazowo po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń emitujących hałas do środowiska.
BAT 18 – W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację.	
a) Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków Poziomy hałas można ograniczyć, zwiększając odległość między źródłem emisji a odbiornikiem, wykorzystując budynki jako ekrany chroniące przed hałasem oraz zmieniając umiejscowienie wejść i wyjść do budynków.	W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT 18 Konkluzji, zastosowana będzie kombinacja technik: – kontrola i konserwacja urządzeń; – w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych; – prowadzenie bieżących i okresowych szkoleń dla osób obsługujących urządzenia technologiczne w zakresie prawidłowej ich obsługi; – w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy; – zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym, postępowaniem z odpadami i przetwarzaniem ich; – właściwa lokalizacja urządzeń i budynków; zwiększając odległość między źródłem emisji a odbiornikiem, wykorzystując budynki jako ekrany chroniące przed hałasem oraz zmieniając umiejscowienie wejść i wyjść do budynków. Analizując klimat akustyczny w otoczeniu instalacji możemy podzielić tereny ją otaczające analizowany na : • zajmujące zdecydowaną większość tereny przemysłowo-składowo-usługowe, w tym pozostałe tereny Zakładu P&W Rzeszów S.A. oraz tereny Zakładu Metalurgiczny "WSK Rzeszów" Sp. z o.o. oraz FORGEX Polska Sp. o.o. (strona zachodnia i wschodnia oraz północno-wschodnia) i zakładu Hamilton Sundstrand Poland Sp z o.o. oraz CPP Poland Sp z o.o. ;

	<ul style="list-style-type: none"> niewielkie fragmenty terenów z zabudową mieszkaniową jednorodziną i usługową zlokalizowane po stronie południowo-wschodniej przy ul. Leśnej i zachodniej przy ul. Bieszczadzkiej oraz po stronie północno-zachodniej przy ul. Poznańskiej. <p>Najbliższa zabudowa mieszkalna zlokalizowana jest przy ul. Leśnej od północno-wschodniej strony Zakładu w odległości ponad 300 m od lokalizacji instalacji.</p>
<p>b) Środki operacyjne</p> <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <p>(i) kontrola i konserwacja urządzeń;</p> <p>(ii) w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych;</p> <p>(iii) obsługa urządzeń przez doświadczony personel;</p> <p>(iv) w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy;</p> <p>(v) zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym, postępowaniem z odpadami i przetwarzaniem ich.</p>	<p>Dotrzymanie dopuszczalnych wartości poziomu dźwięku na granicy terenów zabudowy mieszkaniowej (tak w dzień jak i w nocy), wynika zarówno z podjętych działań w zakresie ograniczenia emisji hałasu z zakładu jak i charakteru i lokalizacji instalacji w zamkniętym budynku. Obsługa maszyn odbywa się przez pracowników przeszkolonych w zakresie ich prawidłowej obsługi.</p>
<p>a) Mało hałaśliwy sprzęt</p> <p>Może to obejmować silniki napędu bezpośredniego, sprężarki, pompy i pochodnie.</p>	<p>Źródłem <u>hałasu wewnętrznego</u> są zlokalizowane w budynku (instalacji) pracujące urządzenia m.in. wyparki i pompy (hałas na poziomie 82 dB(A) wewnątrz pomieszczenia). Urządzeniami generującymi hałas <u>zewnątrzny</u> są następujące urządzenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> chłodnica powietrzna; wentylatory dachowe; wentylacja nawiewno-wywiewna. <p>W przypadku tych źródeł emisja hałasu wynosi od ok. 54 dB(A) do około 92 dB(A). Wyżej wymienione źródła pracują 16 godzin w porze dziennej i 4 godziny w porze nocnej. Jak wynika z przeprowadzonej analizy - zarówno pomiarowej, jak i obliczeniowej - omawiana instalacja, nie jest źródłem ponadnormatywnych oddziaływań akustycznych na terenach chronionych.</p> <p>Pomimo zachowania wartości normatywnych należy podjąć następujące działania, które przyczynią się do ograniczenia i minimalizacji oddziaływania akustycznego na środowisko, tj.:</p> <ul style="list-style-type: none"> zapewnienie niezawodności działania obiektu poprzez utrzymywanie w sprawności urządzeń technologicznych. Dotyczy to wszystkich urządzeń technicznych, w stosunku do których wymagane są aktualne badania techniczne zgodne z wymaganiami instrukcji obsługi DTR; przeprowadzenie bieżących i okresowych szkoleń dla osób obsługujących urządzenia technologiczne w zakresie prawidłowej ich obsługi.
<p>b) Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji</p> <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <p>(i) reduktory hałasu;</p> <p>(ii) izolacja akustyczna i wytłumienie wibracji urządzeń;</p> <p>(iii) obudowanie hałaśliwych urządzeń;</p> <p>(iv) zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej</p>	<p>Instalacja przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych - źródła pośrednie:</p> <ul style="list-style-type: none"> Budynek instalacji: <p>Budynek I43 - administracyjno - socjalny potraktowano we obliczeniach jako budynek-ekran.</p> <p>Jest to budynek wolnostojący po byłej neutralizatorni, częściowo podpiwniczony, o powierzchni ok. 123 m²</p>

<p>budynków.</p>	<p>i kubaturze 1726 m³. Obiekt zrealizowany jest metodą tradycyjną - ściany murowane z cegły wapienno-piaskowej (izolacyjność akustyczna właściwa $R_{w\text{śr}} = 35$ dB), stropy międzykondygnacyjne żelbetowe i płytowo-żelbetowe, stropodach z płyt żelbetowych kanałowych pokryty papą ($R_{w\text{śr}} = 30$ dB).</p> <p>Wydział pracuje 20 godzin na dobę. Większa część urządzeń pracuje przez cały ten okres. Uwzględniając łączny efekt oddziaływania wszystkich znajdujących się tu źródeł hałasu (dla warunków najbardziej niekorzystnych) oraz rzeczywisty czas ich pracy, sumaryczny poziom hałasu wewnętrznego w pobliżu ścian zewnętrznych nie przekroczy poziomu 82 dB.</p> <p>Instalacja przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych - źródła bezpośrednie - punktowe: Źródłami tego typu generującymi hałas <i>zewnętrzny</i> są następujące urządzenia: chłodnica powietrzna; wentylator dachowy; wentylacja nawiewno-wywiewna.</p> <p>Poziom mocy akustycznej ww. źródeł wynosi od 55 do 92 dB.</p> <p>Ekrany akustyczne Jako ekrany akustyczne, potraktowane zostały pozostałe budynki zakładu: obiekty technologiczne, administracyjno-socjalne, magazynowe itp.</p>
<p>c) Redukcja hałasu</p> <p>Rozchodzenie się hałasu można ograniczyć dzięki umieszczeniu barier między źródłami emisji a odbiornikami (na przykład chroniących przed hałasem ścian, wałów i budynków).</p>	<p>Analizując wartość równoważnego poziomu hałasu powodowanego pracą maszyn i urządzeń Pratt & Whitney Rzeszów S.A. w Rzeszowie mierzona przy pracy całego Zakładu P&W Rzeszów S.A., jak i powstałego z WSK Zakładu Metalurgicznego, na granicy z terenami chronionymi (zabudowa mieszkalna przy ul. Leśnej) w porze dziennej i nocnej, w chwili obecnej nie stwierdza się przekroczeń poziomu dopuszczalnego.</p> <p>Dotrzymanie dopuszczalnych wartości poziomu dźwięku na granicy terenów zabudowy mieszkaniowej (tak w dzień jak i w nocy), wynika zarówno z podjętych działań w zakresie ograniczenia emisji hałasu z zakładu (m. innymi: likwidacja wentylatorów w sąsiednim obiekcie Odlewni Precyzyjnej, obudowa wentylatorów w Odlewni Żeliwa, itp.), jak i ze zmiany obowiązujących standardów akustycznych na terenach zabudowy mieszkaniowej położonych w otoczeniu zakładu.</p> <p>Jak wynika z przeprowadzonych pomiarów emisji hałasu w odległości 2 metry od instalacji unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, maksymalny poziom sięga 51,2 dB (A) i jest bardzo zbliżony do poziomu tła akustycznego.</p>
<p>1.5 Emisja do wody</p>	
<p>BAT 19 – Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje do gleby i wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik.</p>	
<p>a) Gospodarka wodna</p> <p>Zużycie wody optymalizuje się, stosując środki, które mogą obejmować: — plany oszczędzania wody (np. ustalanie celów pod względem oszczędności wody, schematów przepływu i bilansów masy wody),</p>	<p>Aby zoptymalizować zużycie wody oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje do gleby i wody, w ramach BAT 19 Konkluzji zastosowano kombinację technik:</p> <ul style="list-style-type: none"> - recykulacja wody - ścieki z płukania filtra węglowego oraz ścieki powstające podczas mycia instalacji są zawracane do ponownej destylacji;

<p>— optymalizację wykorzystania wody do czyszczenia (np. czyszczenie na sucho zamiast polewania wodą z węża, sterowanie uruchamianiem wszystkich urządzeń myjących),</p> <p>— ograniczanie zużycia wody do wytwarzania próżni (np. stosowanie pomp z pierścieniem cieczowym w przypadku cieczy o wysokiej temperaturze wrzenia).</p>	<ul style="list-style-type: none"> - powierzchnia nieprzepuszczalna - zapewniona jest nieprzepuszczalność dla cieczy na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów (np. miejsca odbioru odpadów, postępowania z nimi, ich magazynowania, przetwarzania i wysyłki); - zbiorniki na ciecze ustawione w szczelnych tacach wychwytowych o odpowiedniej pojemności. zbiorniki na ciecze znajdujące się w odpowiednim wtórnym uszczelnionym systemie; objętość zwykle ustala się tak, aby pomieścić we wtórnym systemie uszczelniającym wycieki spowodowane utratą szczelności największego zbiornika; - zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów; - segregacja ścieków i odpowiednia infrastruktura odwadniająca; - czujniki przelewów w zbiornikach i pojemnikach; - regularne monitorowanie pod kątem potencjalnych wycieków opierające się na ocenie ryzyka, a w razie potrzeby naprawie urządzenia. <p>Na potrzeby instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych nie są bezpośrednio pobierane wody powierzchniowe, w związku z czym brak jest bezpośredniego oddziaływania w tym zakresie. Instalacja pobiera wodę do celów socjalno-bytowych z zewnętrznej sieci wodociągowej. Woda ta jest zużywana przez 3 pracowników w jednym węźle sanitarnym (bez prysznica), oraz do przygotowania roztworów technologicznych i płukania filtra węglowego.</p>
<p>b) Recyrkulacja wody</p> <p>Ścieki zwraca się do obiegu w obrębie zespołu urządzeń, w razie potrzeby po oczyszczeniu. Stopień recyrkulacji jest uwarunkowany bilansem wodnym zespołu urządzeń, zawartością zanieczyszczeń (np. związków zapachowych) lub charakterystyka ścieków (np. zawartość substancji biogennych).</p>	<p>Ścieki z płukania filtra węglowego oraz ścieki powstające podczas mycia instalacji są zwracane do ponownej destylacji.</p>
<p>c) Powierzchnia nieprzepuszczalna</p> <p>W zależności od ryzyka, jakie stwarzają odpady pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody, zapewniona jest nieprzepuszczalność dla cieczy na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów (np. miejsca odbioru odpadów, postępowania z nimi, ich magazynowania, przetwarzania i wysyłki).</p>	<p>Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania nie są magazynowane, gdyż bezpośrednio po ich dostarczeniu do instalacji unieszkodliwiania odpadów są na bieżąco przepompowywane do wchodzącego w skład instalacji zbiornika B15 (o pojemności 20 m³). Odpady wytwarzane przez instalację są tymczasowo magazynowane w wyznaczonym Punkcie Gromadzenia Odpadów (PGO). Wszystkie powierzchnie posadzek w budynku instalacji są szczelne, wyłożone chemoodpornymi płytkami, wyposażone w odpływy liniowe skierowane do zbiornika w piwnicy. Wszelkie rozchlapane odpady i ścieki z mycia posadzek są zwracane z tego zbiornika do unieszkodliwiania w instalacji.</p>
<p>d) Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu</p> <p>W zależności od rodzajów ryzyka stwarzanego przez ciecze zawarte w zbiornikach i pojemnikach pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody, obejmuje to takie techniki, jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> — czujniki przelewów, — rury przelewowe kierowane do 	<p>Celem zminimalizowania szkód powstałych w przypadku nieprzewidywalnej awarii stosuje się działania prewencyjne polegające na:</p> <ul style="list-style-type: none"> • wyposażeniu obiektu w sprzęt przeciwpożarowy (gaśnice, hydranty zewnętrzne), środki pochłaniające produkty niebezpieczne, tj. maty, poduszki, watę sorbentowa, substancje neutralizujące- diatomit, wapno,

<p>uszczelnionego systemu odwadniania (tj. odpowiedniego wtórnego uszczelnionego systemu lub innego pojemnika),</p> <p>—zbiorniki na ciecze znajdujące się w odpowiednim wtórnym uszczelnionym systemie; objętość zwykle ustala się tak, aby pomieścić we wtórnym systemie uszczelniającym wycieki spowodowane utratą szczelności największego zbiornika,</p> <p>—odcinanie dopływu do zbiorników, pojemników i wtórnego odizolowanego systemu (np. zamykanie zaworów).</p>	<ul style="list-style-type: none"> • wyposażeniu obiektu w instalację Systemu Alarmu Pożarowego, tj. czujki dymu, oraz ROPy (Ręczne Ostrzegacze Pożarowe) wraz z wizualizacją zdarzeń (sygnał świetlny i dźwiękowy); • nieprzepuszczalna chemoodporna posadzka; • zastosowanie wpustów podłogowych (ścieki kierowane będą do zbiornika awaryjnego w piwnicy, zamiast do kanalizacji); • rurociąg do przesyłu odpadów z wydziału W67 zaprojektowano jako pracujący okresowo w momencie włączenia pompy ssąco tłoczącej przetwarzającej wody podprocesowe ze zbiornika w budynku wydziału W-67 do omawianej instalacji przy czym sterowanie pracą pompy jest zsynchronizowane z pracą wyparek; • tam gdzie to jest wymagane - zastosowanie wanien zabezpieczających przed rozlaniem substancji niebezpiecznych; <p>oraz</p> <ul style="list-style-type: none"> • utrzymaniu w należyтым stanie technicznym instalacje technologicznych i zabezpieczających, • utrzymanie w stałej sprawności aparatury kontrolno -pomiarowej, • podnoszeniu kwalifikacji i odpowiedzialności pracowników za transport odpadów; • podnoszeniu świadomości ekologicznej pozostałych zatrudnionych pracowników.
<p>e) Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów</p> <p>W zależności od zagrożeń stwarzanych przez odpady w zakresie zanieczyszczenia gleby lub wody, odpady magazynuje się i przetwarza na obszarach zadaszonych, aby zapobiec kontaktowi z wodą deszczową, a tym samym zminimalizować objętość zanieczyszczonych wód opadowych.</p>	<p>Procesy technologiczne związane z unieszkodliwianiem odpadów prowadzone są w obiekcie budowlanym, teren zakładu w obszarze komunikacji wewnętrznej posiada nawierzchnię utwardzoną szczelną a w miejscach narażonych na wyciek substancji niebezpiecznych stosuje się dodatkowe zabezpieczenia w postaci szczelnych wanien. Sposób transportu odpadów z miejsca ich wytworzenia do miejsca ich unieszkodliwiania nie grozi wyciekami substancji niebezpiecznych do środowiska. W związku z powyższym nie istnieje zagrożenie bezpośredniego zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych.</p>
<p>f) Segregacja ścieków</p> <p>Każdy rodzaj ścieków (np. spływ powierzchniowy wód opadowych, woda procesowa) zbiera się i traktuje osobno, w oparciu o zawartość zanieczyszczeń i kombinację technik oczyszczania. W szczególności niezanieczyszczone ścieki oddziela się od ścieków, które wymagają oczyszczenia.</p>	<p>Gospodarka ściekowa zakładu jest uporządkowana. W instalacji nie powstają ścieki przemysłowe. Ogół pozostałych ścieków (sanitarne, deszczowe) wprowadzany jest do systemów kanalizacyjnych znajdujących się w administracji zewnętrznego podmiotu (Fenice Poland Sp. z o.o.).</p>
<p>g) Odpowiednia infrastruktura odwadniająca</p> <p>Obszar przetwarzania odpadów jest podłączony do infrastruktury odwadniającej. Wody deszczowe z obszarów przetwarzania i magazynowania gromadzi się w infrastrukturze odwadniającej wraz z wodą do czyszczenia, sporadycznymi wyciekami itp. i w zależności od zawartości zanieczyszczeń zawraca się ją do obiegu lub odprowadza do dalszego oczyszczenia.</p>	<p>Oddziaływanie na wody powierzchniowe instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych wynikać będzie z odprowadzenia do środowiska, za pośrednictwem systemu kanalizacyjnego administrowanego przez podmiot zewnętrzny, oczyszczonych ścieków bytowych i opadowych. Z wyników przeprowadzonych projektowanych obliczeń jakości ścieków bytowych oraz deszczowych oraz analiz, mieszaniny ścieków odprowadzanych wylotem brzegowym oraz wód rzeki Wisłok wynika, że omawiana instalacja nie powoduje pogorszenia stanu jakościowego</p>

	rzeki.
<p>h) Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków</p> <p>Regularne monitorowanie pod kątem potencjalnych wycieków opiera się na ocenie ryzyka, a w razie potrzeby naprawia się urządzenia. Minimalizuje się wykorzystanie elementów podziemnych. W przypadku gdy wykorzystuje się elementy podziemne oraz w zależności od rodzaju ryzyka stwarzanego przez odpady zawarte w tych elementach pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody wprowadzony zostaje wtórny system uszczelniający elementów podziemnych.</p>	Teren zakładu w obszarze komunikacji wewnętrznej posiada nawierzchnię utwardzoną szczelną a w miejscach narażonych na wyciek substancji niebezpiecznych stosuje się dodatkowe zabezpieczenia w postaci szczelnych wanien.
<p>i) Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego</p> <p>Na podstawie podejścia opartego na ryzyku (np. uwzględniając rodzaj zanieczyszczeń, skutki dalszego oczyszczania ścieków i środowisko przyjmujące) zapewnia się odpowiednią pojemność zbiornika buforowego ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji.</p> <p>Zrzut ścieków z tego zbiornika buforowego jest możliwy tylko po wdrożeniu odpowiednich środków (np. monitorowania, przetwarzania, ponownego użycia).</p>	Nie dotyczy. W wyniku procesów technologicznych prowadzonych na terenie instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych nie powstają ścieki przemysłowe. Ścieki z płukania filtra wstępnego oraz ścieki powstające podczas mycia instalacji są zawracane do ponownej destylacji.
BAT 20 – Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać wodę, stosując odpowiednią kombinację poniższych technik.	
a. Adsorpcja	Nie dotyczy. W wyniku procesów technologicznych prowadzonych na terenie instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych nie powstają ścieki przemysłowe.
b. Destylacja/rektyfikacja	
c. Strącanie	
d. Utlenianie chemiczne	
e. Redukcja chemiczna	
f. Odparowanie	
g. Wymiana jonowa	
h. Odpędzanie	
1.6 Emisje powstające w wyniku awarii i incydentów	
BAT 21 – Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki w ramach planu zarządzania w przypadku awarii (zob. BAT 1).	
a) Środki ochrony	<p>Zgodnie z wymogiem BAT 21 aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, w ramach BAT zastosowano techniki w ramach planu zarządzania w przypadku awarii (zob. BAT 1):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Środki ochrony - Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii - System rejestracji i oceny incydentów/awarii. <p><i>Instalacja do przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych nie zalicza się do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Nie przewiduje</i></p>
b) Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii	
c) System rejestracji i oceny incydentów/awarii	

(zob. BAT 1).	
Opakowania (beczki, pojemniki, DPPL, palety np.) wykorzystuje się ponownie do przechowywania odpadów, jeżeli są w dobrym stanie i dostatecznie czyste, w zależności od wyniku kontroli kompatybilności substancji w nich umieszczanych (w kolejnych przypadkach wykorzystania). W razie potrzeby opakowanie wysyła się w celu odpowiedniej obróbki przed ponownym wykorzystaniem (np. odtworzenie, czyszczenie).	Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT 24 stosowane będą techniki: - ponowne wykorzystanie opakowań w miarę możliwości. Omawiana <i>instalacja przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych</i> nie jest instalacją produkcyjną, nie występuje tu zatem dostawa dużej ilości surowców. W trakcie jej funkcjonowania używane są jedynie reagenty kupowane w opakowaniach. Rodzaj odpadów opakowaniowych stosowanych w przypadku poszczególnych reagentów może ulegać zmianie w zależności od dostawcy. Funkcjonowanie omawianej instalacji nie wiąże się również z wytwarzaniem produktów, czy półproduktów, nie występuje tu zatem problem opakowań. Odpady opakowaniowe stanowią zatem: opakowania zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – odpady niebezpieczne o kodzie 15 01 10*, które w miarę możliwości są wykorzystywane ponownie.
2 Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów – NIE DOTYCZY	
3 Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów – NIE DOTYCZY	
4 Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów – NIE DOTYCZY	
5. KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO OCZYSZCZANIA ODPADÓW PŁYNNYCH NA BAZIE WODY	
BAT 52 – Ogólna efektywność środowiskowa.	
Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy monitorować odpady dostarczone do przetworzenia w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru	Na terenie instalacji prowadzony jest monitoring odpadów dostarczanych do unieszkodliwiania. Każdorazowo przy przyjęciu odpadu pracownik obsługujący instalację zapisuje kod dostarczonego odpadu, jego ilość (w m ³), wydział z którego odpad jest dostarczony i datę dostarczenia. Każdorazowo po dostarczeniu kolejnej partii odpadów badane jest pH odpadów. Formą kontroli zgodności przyjmowanych odpadów jest kod odpadu opisany na pojemniku porównywany z wykazem odpadów które mogą być przyjmowane przez instalację. Odpady nie są magazynowane przed rozpoczęciem ich unieszkodliwiania. Na bieżąco monitorowany jest stan napełnienia zbiornika na odpady surowe (B15). Odpady dostarczane są na teren instalacji z terenu innych wydziałów na bieżąco (rurociągiem lub w zbiornikach) w ilościach zapewniających ich przyjęcie przez instalację. W przetwarzanych odpadach nie ma potrzeby każdorazowego określania składu i zawartości – ze względu na ich powtarzalny charakter. W przypadku rozlania materiałów, jak również wycieków z instalacji – zostaną one zebrane i powtórnie zawrócone do instalacji.
BAT 53 – Emisje do powietrza.	
Technika: a) Adsorpcja b) Filtr biologiczny c) Utlenianie termiczna d) Oczyszczanie na mokro	Zgodnie z wymogiem BAT 53 a. w instalacji zastosowano adsorber z wypełnieniem z węgla aktywnego. Powietrze z instalacji wyparek jest ujmowane za pomocą okapu zlokalizowanego powyżej przewodu wyrzutowego na zewnątrz, aby nie powodować podciśnienia w wyparce. W okapie następuje jego częściowe mieszanie z powietrzem z zewnątrz; pozostała część powietrza świeżego jest doprowadzona z pomieszczenia z pomieszczenia wyparek. Układ wentylacji jest

				<p>wyposażony w by-pass wraz z systemem przepustnic z siłownikami. W przypadku awarii wentylatora instalacji oczyszczania powietrza następuje zamknięcie przepustnic kierujących powietrze z wyparki do adsorbera, jest ono grawitacyjnie kierowane ponad dach.</p> <p>Adsorber ogranicza emisję LZO natomiast nie wpływa na emisję niklu (w postaci pyłu). Sprawność adsorbera jest zależna od upływu czasu od jego napełnienia i wyczerpywania się zdolności sorpcyjnych.</p>		
<p>Tab. 6.10. Poziomy emisji powiązane z NDT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji HCL i całkowitego LZO do powietrza z oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody:</p>				<p>Na podstawie warunków pozwolenia zintegrowanego (punkcie VI.2.) prowadzony jest monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji do unieszkodliwiania odpadów ciekłych niebezpiecznych. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza jest zamontowane na emitorze 5/67/O. Obecnie wykonywane są pomiary emisji z jednego emitora instalacji 5/67/O 1 raz w roku. Zanieczyszczenia mierzone: pył ogółem, nikiel, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne.</p> <p>Zgodnie z wymaganiami BAT, w niniejszej decyzji zobowiązano prowadzącego instalację do wykonywania pomiarów raz na sześć miesięcy HCl, NH₃ i całkowitego LZO.</p> <p>Uwzględniając powyższe, w niniejszej decyzji w tabeli nr 19a. ustalono nowe warunki monitorowania od dnia 18.08.2022 r.:</p>		
Substancja/ parametr	Normy	Proces przetwa rzania odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowania ⁽¹⁾	Oznaczone/ nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
Chlorowodó HCl 1 – 5 mg/Nm ³	EN 1911	Oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody ⁽²⁾	Raz na sześć miesięcy	5/67/O	Raz na sześć miesięcy	HCl, NH ₃ i całkowitego LZO
Całkowite LZO 3- 20 mg/Nm ³	EN 12619	Oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody ⁽²⁾	Raz na sześć miesięcy	5/67/O	Raz na 2 lata	Pył ogółem
<p>(1) Wskazane poziomy emisji powiązane z NDT mają zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 3.</p> <p>(2) Górna granica zakresu wynosi 45 mg/Nm³, gdy emisja wynosi poniżej 0,5 kg/h w punkcie emisji.</p>						

Zgodnie z art. 215 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji - wydanej na wniosek prowadzącego instalację - nałożono na Pratt & Whitney Rzeszów S.A. z/s Rzeszów obowiązek dostosowania instalacji do nowych wymagań określonych w tej decyzji w terminie do dnia 17 sierpnia 2022 r. Jak wykazano w powyższej tabeli instalacja pod dostosowaniu, z dniem 18 sierpnia 2022 r. spełniać będzie wymagania Konkluzji BAT.

Po analizie całości akt zebranych w sprawie uznałem, że wnioskowane zmiany nie będą powodować znaczącego zwiększonego oddziaływania instalacji na środowisko, ani zmiany innych elementów instalacji. Zachowane zostaną również standardy jakości środowiska. Wnioskowane przez Spółkę zmiany obowiązującego

pozwolenia zintegrowanego nie stanowią istotnej zmiany w rozumieniu art. 3 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zmiany decyzji dokonano w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. 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.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ zapewnił stronom 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.

Pouczenie:

1. Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania, stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania wobec Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Załącznik nr 2.
Zakres badań wskaźników
jakości wód podziemnych (gruntowych).

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 6.02.2020 r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. Pratt & Whitney Rzeszów S.A.
35-078 Rzeszów, ul. Hetmańska 120
2. a/a
3. OS.I.

Zał. nr 2. Zakres badań wskaźników jakości wód podziemnych w piezometrach ozn. PIII, PV, PVI, PVII, PVIII i PXI zlokalizowanych wokół instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych:

PIEZOMETR III		PIEZOMETR V	
Oznaczany parametr	Jednostka	Oznaczany parametr	Jednostka
Rzędna zwierciadła wód poniżej kryzy	m p.p.k **	Rzędna zwierciadła wód poniżej kryzy	m p.p.k **
Odczyn (ph)		Odczyn (ph)	
Ogólny węgiel organiczny	mg/l	Ogólny węgiel organiczny	mg/l
Przewodność elektrolityczna	µS/cm	Przewodność elektrolityczna	µS/cm
Chrom (Cr) H	mg/l	Chrom (Cr) H	mg/l
Glin (Al) H	mg/l	Glin (Al) H	mg/l
Kadm (Cd)	mg/l	Kadm (Cd)	mg/l
Miedź (Cu)	mg/l	Miedź (Cu)	mg/l
Nikiel (Ni) H	mg/l	Nikiel (Ni) H	mg/l
Żelazo (Fe)	mg/l	Żelazo (Fe)	mg/l
Jon amonowy	mg/l	Jon amonowy	mg/l
Chlorki (Cl-)	mg/l	Chlorki (Cl-)	mg/l
węglowodory ropopochodne (indeks oleju mineralnego)	mg/l	węglowodory ropopochodne (indeks oleju mineralnego)	mg/l
WWA (wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne)	mg/l	WWA (wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne)	mg/l
BTX	mg/l	BTX	mg/l

PIEZOMETR VI		PIEZOMETR VII	
Oznaczany parametr	Jednostka	Oznaczany parametr	Jednostka
Rzędna zwierciadła wód poniżej kryzy	m p.p.k **	Rzędna zwierciadła wód poniżej kryzy	m p.p.k **
Odczyn (ph)		Odczyn (ph)	
Ogólny węgiel organiczny	mg/l	Ogólny węgiel organiczny	mg/l
Przewodność elektrolityczna	µS/cm	Przewodność elektrolityczna	µS/cm
Chrom (Cr) H	mg/l	Chrom (Cr) H	mg/l
Glin (Al) H	mg/l	Glin (Al) H	mg/l
Kadm (Cd)	mg/l	Kadm (Cd)	mg/l
Miedź (Cu)	mg/l	Miedź (Cu)	mg/l
Nikiel (Ni) H	mg/l	Nikiel (Ni) H	mg/l
Żelazo (Fe)	mg/l	Żelazo (Fe)	mg/l
Jon amonowy	mg/l	Jon amonowy	mg/l
Chlorki (Cl-)	mg/l	Chlorki (Cl-)	mg/l
węglowodory ropopochodne (indeks oleju mineralnego)	mg/l	węglowodory ropopochodne (indeks oleju mineralnego)	mg/l
WWA (wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne)	mg/l	WWA (wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne)	mg/l
BTX	mg/l	BTX	mg/l

PIEZOMETR VIII		PIEZOMETR XI	
Oznaczany parametr	Jednostka	Oznaczany parametr	Jednostka
Rzędna zwierciadła wód poniżej kryzy	m p.p.k **	Rzędna zwierciadła wód poniżej kryzy	m p.p.k **
Odczyn (ph)		Odczyn (ph)	
Ogólny węgiel organiczny	mg/l	Ogólny węgiel organiczny	mg/l
Przewodność elektrolityczna	µS/cm	Przewodność elektrolityczna	µS/cm
Chrom (Cr) H	mg/l	Chrom (Cr) H	mg/l
Glin (Al) H	mg/l	Glin (Al) H	mg/l
Kadm (Cd)	mg/l	Kadm (Cd)	mg/l
Miedź (Cu)	mg/l	Miedź (Cu)	mg/l
Nikiel (Ni) H	mg/l	Nikiel (Ni) H	mg/l
Żelazo (Fe)	mg/l	Żelazo (Fe)	mg/l
Jon amonowy	mg/l	Jon amonowy	mg/l
Chlorki (Cl-)	mg/l	Chlorki (Cl-)	mg/l
węglowodory ropopochodne (indeks oleju mineralnego)	mg/l	węglowodory ropopochodne (indeks oleju mineralnego)	mg/l
WWA (wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne)	mg/l	WWA (wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne)	mg/l
BTX	mg/l	BTX	mg/l

Z up. MARSZALKI WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA