



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.9.10.2019.RD

Rzeszów, 2020-02-09

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 t.j.),
- art. 217, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.), 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 poz. 1839),
- ust. 5 pkt 2) b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169),
- art. 43 ust. 1 i 2, art. 48a, art. 158 ust 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r. poz. 701 t.j.),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10),
- § 3 ust. 1, § 10 ust. 2 i § 11 ust. 1 pkt. 3 i ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r. poz. 2286 t.j.),
- załącznik nr 2 do rozporządzenia Ministra Zdrowia z dn. 21 października 2016 r. w sprawie wymagań i sposobów unieszkodliwiania odpadów medycznych i weterynaryjnych (Dz. U. z 2016 r. poz. 1819),
- § 2, § 3, § 4, § 5, § 6, § 7, § 8, § 9, § 10 rozporządzenia Ministra Rozwoju z dn. 21 stycznia 2016 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz. U. z 2016 poz. 108),
- § 2 ust. 1 i 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031 ze zm.),
- § 18 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2019, poz. 1806 t.j.),
- § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),



- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112 j.t.),
- § 2, § 3, § 4, § 5, § 6 i § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz.1366),

po rozpatrzeniu wniosku **Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieskiego 14, 38-460 Jedlicze, regon 370484149, NIP 6842198750**, z dnia 20 listopada 2019 r., znak: RE/337/19, w sprawie ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 października 2006 r., znak: ŚR.IV-6618-23/1/06, na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie w Jedliczu przy ul. Trzecieskiego 14, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego:

- z dnia 19 czerwca 2009 r. znak: RS.VI.7660/1-1/08,
- z dnia 27 sierpnia 2009 r. znak: RŚ.VI.7660/27-3/09,
- z dnia 31 maja 2010 r. znak: RŚ.VI.7660/27-9/09,
- z dnia 24 stycznia 2011 r. znak: RŚ.VI.RD.7660/10-1/11,
- z dnia 26 maja 2011 r. znak: RS-VI.7222.10.3.2011.MD.,
- z dnia 19 września 2011 r. znak: OS-I.7222.10.4.2011.MD.,
- z dnia 20 kwietnia 2012 r. znak: OS.I.7222.17.4.2012.RD,
- z dnia 6 grudnia 2012 r. znak: OS.I.7222.17.9.2012.RD,
- z dnia 28 lutego 2013 r. znak: OS-I.7222.17.15.2012.RD,
- z dnia 28 listopada 2014 r. znak: OS.I.7222.2.6.2014.RD,
- z dn. 18 października 2016 r. znak: OS.I.7222.4.3.2016.RD,
- z dn. 31 stycznia 2017 r. znak: OS-I.7222.4.9.2016.RD,
- z dn. 26 lipca 2018 r. znak: OS-I.7222.12.7.2017.RD,
- z dnia 24 maja 2019 r. znak: OS-I.7222.6.10.2018.RD, oraz
- z dnia 15 listopada 2019 r. znak: OS.I.7222.9.3.2019.RD,

o r z e k a m

I. Ujednolicam tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla **Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieskiego 14, 38-460 Jedlicze, regon 370484149, NIP 6842198750**, decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 października 2006 r., znak: ŚR.IV-6618-23/1/06, na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie w Jedliczu przy ul. Trzecieskiego 14, zmienioną ww. decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego, nadając mu brzmienie:

„udzielam **RAF-EKOLOGII Sp. z o.o. w Jedliczu** przy ul. Trzecieckiego 14 (regon 370484149) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

I.1.1. Instalacja przeznaczona do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych; Instalacja do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę.

I.1.2. W instalacji prowadzony będzie proces unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie w procesie D10 - przekształcanie termiczne na łądzie, z odzyskiem energii w procesie R1 - wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii.

I.1.3. Prowadzony będzie proces odwadniania odpadów płynnych poprzez fizyczny rozdział faz (olejowej, wodnej i stałej), w zamkniętych zbiornikach- stalowych M1, M2 i B-206 oraz w zbiornikach żelbetowych X-205b i X-205a1 w procesie D9 – obróbka fizyczno- chemiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1 – D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.).

I.1.4. Prowadzony będzie proces wytwarzania paliwa alternatywnego oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

I.1.5. Spółka prowadzić będzie również zbieranie i transport odpadów.

I.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

W skład instalacji do termicznego przekształcania odpadów będą wchodzić następujące węzły technologiczne:

1.2.1. Węzeł magazynowania i przygotowania odpadów do unieszkodliwiania:

- zbiornik zadaszony żelbetowy X-205a1 o pojemności 275 m³ na odpady płynne zawodnione (nr 13 na planie sytuacyjnym)
- zbiornik żelbetowy zadaszony X-205a2 o pojemności 275 m³ na żużle i popioły paleniskowe (nr 5 na planie sytuacyjnym),
- zbiornik żelbetowy zadaszony X-205b o poj. 750 m³ na odpady płynne zawodnione (nr 6 na planie),
- zbiornik żelbetowy zadaszony X-205c-1 o pojemności 135 m³ na odpady inne niż niebezpieczne paliwa alternatywnego (nr 7 na planie),
- zbiornik żelbetowy zadaszony X-205c-2 o pojemności 100 m³ na odpady niebezpieczne paliwa alternatywnego (nr 35 na planie),

- zbiornik żelbetowy zadaszony X-206a o pojemności 108 m³ na odpady stałe (nr 36 na planie),
- zbiornik żelbetowy zadaszony X-206b o pojemności 108 m³ na odpady stałe rozdrobnione (nr 37 na planie),
- III komora zbiornik żelbetowy zadaszony X-207a o pojemności 260 m³ na odpady inne niż niebezpieczne paliwa alternatywnego (nr 44 na planie),
- IV komora zbiornik żelbetowy zadaszony X-207a o pojemności 210 m³ na odpady inne niż niebezpieczne paliwa alternatywnego (nr 45 na planie),
- zbiornik żelbetowy zadaszony X-207b o poj. 750 m³ na odpady pastowate, w których będą sporządzane mieszanki optymalne do spalania - tzw. zbiornik manipulacyjny (nr 10 na planie),
- zadaszony plac betonowy X-208 (nr 26 na planie) o wymiarach 12 m x 25 m, na odpady stałe, wyposażony w trzy ściany betonowe o wysokości 3 m (boks), znajdujący się w obrębie estakady suwnicy, przylegający do zbiornika X-207b,
- zbiornik stalowy zamknięty B-208 - mieszalnik z grzałką (nr 22 na planie) o pojemności 7,5 m³, w którym prowadzona będzie segregacja gabarytowa odpadów z basenu X-205b,
- zbiorniki stalowe zamknięte B-118 i B-212 - mieszalnik o poj. 25,0 m³ (nr 14 na planie) i mieszalnik o pojemności 25,0 m³ (nr 13 na planie) na odpady płynne,
- zbiorniki stalowe zamknięte M-1 i M-2 o pojemności 25 m³ każdy na odpady o zawodnieniu powyżej 25% (nr 12 na planie),
- osiatowany boks wiaty stalowej zadaszonej i obudowanej na odpady stałe o powierzchni 15,1 m² (nr 47 na planie),
- wiata stalowa zadaszona i obudowana pomniejszona o wydzielony osiatkowany boks (nr 47 na planie) na odpady stałe o powierzchni 176,9 m² co odpowiada (nr 15 na planie),
- Zadaszony i obudowany łącznik pomiędzy wiatą stalową zadaszoną i obudowaną a zbiornikiem X-208 o powierzchni 31,5 m² (nr 27 na planie)
- hala zasypu obudowana i zadaszona poszyciem hali (nr 16 na planie),
- rozdrabniarka odpadów stałych zlokalizowana pod zadaszeniem (nr 4 na planie),
- podajnik taśmowy ze skrzynią ładunkową zainstalowany w zadaszonym boksie X-206, do mechanicznego dozowania odpadów do spalania (nr 38 na planie),
- komora osadcza zbiornika żelbetowego X-207a o poj. 2x12x2,5m = 60 m³ - na odpady zawodnione z odzūżlacza (nr 39 na planie sytuacyjnym),
- chłodnia odpadów medycznych o powierzchni wewnętrznej 182,64 m³, objętości użytkowej 639 m³ (nr 41 na planie sytuacyjnym),
- zadaszony plac betonowy o powierzchni 21m² (nr 30 na planie sytuacyjnym),
- plac przy zbiorniku B-206 na kontener na złom (nr 42 na planie),
- zadaszony plac przy X-206 (nr 46 na planie) na odpady z drewna stałe inne niż niebezpieczne o powierzchni 3,3 m².

I.2.1.1. Wszystkie zbiorniki odpadów wykonane będą jako szczelne pełne lub zadaszone. Dna zbiorników wykonane będą z betonu, uszczelnione geomembraną. Drogi dojazdowe oraz miejsca rozładunku odpadów wykonane będą

jako betonowe, ze spadkiem w kierunku studzienek kanalizacyjnych, z których wody opadowo - roztopowe zbierane będą do studni zbiorczej. Plac mycia pojazdów dowożących odpady wykonany będzie jako szczelny, z systemem zbierania i bezodpływowego magazynowania zanieczyszczonych wód z mycia samochodów.

I.2.2. Węzeł spalania odpadów i odzysku ciepła:

- **Urządzenia do podawania odpadów** do pieca obrotowego (układ do podawania odpadów płynnych o wydajności max. 1130 kg/h, hydrauliczny wpychacz o wydajności max. 800 kg/h, wyciąg skipowy o wydajności max. 800 kg/h i podajnik ślimakowy o wydajności max. 1330 kg/h wyposażony w dwa niezależne zasypy).
- **Piec obrotowy** o wydajności cieplnej 5,64 MW i liczbie obrotów 0,19 obr./min, wyposażony w palnik o wydajności cieplnej 3 MW, opalany gazem ziemnym.
- **Komora dopalania** o pojemności 119,34 m³:
 - I-sza część komory dopalania do powstawania pary przegrzanej z wód w strumieniu spalin o pojemności 47,7 m³ (wody z odwadniania podawane będą do palnika rozpylającego zamontowanego na komorze),
 - II-ga część komory dopalania o pojemności 71,4 m³.
- **Urządzenia do podawania wody do komory dopalającej** - składać się będzie ze stacjonarnego zbiornika o poj. 1 m³, z którego za pomocą pompy zanieczyszczone wody technologiczne, podawane będą do palnika rozpylającego o wydajności max. 0,25 Mg/h, w wyniku czego powstanie para przegrzana w strumieniu spalin. Układ podawania wyposażony będzie w blokadę pompy. W przypadku obniżenia temperatury w komorze dopalającej poniżej 1120°C, nastąpić będzie automatyczne wyłączenie podawania wody.
- **Kocioł odzysknicowy** trójciągowy, wolnostojący, jedno-walczakowy o cyrkulacji naturalnej do produkcji pary wodnej wykorzystywanej poza instalacją.

I.2.3. Węzeł neutralizacji gazów spalinowych oraz oczyszczania:

- III-ci stopień układu odpylania składający się z QUENCH-u do wstępnego odpylenia i regulacji parametrów temperatury i wilgotności spalin,
- bęben kondycjonujący (komora reakcyjna) z dozowaniem wapna hydratyzowanego i sorbentu wraz z odpowiednio ukształtowanymi kanałami,
- bateria filtrów workowych dla odpylania, redukcji kwaśnych związków, dioksyn i metali ciężkich,
- zadaszony plac betonowy (ozn. nr 30) do magazynowania odpadów z oczyszczania gazów odlotowych o kodzie 19 01 07* oraz 19 01 13* w szczelnych wodoodpornych big-bagach na paletach.

I.2.4. Węzeł wytwarzania paliwa alternatywnego lub komponentu do produkcji paliwa alternatywnego i jego magazynowania:

W skład węzła wchodzić będą :

- Zbiornik żelbetowy X-206a na odpady przeznaczone do rozdrabniania
- Suwnica chwytakowa
- Rozdrabniacz dwuwalowy do przygotowania rozdrabniania i ujednoludnienia paliwa alternatywnego
- Zbiornik żelbetowy X-206b na odpady po rozdrabniarce
- Zbiornik żelbetonowy X-205c1 o pojemności 135 m³ przeznaczony do magazynowania odpadów inne niż niebezpieczne paliwa alternatywnego,
- Zbiornik żelbetonowy X-205c2 o pojemności 100 m³ przeznaczony do magazynowania odpadów niebezpieczne paliwa alternatywnego.

1.3. Parametry produkcyjne instalacji.

- | | |
|--|-------------------------|
| - maksymalna roczna wydajność instalacji | 10 000 Mg/rok |
| - maksymalny godzinowy przerób odpadów | 1 330 kg/h |
| - czas pracy instalacji | 8 500 h/rok |
| - średnia wartość opałowa odpadów | 11 010 kJ/kg |
| - dopuszczalny zakres wahań wartość opałowa odpadów | 2-40 MJ/kg |
| - maksymalna temperatura w piecu obrotowym
(z chwilowym wzrostem temperatury do max. 1400 °C) | 1200 °C |
| - temperatura eksploatacyjna w komorze dopalania
(z chwilowym wzrostem temperatury do max. 1450 °C) | min.850 °C – max.1250°C |
| - minimalny czas przebywania odpadów stałych w piecu | 2,97 min. |
| - minimalny czas przebywania spalin w piecu obrotowym | min 0,5 s |
| - minimalny czas przebywania spalin w komorze dopalania | min 2,0 s. |
| - wykorzystanie ciepła odpadowego – produkcja pary
wodnej o temperaturze ok.200 °C | max. 4,7 MW/h |
| - dozwolone przeciążenie cieplne pieca obrotowego | 120 % |

1.4. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych:

1.4.1. Procesy magazynowania i przygotowania odpadów do spalania:

W węźle magazynowania i przygotowania odpadów do unieszkodliwiania będą prowadzone procesy przyjmowania odpadów, magazynowania w odpowiednich miejscach w zależności od ich składu i postaci (płynność, zawadnienie i zawartość związków emulgujących) oraz przygotowania odpadów do termicznego przekształcenia.

1.4.1.1. Odpady płynne – przygotowanie odpadów do unieszkodliwiania:

Odpady w postaci płynnej będą magazynowane w zbiornikach stalowych M-1, M-2 i B-206 oraz w zbiornikach żelbetowych X-205b i X-205a1. W zbiornikach tych będzie proces sedymentacji i mieszania odpadów oraz będzie fizyczny rozdział faz (olejowej, wodnej i stałej), kwalifikowany jako proces D9 - Obróbka fizyczno-chemiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny

unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1 – D12, wg załącznika nr 2 „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach. Rodzaje odpadów poddawanych procesowi odwadniania wskazano w **załączniku nr 3c** do pozwolenia zintegrowanego. W zbiorniku X-205b odpady płynne, zawadnione poddawane będą procesowi odwodnienia. Odpady w zbiornikach M-1 i M-2 i B-206 będą mieszane, dozowana będzie dawka de-emulgatora i odpady podgrzewane będą do temperatury max. 80°C w celu rozdziału faz (faza lekka - woda zanieczyszczona - osad). Po odstaniu odpadu w zbiorniku i wystygnięciu, odpad ulegać będzie rozdzieleniu.

W wyniku procesu odwadniania i rozdziału faz powstaną:

- **Zanieczyszczona woda z odwadniania odpadów** - kierowana będzie grawitacyjnie do dwóch zbiorników manipulacyjnych o pojemności 4 m³ każdy, a następnie przepompowywana do instalacji podawania wody do komory dopalającej.
- **Osad z dna zbiorników M1 i M2** - przekazywany będzie do pieca obrotowego w celu spalania w procesie D10,
- **Faza lekka** - pompowana będzie stałym rurociągiem do zbiorników dobowych B-118 i B-212 z których poddana będzie do spalania w procesie D10.”

I.4.1.2. Odpady w postaci pasty:

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

I.4.1.3. Odpady stałe:

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

I.4.1.4. Odpady medyczne i weterynaryjne.

Odpady medyczne i weterynaryjne gromadzone będą w budynku chłodni odpadów medycznych i weterynaryjnych o objętości użytkowej 639 m³. Odpady te przed podaniem do pieca nie będą mieszane z innymi kategoriami odpadów. Proces termicznego przekształcania odpadów będzie prowadzony w piecu obrotowym (komora spalania) w temperaturze min. 850°C. Spaliny będą dopalane w komorze dopalania w temperaturze 1100 °C.

I.4.1.5. Odpady przemysłowe zawierające powyżej 1% związków chlorowcoorganicznych. Odpady przemysłowe zawierające powyżej 1% związków chlorowcoorganicznych magazynowane będą odrębnie w wiacie stalowej. Proces termicznego przekształcania tych odpadów będzie prowadzony w piecu obrotowym (komora spalania) w temperaturze min. 850°C. Spaliny będą dopalane w komorze dopalania w temperaturze min. 1100 °C.

I.4.2. Procesy podawania odpadów do spalania:

W węźle spalania odpadów i odzysku ciepła prowadzone będą procesy podawania odpadów do pieca obrotowego, termicznego przekształcania odpadów i odzysku ciepła w kotle odzysknicowym.

W zależności od postaci, odpady będą kierowane do pieca obrotowego niezależnymi strumieniami:

- odpady płynne podawane będą przy pomocy pomp do palnika gazowo-szlamowego ze zbiorników dobowych B-118 i B-212 rurociągami naziemnymi, izolowanymi umiejscowionymi na estakadzie,
- odpady płynne odwodnione magazynowane w zbiornikach X-205a1 i X-205b będą pompowane do zbiorników zamkniętych B-118 lub B-212, skąd kierowane będą do układu palnika gazowo-szlamowego rurociągami naziemnymi, izolowanymi umiejscowionymi na estakadzie,
- odpady w postaci pasty, szlamu oraz zawiesiny będą kierowane do pieca z mieszalnika B-208 rurociągiem naziemnym, izolowanym,
- odpady stałe rozdrobnione będą podawane do kosza zasypowego przy pomocy suwnicy, następnie przenośnikiem zgrzeblowym poprzez służę przeciwpożarową na podajnik ślimakowy,
- odpady medyczne i weterynaryjne w hali zasypu będą ładowane łyżką wózka podnośnikowego do podajnika o wymiarach 4 x 2 m, z którego kierowane będą na zasyp pierwszego przenośnika taśmowego i transportowane na przesyp do drugiego podajnika taśmowego, z którego kierowane będą do przenośnika ślimakowego, który podaje odpady do spalania w piecu obrotowym,
- odpady stałe (w tym medyczne i weterynaryjne) bez ich zmieszania z innymi rodzajami odpadów (z wyłączeniem pojemników zawierających tkanekę) będą podawane na zasyp rozdrabniacza i poprzez służę p.poż. na podajnik ślimakowy,
- odpady stałe w pojemnikach lub workach podawane będą do pieca wyciągiem skipowym.

I.4.2.1. Proces termicznego przekształcania odpadów prowadzony będzie w piecu obrotowym w temperaturze min 850°C. Przed podaniem do pieca odpady będą

mieszane w celu otrzymania mieszaniny posiadającej optymalną wartość opałową (uzależnioną od uzyskiwanych bieżących wyników temperatury). Do mieszaniny odpadów będą podawane odpady w zależności od ich kaloryczności. Odzysk ciepła z procesu przekształcania odpadów realizowany będzie w kotle odzysknicowym, w którym wytwarzana będzie para wodna o temperaturze ok. 240 °C.

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

W węźle prowadzone będzie podawanie zanieczyszczonych wód technologicznych do I – szej części komory dopalającej:

Do I-szej części komory dopalającej dodawane (wtryskiwane) będą zanieczyszczane wody z odwodnienia odpadów w procesie D9 oraz wody ze zbiorników bezodpływowych z mycia samochodów na placu i z mycia posadzek oraz część wód opadowo – roztopowych. W wyniku podawania wody do palnika rozpylającego powstawać będzie para przegrzana w strumieniu spalin. Czas przebywania spalin w całej komorze dopalającej wynosić będzie 9,7 sekundy, natomiast czas przebywania spalin w II-giej części komory wynosić będzie 5,8 sekundy. Gazy spalinowe opuszczające I-szą komorę dopalającą będą dopalane w II-giej części komory dopalania w temperaturze min. 850°C lub min. 1100°C. Odzysk ciepła z procesu przekształcania odpadów realizowany będzie w kotle odzysknicowym, w którym wytwarzana będzie para wodna o temperaturze ok. 240 °C.

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

I.4.3.1.a Pyły powstałe w wyniku odpylania gazów spalinowych w baterii filtrów workowych kierowane będą poprzez układ klap (tzw. dwuklapki) do big-bagów zamontowanych na przedłużeniu zsypów filtra workowego i QUENCZA. Big-bagi z pyłem będą magazynowane na terenie instalacji w wyznaczonym miejscu na zadaszonym placu do czasu odbioru przez specjalistyczną firmę.

I.4.3.2. Spaliny z kotła kierowane będą do wstępnego oczyszczenia i nawilżenia w QUENCHu - rozbudowanym o układ dysz zraszających. Następnie spaliny kierowane będą do komory reakcyjnej (bębna kondycjonującego), w którym następować będzie wymieszanie z dozowanym przed bęben wapnem hydratyzowanym i sorbentem. W wyniku reakcji z wapnem hydratyzowanym zachodzić będzie redukcja tlenków siarki, azotu, chlorowodoru i fluorowodoru oraz adsorpcji sorbentem, na jego powierzchni wyłapywane będą w szczególności związki organiczne, w tym dioksyny i furany oraz lotne pary metali ciężkich, w tym rtęci. Z komory reakcyjnej spaliny kierowane będą do filtra workowego.

Pyły z QUENCHu i z filtra workowego odbierane będą do big-bagów, które magazynowane będą w wyznaczonym miejscu i okresowo przekazywane specjalistycznej firmie. Spaliny po oczyszczeniu kierowane będą do komina w sposób wymuszony wentylatorem”.

I.4.3.3. W związku z eksploatacją instalacji spalarni powstawać będą:

- zanieczyszczone wody z procesu odwadniania odpadów płynnych,
- zanieczyszczone wody technologiczne z odzūżlaczy, z odmulania i odsalania kotła,
- zanieczyszczone wody z procesu mycia posadzki w hali zasypu,
- zanieczyszczone wody z procesu mycia posadzki w chłodni,
- zanieczyszczone wody z placu z procesu z mycia samochodów dowożących odpady,
- wody deszczowo – roztopowe z powierzchni utwardzonych,
- wody deszczowo – roztopowe czyste z dachów.

I.4.3.4. Zanieczyszczone wody z procesu odwadniania odpadów kierowanych do unieszkodliwiania oraz z mycia samochodów na placu i mycia posadzek oraz część wód opadowo – roztopowych będą zbierane i zawracane do procesu nawilżania strumienia spalin w I- szej części komory dopalania.

I.4.3.5. Zanieczyszczone wody z odzūżlaczy oraz z odzūżlania, odmulania i odsalania kotła będą zbierane w I-szej części zbiornika obiegowego X-207a i w całości będą używane w procesie mokrego odbioru żużla w odzūżlaczach.

W/w wody będą cyrkulować w obiegu zamkniętym odzūżlacza pomiędzy odzūżlaczem a I-szą częścią zbiornika żelbetowego X-207a, wymywając z żużla szkodliwe substancje dla środowiska wodnego (metale ciężkie, chlorki, siarczany). Obiekt zamknięty powodować będzie ich stopniowe zagęszczanie. W/w zatężone zanieczyszczone wody przy ich wywozie z I-szej części zbiornika X-207a kwalifikowane będą jako odpad o kodzie 16 10 01* (Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne). Okresowo odpad przekazywany będzie na podstawie karty przekazania odpadu zewnętrznym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia. Gorący żużel o kodzie 19 01 11* powstający w procesie spalania odpadów, grawitacyjnie z pieca obrotowego wpadać będzie do koryta odzūżlacza, w którym znajduje się woda, gdzie żużel ulegać będzie schłodzeniu. Żużel podajnikiem zgrzeblowym odprowadzany będzie do podajnika i wywożony na miejsce magazynowania w zbiorniku X-205a2. Zanieczyszczona woda w odzūżlaczach przejmować będzie ciepło od gorącego żużla, część odparowuje i przechodzi do komory dopalającej ze spalinami, a podgrzana, pompą obiegową będzie przetłaczana do I-szej części zbiornika X-207a. Po schłodzeniu z powrotem pompowana będzie do odzūżlacza - tworząc obieg zamknięty”.

I.4.3.6. Zanieczyszczone wody z procesu odwadniania odpadów płynnych w procesie D9 w zbiornikach M-1, M-2 i B-206 kierowane będą grawitacyjnie do dwóch zbiorników żelbetowych manipulacyjnych o pojemnościach po 4 m³ każdy. Wody z odwadniania odpadów ze zbiorników X-205b i X-205a1 będą przepompowywane rurociągiem stalowym bezpośrednio do dwóch zbiorników o pojemnościach po 4 m³. Wody z procesu odwadniania odpadów wykorzystywane będą w procesie nawilżania strumienia spalin w komorze dopalania i nie będą kierowane poza instalację.

I.4.3.7. Zanieczyszczone wody z mycia posadzki budynku hali zasypu nie będą kierowane poza instalację. Wody zbierane będą poprzez liniowe odwodnienie i spływać będą do bezodpływowego osadnika o pojemności 2 m³. Prowadzone będzie codzienne odkażanie wód zgromadzonych w zbiorniku bezodpływowym przy użyciu podchlorynu sodu. Zanieczyszczone wody wypompowywane będą beczką asenizacyjną i kierowane będą na instalację podawania wody na komorę dopalającą w procesie nawilżania spalin. Okresowo podczas czyszczenia zbiornika wytwarzany będzie osad o kodzie 19 08 99 kierowany do spalania.

I.4.3.8. Zanieczyszczone wody z placu mycia samochodów (nr 32 na planie) spływać będą do bezodpływowego osadnika 2 m³ z którego wypompowywane będą beczką asenizacyjną i przewożone do dwóch zbiorników 4 m³ każdy, z których kierowane będą na instalację podawania wody na komorę dopalającą w procesie nawilżania spalin. Okresowo podczas czyszczenia zbiornika wytwarzany będzie osad o kodzie 19 08 99, kierowany do spalania.

I.4.3.9. Zanieczyszczone wody z mycia i odkażania chłodni zbierane będą przez linowe odwodnienie w chłodni i spływać będą do bezodpływowego osadnika pojemności 2 m³. Raz w miesiącu do osadnika dawkowany będzie podchloryn sodu. Po napełnieniu ok. 75%, wody po odkażeniu w zbiorniku bezodpływowym wypompowywane będą beczką asenizacyjną i kierowane na instalację podawania wody na komorę dopalającą w procesie nawilżania spalin. Okresowo podczas czyszczenia zbiornika wytwarzany będzie osad o kodzie 19 08 99 i kierowany do spalania.

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

Tabela nr 1

Lp	Oznakowanie	Pojemność	Rodzaj odpadów magazynowanych	Zabezpieczenia zbiorników
1.	X-205a1 (nr 17 na planie)	275 m ³	Odpady zawodnione	Zbiorniki zadaszone wykonane z betonu i zabezpieczone chemoodporną geomembraną. Wody opadowe z zadaszenia kierowane będą do studzienki K-3 przy granicy działki z wydziałem rozpuszczalników
2.	X-205a2 (nr 5 na planie)	275 m ³	Żużle i popioły paleniskowe	
3	X-205b (nr 6 na planie)	750 m ³	Płynne zawodnione	

4	X-205c1 (nr 7 na planie)	135 m ³	Odpady inne niż niebezpieczne paliwa alternatywnego	Zbiornik zadaszony wykonany z betonu i zabezpieczony chemoodporną geomembraną Wody opadowe z zadaszenia kierowane będą do studzienki K-3. przy granicy działki z wydziałem rozpuszczalników
5	X-205c2 (nr 35 na planie)	100 m ³	Odpady niebezpieczne paliwa alternatywnego	Zbiornik zadaszony wykonany z betonu i zabezpieczony chemoodporną geomembraną. Wody opadowe z zadaszenia kierowane będą do studzienki K-3 przy granicy działki z wydziałem rozpuszczalników
6	X-206a (nr 36 na planie)	108 m ³	Odpady stałe	Zbiorniki zadaszone wykonane z betonu i zabezpieczone chemoodporną geomembraną. Wody opadowe z zadaszenia kierowane będą do studzienki przy granicy działki z wydziałem rozpuszczalników
7	X-206b (nr 37 na planie)	108 m ³	Odpady stałe rozdrobnione	
8.	B-118 (nr 14 na planie)	25,0 m ³	Odpady przeznaczone do termicznego przekształcenia w palnikach DU MAG	Zbiorniki stalowe zamknięte, szczelne, posadowione na betonowych fundamentach, w szczelnych, nierdzewnych tacach przeciw rozlewczym, wyposażone w chłodnice oparów dla eliminacji emisji nieorganicznych
9.	B-212 (nr 13 na planie)	25,0 m ³		
10	M-1 (nr 12 na planie)	25,0 m ³	Odpady o dużym zawodnieniu	Zbiorniki stalowe, zamknięte, szczelne, posadowione na betonowym fundamencie, w szczelnej tacy przeciw rozlewczej.
11.	M-2 (nr 12 na planie)	25,0 m ³		
12	X-207b (nr 10 na planie)	750 m ³	Zbiornik na odpady pastowate i szlamowate	Zbiornik zadaszony wykonany z betonu i zabezpieczony chemoodporną geomembraną. Wody opadowe z zadaszenia kierowane do studzienki K2

13.	Wydzielony osiatowany boks wiaty zadaszonej i obudowanej na odpady stałe o powierzchni 15,1 m ² (nr 47 na planie)	30,4 m ³	Odpady stałe w pojemnikach	Wydzielona i osiatowana część zadaszonej wiaty posadowionej na fundamencie betonowym, wyposażonej w kratkę ściekową, z której wody opadowe kierowane są do studzienki K-2.
14.	Wiatą zadaszona i obudowana (nr 25 na planie)	348 m ³	Odpady stałe w pojemnikach i luzem	Wiatą zadaszona posadowiona na fundamencie betonowym i wyposażona w kratkę ściekową, z której wody opadowe kierowane będą do studzienki K-2
15.	Łącznik (nr 27 na planie)	55 m ³	Odpady stałe w pojemnikach i luzem	Wiatą zadaszona posadowiona na fundamencie betonowym i wyposażona w kratkę ściekową, z której wody opadowe kierowane będą do studzienki K-2
16.	B-208 (nr 22 na planie)	7,5 m ³	Odpady półpłynne i pastowate	Zbiornik stalowy zamknięty, Szczelny posadowiony na betonowym fundamencie w szczelnej tacy przeciw rozlewczej
17a.	I- komora zbiornika X-207a (nr 39 na planie)	60 m ³	Odpad 16 10 01* z mokrego odbioru żużla	Zbiornik zadaszony, wykonany z betonu i zabezpieczony chemoodporną geomembraną. Wody opadowe z zadaszenia kierowane będą do studzienki K2
17b.	II -ga komora zbiornika X-207a niepalny (nr 9 na planie)	260 m ³	Wody deszczowo roztopowe	
17c.	III-cia komora zbiornika X-207a na odpady niepalne (nr 44 na planie)	260 m ³	Odpad 19 12 12 komponentu paliwa alternatywnego	

17d.	IV-ta komora zbiornika X-207a na odpad palny (nr 45 na planie)	210 m ³	Odpad 19 12 11* komponentu paliwa alternatywnego	Zbiornik zadaszony, wykonany z betonu i zabezpieczony chemoodporną geomembraną. Wody opadowe z zadaszenia kierowane będą do studzienki K2
18	Chłodnia (nr 41 na planie)	639 m ³	Odpady medyczne i weterynaryjne	Chłodnia wykonana z betonu i ocieplona wełną mineralną, posadzka zabezpieczona chemoodporną geomembraną. Strop ocieplony. Wody opadowe z zadaszenia kierowane do kanalizacji
19.	Plac zadaszony (nr 30 na planie)	21,5 m ³	Pyły i popioły lotne w szczelnych big -bagach	Zadaszony plac betonowy posadzka zabezpieczona chemoodporną geomembraną. Wody opadowe z zadaszenia kierowane są do okrawężnikowanej drogi na instalacji i kanalizacji
20	Plac przy B-206 (nr 42 na planie)	38 m ³	Złom i odpady z metali	Samozaładowczy kontener na złom posadowiony na placu betonowym przy B-206
21	Plac przy X-206 (nr 46 na planie)	3,3 m ³	Odpady z drewna	Zadaszony boks na zabetonowanym placu przy X-206

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

- Wydajność rozdrabniarki - 2 Mg/h i 17 500 Mg/rok
- Odpady rozdrabniane: wskazane w załączniku nr 3b do decyzji (odpady do odzysku metodą kwalifikowana jako proces R12).
- Paliwo alternatywne oraz komponent do produkcji paliwa alternatywnego po rozdrobnieniu kwalifikowane będą jako odpady o kodach:
 - a/ 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne), paliwo wytworzone z odpadów innych niż niebezpieczne;
 - b/ 19 12 11* - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne, komponent do produkcji paliwa alternatywnego wytworzony z odpadów niebezpiecznych, bądź zanieczyszczony odpadami niebezpiecznymi,
 - c/ 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*, komponent do produkcji paliwa alternatywnego, wytworzony z odpadów innych niż niebezpieczne.

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

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

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

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

I.4.5.4.1. Rozładunek odpadów pastowatych przeznaczonych do „pasi” lub „paser” odbywać się będzie na przejeździe podsuwnicowym pomiędzy zbiornikami X-205c i X-206. Rozładowane odpady będą segregowane pod kątem przydatności do paliwa alternatywnego. W przypadku, gdy odpad będzie spełniał cechy komponentu do paliwa alternatywnego odpad inny niż niebezpieczny przeładowany zostanie do zbiornika żelbetowego X-205c1 a odpad niebezpieczny do zbiornika X-205c2.

I.4.5.5. Po spełnieniu parametrów paliwo alternatywne wykonane z odpadów niebezpiecznych będzie przeładowywane do IV-tej komory zbiornika X-207a, a z odpadów innych niż niebezpieczne do III-ciej komory zbiornika X-207a, z których paliwo będzie wysyłane do odbiorców. Pojemność zbiornika nie może być przekraczana.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

I.4.5.17. Maksymalna ilość magazynowanych odpadów do produkcji paliwa alternatywnego oraz wyprodukowanego paliwa na terenie zakładu wyniesie **łącznie 211,5 Mg**.

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

Tabela nr 1.A.

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

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

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

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

II.1.1. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza emitorem E-1.

Tabela nr 2

Lp.	Nazwa substancji	Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających w mg/m ³ (dla dioksyn i furanów w ng/m ³), przy zawartości 11% tlenu w gazach odlotowych	
		średnie dobowe	średnie trzydziestominutowe
1.	pył ogółem	10	30
2	substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	10	20
3.	chlorowodór	10	60
4.	fluorowodór	1	4
5.	dwutlenek siarki	50	200
6.	tlenek węgla	50	100
7.	tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	400	-
8.	metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal	średnie z próby o czasie trwania od 30 minut do 8 godzin	
	kadm + tal	0,05	-
	rtęć	0,05	-
	antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad	0,5	-

9.	dioksyny i furany	średnia z próby o czasie trwania od 30 minut do 8 godzin 0,1
----	-------------------	--

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji wynosi:

Tabela nr 3

Lp.	Nazwa substancji	Mg/rok
1.	pył ogółem	3,22
2.	substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	2,15
3.	chlorowodór	6,44
4.	fluorowodór	0,43
5.	dwutlenek siarki	21,45
6.	tlenek węgla	10,73
7.	tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	42,90
8.	metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal	
	kadm+ tal	0,0054
	rtęć	0,0054
	antymon+ arsen+ ołów+ chrom+ kobalt+ miedź+ mangan+ nikiel+ wanad	0,054
9.	dioksyny i furany	10,725 mg/rok

II.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Ustalam dopuszczalną wielkość emisji hałasu określoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem gdzie eksploatowana jest objęta niniejszym pozwoleniem instalacja, wyrażonymi wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu działek, gdzie zlokalizowana jest zabudowa mieszkaniowa lub zabudowa mieszkaniowa z usługami rzemieślniczymi (na północ i południe obszaru Rafinerii Nafty Jedlicze) w następujący sposób:

- w godzinach od 6.00 do 22.00.....55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00.....45 dB(A).

II.3. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.3.1. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji:

II.3.1.1. W związku z eksploatacją instalacji nie będą powstawać ścieki przemysłowe, które byłyby odprowadzane poza teren instalacji.

II.3.1.2. Sposób gospodarowania wodami opadowo – roztopowymi odprowadzanymi poza teren instalacji:

II.3.1.2.1. Wody deszczowo-roztopowe ze szczelnych powierzchni utwardzonych 2240 m² z okrawężnikowanych dróg i placów manewrowych będą spływać grawitacyjnie do studni zbiorczej, z której przepompowywane będą okresowo do II-giej komory zbiornika X-207a. Ze zbiornika wody opadowe okresowo będą wywożone do urządzeń kanalizacyjnych obcego podmiotu, w ilości:

- $Q_{\text{śrd}} = 75 \text{ m}^3/\text{d}$
- $Q_{\text{max roczne}} = 3\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$

i jakości:

- pH 6,5 - 9
- zawiesiny ogólne do 100 mg/l
- substancje ropopochodne do 15 mg/l
- CHZT do 125 mg/l
- chlorki do 1000 mg/l

II.3.1.2.2. Wody opadowo-roztopowe z powierzchni dachów budynku technologiczno-socjalnego oraz z zadaszeń miejsc magazynowania odpadów, zbierane będą w studzienice K-2 i studzienice K-3 przy granicy działki z wydziałem rozpuszczalników i studzienice K-4 przy hali zasypu i kierowane będą do kanalizacji ogólnospławnej Orlen Południe S.A. Zakład w Jedliczu.

II.3.1.3. Uchylono punkt.

II.3.1.4. Uchylono punkt.

II.3.2. Uchylono punkt.

II.4. Dopuszczalna ilość pobieranej wody:

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

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

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

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

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

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

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

II.4.3. Uchylono punkt.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

II.6.2. Dopuszczone metody odzysku odpadów:

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

II.6.2.2. Uchylono punkt.

II.6.2.3. Odzysk odpadów ujętych w **załączniku nr 3b** do pozwolenia zintegrowanego poprzez proces opisany w punkcie 1.4.5 polegający na przygotowaniu ich jako komponentu do paliwa alternatywnego lub paliwa alternatywnego będzie prowadzony w obrębie zadaszzonego zbiornika żelbetowego X-206, w którym odpady będą poddawane mieszaniu i rozdrabnianiu. Przyjęte odpady będą ładowane do kosza zasypowego rozdrabniacza przy pomocy chwytaka suwnicy lub chwytaka ładowarki i poddawane rozdrobnieniu wraz z ujednordnieniem. Proces R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11, wg załącznika nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach.”

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

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

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

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

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

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

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

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

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa Mg/rok	Sposób magazynowania i dalszego gospodarowania odpadem
Odpady niebezpieczne				
1.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	500	Odpady będą magazynowane w I-szej komorze zbiornika X-207a na terenie spalarni odpadów. Miejsce magazynowania odpadów oznaczone będzie nazwą i kodem odpadu. Odpady będą przekazywane posiadającemu wymagane prawem zezwolenie celem odzysku lub unieszkodliwiania.
2.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	400	Odpady będą magazynowane w big - bagach na paletach na zadaszonym placu (ozn. nr 30). Miejsce magazynowania odpadów oznaczone będzie nazwą i kodem odpadu. Odpady będą przekazywane posiadającemu wymagane prawem zezwolenie celem odzysku lub unieszkodliwiania.
	19 01 11*	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne	3 000	Odpady będą magazynowane w zbiorniku X-205a2 na terenie spalarni odpadów. Miejsce magazynowania odpadów oznaczone będzie nazwą i kodem odpadu. Odpady będą przekazywane posiadającemu wymagane prawem zezwolenie celem odzysku lub unieszkodliwiania.
4.	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne	200	Odpady będą magazynowane w big - bagach na paletach na zadaszonym placu (ozn. nr 30). Miejsce magazynowania odpadów oznaczone będzie nazwą i kodem odpadu. Odpady będą przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane prawem zezwolenia, celem odzysku lub unieszkodliwiania.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- Minimalna ilość przetwarzanych odpadów niebezpiecznych 0,0 Mg/h
- Maksymalna ilość przetwarzanych odpadów niebezpiecznych 1,33 Mg/h
- Najniższa wartość kaloryczna przetwarzanych odpadów niebezpiecznych 2,0 MJ
- Najwyższa wartość kaloryczna przetwarzanych odpadów niebezpiecznych 40 MJ
- Maksymalna zawartość zanieczyszczeń:

PCB 2,5 %
PCP 0,1 %
chloru 3 %
fluoru 0,1 %
siarki 3,0 %.

- Maksymalna zawartość metali ciężkich 2500 mg/kg.

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

III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

III.1. Zatrzymanie instalacji.

III.1.1. Zatrzymanie instalacji będzie poprzedzone wstrzymaniem podawania odpadów do pieca obrotowego i dopalaniem odpadów znajdujących się w piecu o temp. 850 °C. Następnie temperatura w piecu będzie obniżana poprzez spalanie w palnikach coraz mniejszej ilości gazu ziemnego, tak aby ochładzanie pieca nie było zbyt gwałtowne.

III.1.2. Proces wygaszania pieca może być przeprowadzany max 12 razy w roku.

III.1.3. Czas wygaszania (odstawienia) pieca będzie wynosił max 24 godziny.

III.2. Rozruch instalacji.

III.2.1. Rozruch instalacji będzie zapoczątkowany nagraniem pieca oraz komory dopalania do temperatury 850°C poprzez spalanie gazu ziemnego w palnikach. Po osiągnięciu zadanej temperatury do pieca będą podawane odpady.

III.2.2. Proces rozruchu będzie trwał max 36 h.

III.2.3. Podczas rozruchu i zatrzymania instalacji warunki emisji do środowiska będą zgodne z ustalonymi w pkt. IV. decyzji.

III.3. Uchylono punkt.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

IV.1. Charakterystykę miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza:

IV.1.1. Substancje zanieczyszczające z instalacji wprowadzane będą do powietrza emitorem E-1 o parametrach: $h = 32,0$ [m], d (u wylotu emitora) = 0,63 [m], T (spalin na wylocie emitora) = 433,0 [K], v (na wylocie emitora, przy nominalnej wydajności instalacji) = 20 [m/s], $t = 8\,500$ [h/rok].

IV.1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

IV.1.2.1. Substancje zanieczyszczające (spaliny) z pieca obrotowego odprowadzane będą do powietrza poprzez komorę dopalającą, kocioł odzysknicowy, urządzenia do

odsierczania, baterię filtrów workowych, emitorem E-1. Ciąg spalin będzie wymuszony pracą wentylatora ciągu o maksymalnej wydajności 35 000 [m³/h].

IV.1.2.2. W instalacji prowadzony będzie odzysk ciepła ze spalin w kotle odzysknicowym, w którym będzie produkowana para wodna.

IV.1.3. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza:

Tabela 8

Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność minimalna [%]
kocioł odzysknicowy	QU-5,7-010	-
cyklon / OUENCH	GR25Ø2000 / OUENCH	60
bęben kondycjonujący wraz z komorą / kanałami	ECOMAX 2,3	80
bateria filtrów workowych	DWF 3,2/3,5/2,3/8,0	97

IV.2. Charakterystykę źródeł emisji hałasu do środowiska:

IV.2.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

Tabela nr 9

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu (lokalizacja)	Czas pracy źródła		Równoważny poziom mocy akustycznej źródła /poziom hałasu [dB]
		pora dzienna [h]	Pora nocna [h]	
B1	<u>źródło typu „budynek”</u> Hala Kotła z wentylatorem wyciągowym spalin o mocy 132 kW	16	8	82
P1-P2	<u>źródło typu „punktowego”</u> Wentylatory nawiewne powietrza do pieca obrotowego o mocy 22kW – szt.2 (zlokalizowane na zewnątrz terenu przy elewacji północnej hali zasypu)	16	8	96
P3	<u>źródło typu „punktowego”</u> Rozdrabniacz odpadów stałych z zespołem przenośników taśmowych (zlokalizowany na zewnątrz terenu przy elewacji północnej hali zasypu i hali kotła)	16	8	92

IV.3. Warunki odprowadzania ścieków przemysłowych z instalacji:

IV.3.1. W związku z eksploatacją instalacji nie będą powstawać ścieki przemysłowe, które byłyby odprowadzane poza teren instalacji.

IV.3.2. Warunki odprowadzania wód opadowo – roztopowych poza teren instalacji:

IV.3.2.1. Wody deszczowo-roztopowe z terenu instalacji z powierzchni 2240 m², z okrawężnikowanych dróg i placów manewrowych będą okresowo z II-giej komory zbiornika X-207a przekazywane do urządzeń kanalizacyjnych obcego podmiotu.

IV.3.2.2. Przekazywanie wód deszczowo – roztopowych zostanie każdorazowo szczegółowo udokumentowane przez prowadzącego instalację. Dokumentacja zawierać będzie określenie ilości wód (dokument wagowy), wyniki pomiarów oraz potwierdzenie przyjęcia wód przez właściciela urządzeń kanalizacyjnych. Dokumentacja przechowywana będzie przez okres co najmniej 5 lat.

IV.3.2.3. Wody opadowo-roztopowe z powierzchni dachów budynku technologiczno-socjalnego oraz z zadaszeń miejsc magazynowania odpadów, zbierane będą w studzience K-2 i studzience K-3 przy granicy działki z wydziałem rozpuszczalników i studzience K-4 przy hali zasypu i kierowane będą do kanalizacji ogólnospławnej Orlen Południe S.A. Zakład w Jedliczu.

IV.3.3. Uchylono punkt.

IV.3.4. Uchylono punkt.

IV.3.5. Uchylono punkt.

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

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

W załączniku nr 5 ustalono maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów kierowanych do przetwarzania w procesach D10, R1 i R12 oraz odpadów zbieranych, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku.

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

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

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

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

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

IV.4.7. Największa masa odpadów, kierowanych do przetwarzania i odpadów zbieranych, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów: **3 148,5 Mg** odpadów.

IV.4.8. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów kierowanych do przetwarzania i zbieranych, które mogą być magazynowane w **okresie roku – 32 500 Mg** odpadów.

IV.4.9. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, kierowanych do przetwarzania i zbieranych, które w **tym samym czasie** mogą być magazynowane: **3 148,5 Mg** odpadów.

IV.4.10. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów – **3 148,5 Mg**.

Tabela nr 10

Lp.	Nazwa zbiornika /instalacji, obiektu budowlanego lub jego części do magazynowania odpadów	Pojemność w m ³	Gęstość w kg/m ³	Pojemność wyrażona w Mg
1.	Zbiornik żelbetowe X-205a1 (nr 17 na planie)	275	1.0	275
2.	Zbiornik żelbetowe X-205a2 (nr 5 na planie)	275	1.2	330
3.	Zbiornik żelbetowy X-205b (nr 6 na planie)	750	1.0	750
4.	Zbiornik żelbetowy X-205c-1 (nr 7 na planie)	135	0.3	40.5
5.	Zbiornik żelbetowy X-205c-2 (nr 35 na planie)	100	0.3	30
6	Zbiornik żelbetowy X-206a (nr 36 na planie)	108	0.3	32.5
7	Zbiornik żelbetowy X-206b (nr 37 na planie)	108	0.3	32.5
8	I-sza komora osadcza zbiornika X-207a (nr 39 na planie)	60	1.0	60
9	III-cia komora zbiornika X-207a (nr 44 na planie)	260	0.3	78.0
10	IV-ta komora zbiornika X-207a (nr 45 na planie)	210	0.3	63.0
11	Zbiornik żelbetowy X-207b (nr 10 na planie)	750	1.0	750
12	Zadaszony plac betonowy X-208 (nr 26 na planie)	900	0.3	270
13	Zadaszony plac betonowy pomiędzy przejazdem a zbiornikiem X-207a (nr 4 na planie)	153	0.3	46
14	Zbiornik stalowy B-208 (nr 22 na planie)	7.5	1.0	7.5
15	Zbiorniki stalowe B-118 (nr 14 na planie)	25	1.0	25
16	Zbiorniki stalowe B-212 (nr 13 na planie)	25	1.0	25
17	Zbiornik stalowe M-1 (nr 12 na planie)	25	1.0	25

18	Zbiornik stalowe M-2 (nr 12 na planie)	25	1.0	25
19	Wydzielony boks wiaty stalowej zadaszonej i obudowanej (nr 47 na planie)	30.4	0.3	9
20	Wiąta stalowa zadaszona i obudowana powiększona o łącznik (nr 25 + 27 na planie)	439	0.3	132
21	Hala zasypu obudowana i zadaszona (nr 16 na planie)	417	0.115	48
22	Plac betonowy przy B-206 (nr 42 na planie)	38	0.13	5
23	Zadaszony plac betonowy (nr 30 na nie planie)	21.5	0.7	15
24	Zadaszony plac przy X-206 (nr 46 na planie)	3.3	0.3	1
25	Chłodnia odpadów medycznych (nr 41 na planie)	639	0.115	73.5
Łącznie		5779.7		3148.5

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

IV.5.1. Wytworzone odpady wymienione w załączniku nr 1 decyzji będą w pierwszej kolejności poddawane unieszkodliwianiu we własnej spalarni lub przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym wzmagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.

IV.5.2. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

IV.5.3. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z zatwierdzoną instrukcją.

IV.5.4. Odpady pochodzenia zwierzęcego wykazujące właściwości niebezpieczne (z grupy 02 02) będą unieszkodliwiane w instalacji po uzyskaniu pozytywnej decyzji Inspekcji Weterynaryjnej.

IV.5.5 Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych, w szczególności pojemności magazynów. Transport odpadów prowadzony będzie na terenie całego kraju.

IV.5.5.1. Odpady transportowane będą taborem samochodowym, własnym lub wynajętym, odpowiednim dla danego rodzaju odpadu.

IV.5.5.2. Transportowane odpady w zależności od ich specyfiki będą zabezpieczone przed rozprzestrzenianiem poprzez uszczelnienie skrzyni ładunkowej, stosowanie pojemników, kontenerów lub siatek zabezpieczających.

IV.5.5.3. Odpady niebezpieczne transportowane będą środkami transportu przystosowanymi do przewozu materiałów niebezpiecznych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

IV.5.5.4. Odpady przed poddaniem odzyskowi nie będą mieszane ze sobą, a sposób magazynowania odpadów pozwoli na ich efektywne wykorzystanie.

IV.5.5.5. Stosowane opakowanie odpadów niebezpiecznych winny być odporne na działanie tych odpadów.

IV.5.5.6 Ustala się dodatkowe warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów:

1. Proces produkcji paliwa alternatywnego ustalany będzie w oparciu o badania laboratoryjne odbieranych odpadów oraz badania jakości wyprodukowanego paliwa. Zakres i częstotliwość badań określono w punkcie VI.1. niniejszej decyzji.
2. Parametry paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 i 19 12 11*:
 - minimalna wartość opałowa 15 GJ/tonę,
 - wilgotność max 15 %,
 - zawartość chloru max 0,8 %,
3. Zawartość siarki w paliwie alternatywnym nie przekroczy 1,5 %, a suma metali ciężkich nie będzie przekraczać 2 500 ppm. Parametry te będą sprawdzane przez specjalistyczne laboratoria zewnętrzne z próbek reprezentatywnych przygotowywanych zgodnie procedurami ISO. Próbkę będą przechowywane przez okres pół roku.
4. Każda nowa partia zmieszanych odpadów w formie paliwa alternatywnego, będzie poddawana badaniom mającym na celu określenie ich parametrów, mogących mieć negatywny wpływ na jakość produkowanego paliwa alternatywnego. Próbkę będą przechowywane przez okres pół roku. Badania wykonywane będą zgodnie z procedurami ISO uwzględniającymi polskie normy.
5. Podczas mieszania odpadów należy tak dobierać rodzaje odpadów, aby istniała możliwość spełnienia standardów emisyjnych podczas współspalania odpadów. Zawartość chloru w wyprodukowanym paliwie alternatywnym nie przekroczy 0,8%.
7. Wytworzone paliwo alternatywne przekazywane będzie do odbiorców, gdzie będzie spalane w warunkach określonych w indywidualnych decyzjach uzyskanych dla poszczególnych obiektów.
8. Prowadzona będzie ewidencja przekazywanych paliw alternatywnych o kodach 19 12 10 i 19 12 11*.

IV.5.5.7. Zbierane odpady będą segregowane wg rodzajów i przygotowywane do transportu do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania. Miejsca magazynowania tych odpadów oraz sposób gospodarowania nimi ustalone zostały w załączniku nr 8 do decyzji.

W ramach zbierania odpadów maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane, nie może przekroczyć

1/2 maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku, określonej w pkt. IV.4.8. pozwolenia zintegrowanego.”

IV.5.6. Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

IV.5.7. Podczas magazynowania odpadów ciekłych i w postaci pasty podjęte zostaną środki w celu wyeliminowania możliwości zanieczyszczenia wód i gleby.

IV.5.8. (Uchylono punkt).

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

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

V. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw oraz wskaźniki charakteryzujące nominalne parametry instalacji:

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

– gaz ziemny	200 000 m ³ /rok
– woda	38 000 m ³ /rok
– fosforan sodu (5% roztwór)	0,5 Mg/rok
– wapno hydratyzowane (suchogaszone)	250,0 Mg/rok
– sorbent do usuwania lotnych związków organicznych i metali ciężkich	100 Mg/rok
– wodorotlenek sodu (35% roztwór)	3,0 Mg/rok
– substancje myjące	0,15 m ³ /rok
– preparaty dezynfekujące	0,6 m ³ /rok.

V.2. Wskaźniki zużycia energii i surowców oraz wytworzenia ścieków i odpadów na jednostkę produkcji (przekształconych odpadów):

- | | |
|---|--------------------------------|
| - max zużycie gazu | 25 m ³ /Mg odpadów |
| - max zużycie wody | 5,0 m ³ /Mg odpadów |
| - max ilość wytwarzanych odpadów (żużli i popiołów) | 0,4 Mg/Mg odpadów |

VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji:

VI.1. Monitoring procesów technologicznych:

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

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

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

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

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

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

- Z każdej partii wyprodukowanego paliwa alternatywnego pobierane będą próbki pierwotne. Próbkę pierwotną składającą się na próbkę ogólną pobierane będą równomiernie w całej objętości partii paliwa.
- Z próbki ogólnej dostarczonej do laboratorium, przygotowywana będzie próbka analityczna do badań na podstawowe parametry: wartość opałowa, wilgotność, zawartość chloru.
- Z każdej próbki ogólnej, która odpowiada partii badanego paliwa alternatywnego, pobierane są próbki do badań kontrolnych w ilościach proporcjonalnych do

wyprodukowanych partii paliwa alternatywnego. Próbki z każdej partii przechowywane są w szczelnych pojemnikach o poj. 1 litra przez okres 30 dni.

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

VI.1.6. Monitoring procesów technologicznych obejmować będzie ponadto:

- całodobowy nadzór nad funkcjonowaniem instalacji prowadzonych przez jej operatora,
- nadzór nad efektywnym funkcjonowaniem instalacji oraz poszczególnych urządzeń, zgodnie z ustalonym i zatwierdzonym przez kierownictwo zakładu harmonogramem przeglądów okresowych, planowych wymian podzespołów i remontów
- monitoring zużycia wody, energii i surowców chemicznych,
- monitoring zgodności prowadzonych operacji z instrukcjami technologicznymi i dokumentacją techniczną – ruchową urządzeń,
- monitoring sprawności i stanu technicznego maszyn i urządzeń,
- monitoring stanowisk pracy w zakresie przestrzegania przepisów BHP,
- dokonywanie niezbędnych zmian i modyfikacji operacji technologicznych,
- prowadzony będzie monitoring dostaw i rejestr zużycia poszczególnych rodzajów i ilości stosowanych substancji chemicznych (w odniesieniu do wszystkich stosowanych substancji); rejestr prowadzony w dowolnej bazie danych będzie przechowywany przez okres 5 lat,
- pomiar ilości gromadzonych w zbiornikach zanieczyszczonych wód procesowych, ustalany będzie na podstawie wypełnienia zbiorników magazynowych, z częstotliwością 1 x na miesiąc, z rejestracją wyników w dowolnej bazie danych,
- monitoring ilości zanieczyszczonych wód procesowych zużywanych w procesie nawilżania spalin w komorze dopalania, rejestr prowadzony w dowolnej bazie danych będzie przechowywany przez okres 5 lat.

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

VI.2.1. Stanowisko pomiarowe będzie usytuowane na emitorze E-1.

VI.2.2. Częstotliwość, czas, zakres i metodyka prowadzonych pomiarów będą zgodne z wymogami określonymi w obowiązujących w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

VI.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska:

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

- punkt Nr 1 zlokalizowany w odległości około 70 m od północnej granicy terenu Orlen Południe S.A. Zakład Jedlicze – przy pierwszym budynku mieszkalnym, leżącym po wschodniej stronie drogi biegnącej wzdłuż zachodniej granicy Orleń w kierunku północno – wschodnim do ulicy Mickiewicza – współrzędne – N 49° 42' 57.80", E 21° 39' 43.19",
- punkt Nr 2 zlokalizowany w odległości około 80 m od północnej granicy terenu Orlen Południe S.A. Zakład Jedlicze – przy budynku mieszkalnym, obok linii 110 kV – współrzędne - N 49° 42' 57.66", E 21° 39' 51.92",
- punkt Nr 3 zlokalizowany za północną granicą Orlen Południe S.A. Zakład Jedlicze, za torami linii kolejowej Zagórz-Stróże – na kierunku zabudowy mieszkaniowej zlokalizowanej kilkaset metrów na północ od linii kolejowej (za polami uprawnymi) – współrzędne N 49° 42' 53.41", E 21° 40' 20.73",
- punkt Nr 4 zlokalizowany za południową granicą Orlen Południe S.A. Zakład Jedlicze przy zbiornikach olejów przepracowanych – współrzędne - N 49° 42' 33.20", E 21° 39' 33.71".

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

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

VI.4. Ewidencja i monitoring odpadów.

VI.4.1. Prowadzący instalację będzie rejestrował i przechowywał dane dotyczące:

- rodzaju i ilości odpadów poddawanych unieszkodliwianiu lub odzyskowi,
- rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów przekazywanych do magazynów,
- sposobów usuwania odpadów,
- ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VI.5. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków:

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

VI.5.1.1. W związku z eksploatacją instalacji nie będą powstawać ścieki przemysłowe, które byłyby odprowadzane poza teren instalacji.

VI.5.2. Badania monitoringowe jakości wód opadowo – roztopowych przekazywanych poza teren instalacji:

VI.5.2.1. Pomiar ilości wywożonych wód opadowo – roztopowych przekazywanych odbiorcy zewnętrznemu będzie prowadzony na podstawie pojemności beczkowozów i dowodów ważenia. Wyniki pomiarów będą rejestrowane dla partii ścieków wywożonych każdorazowo przy ich wywozie.

VI.5.2.2. Pomiar jakości wywożonych wód opadowo – roztopowych gromadzonych w II-giej komorze zbiornika X – 207a prowadzony będzie przy wywozie każdej partii do urządzeń kanalizacyjnych obcego podmiotu, jednak nie rzadziej niż dwa razy w roku w zakresie:

- pH
- zawiesiny ogólne,
- substancje ropopochodne,
- CHZT
- chlorki.

Wyniki pomiarów będą archiwizowane w dowolnej bazie danych. Pomiaru należy wykonywać metodami referencyjnymi.

VI.5.3. Uchylono punkt.

VI.5.4. Uchylono punkt.

VI.5.5. Uchylono punkt.

VI.5.6. Uchylono punkt.

VI.5.7. Uchylono punkt.

VI.5.8. Uchylono punkt.

VI.6. Monitoring w zakresie wód podziemnych.

VI.6. Ustalam sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi „istotnymi substancjami powodującymi ryzyko”, znajdującymi się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji do termicznego przekształcania odpadów oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek:

VI.6.1. Monitoring w zakresie jakości wód podziemnych:

VI.6.1.1. Monitoring jakości wód podziemnych prowadzony będzie z częstotliwością poboru prób do badań raz w roku, w następujących punktach kontrolnych:

P-1	N 49°42'43,10"	E 21°39'57,93"
P-2	N 49°42'39,80"	E 21°39'02,90"
P-3	N 49°42'40,48"	E 21°39'59,10"

w następującym zakresie:

- odczyn pH,
- przewodność elektrolityczna,
- CHZT,
- azotany,

- azotyny,
- chlorki,
- siarczany,
- fenole,
- OWO,
- WWA
- Metale: As, Ba, Cr, Zn, Cd, Cu, Ni, Pb, Hg.

VI.6.2. Monitoring w zakresie jakości gleby i podglebia:

VI.6.2.1. Monitoring jakości gleby i podglebia prowadzony będzie z częstotliwością poboru prób gleby do badań raz na 8 lat, w następującym zakresie:

- sucha masa w 105°C,
- metale: As, Ba, Cr, Zn, Cd, Cu, Ni, Pb, Hg,
- suma węglowodorów C6 – C12, składników frakcji benzyn,
- suma węglowodorów C12-C35, składników frakcji oleju,
- węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, styren,
- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA): naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylene, indeno(1,2,3-c,d)piren,
- węglowodory chlorowane: alifatyczne chlorowane, dichloroetan, trichloroetan, tetrachloroetan, chlorobenzyny pojedyncze, chloro fenole pojedyncze, chloronaftalen, PCB,
- pestycydy chloroorganiczne: DDT/DDE/DDD, aldryna, dieldryna, endryna, α HCH, β -HCH, γ -HCH,
- pestycydy – związki niechlorowe: carbaryl, carbofuran, maneb, antrazyna,
- pozostałe zanieczyszczenia: tetrahydrofuran, pirydyna, tetrahydrotiofen, cykloheksan, fenol, krezole, ftalany.

VI.6.2.2. Punkty poboru prób gleby i podglebia do badań należy wyznaczyć zgodnie z zapisami obowiązujących przepisów szczegółowych w tym zakresie.

VI.6.2.3. Ponowne badania jakości gleby i podglebia należy wykonać zgodnie z zapisami obowiązujących przepisów szczegółowych i obowiązującymi metodykami - w terminie do dn. 31.12.2018 r.

VI.6.2.4. Pobory prób do badań oraz badania jakości gleby i podglebia wykonane będą przez laboratoria akredytowane, zgodnie z zapisami obowiązujących przepisów szczegółowych w zakresie oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi i obowiązującymi metodykami.

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

VI.7.1. Opracowane wyniki analiz jakości wód podziemnych, pomiarów pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza i pomiarów hałasu należy przedkładać

Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, **nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.**

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

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

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

- odpadów przetworzonych termicznie w procesie kwalifikowanym jako D10,
- odpadów przetworzonych termicznie w procesie kwalifikowanym jako R1,
- odpadów olejowych przetworzonych poprzez fizyczny rozdział faz,
- odpadów wykorzystanych do produkcji paliwa alternatywnego i komponentu do paliwa alternatywnego,
- wytworzonego paliwa alternatywnego o kodach 19 12 10 i 19 12 11*,
- wytworzonego komponentu do produkcji paliwa alternatywnego,
- odpadów wytworzonych w toku eksploatacji instalacji oraz sposób gospodarowania nimi,
- odpadów zbieranych oraz sposób gospodarowania nimi.
- zużycia wody z poszczególnych systemów wodociągowych,
- zużycia energii elektrycznej oraz surowców i paliw,
- omówienie badań fizycznych i chemicznych właściwości odpadów powstałych w wyniku termicznego przekształcania odpadów (tj. żużla i popiołów paleniskowych),
- zestawienie ilości gromadzonych w zbiornikach zanieczyszczonych wód procesowych, ustalany będzie na podstawie wypełnienia zbiorników magazynowych, z częstotliwością 1 x na miesiąc, z rejestracją wyników w dowolnej bazie danych,
- zestawienie ilości zanieczyszczonych wód procesowych zużywanych w procesie nawilżania spalin w komorze dopalania, rejestr prowadzony w dowolnej bazie danych będzie przechowywany przez okres 5 lat,
- omówienie wyników monitoringu wód opadowo – roztopowych przekazanych właścicielom obcych urządzeń kanalizacyjnych.

Raport roczny zawierać będzie wyniki prowadzonych pomiarów wpływu instalacji na środowisko.

VI.8. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:

VI.8.1. Przyjęcie i wyładunek odpadów na terenie instalacji odbywać się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych w decyzji. Po rozładunku odpadów następować będzie oczyszczenie skrzyni ładunkowej pojazdu.

VI.8.2. Posadzka budynku spalarni wykonana będzie jako szczelna. Instalacja technologiczna i jej ciąg technologiczny posadowiony będzie na szczelnych tacach, z których odpływ będzie włączony do kanalizacji.

VI.8.3. Wszystkie powierzchnie w rejonie urządzeń technologicznych oraz miejsca przyjęcia i magazynowania odpadów będą posiadały szczelne utwardzone, nieprzepuszczalne podłoża z systemem zbierania ścieków lub wód deszczowych do szczelnych zbiorników.

VI.8.4. W zależności od rodzaju i postaci odpadów (płynnych, półpłynnych i stałych) oraz właściwości magazynowanych odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych, stosowane będą szczelne zbiorniki i zasieki wykonane z betonu odpowiedniej klasy i zabezpieczone chemoodporną geomembraną z systemem zbierania odcieków; zamknięte zbiorniki stalowe posadowione na betonowych fundamentach w szczelnych tacach wychwytowych; zgodnie z ustaleniami punktu I.4.4. obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

VI.8.5. Miejsca magazynowania odpadów, tj. zbiorniki magazynowe będą sukcesywnie zadaszane celem zabezpieczenia przed wpływem warunków atmosferycznych.

VI.8.6. Posadzka budynku spalarni, powierzchnie w rejonie urządzeń technologicznych, placów technologicznych, miejsca rozładunku i magazynowania odpadów oraz powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie zanieczyszczonych powierzchni przy użyciu profesjonalnego urządzenia do mechanicznego zmiatania i mycia.

VI.8.7. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych do tego celu miejscach na terenie instalacji, ustalonych w punkcie I.4. oraz w załącznikach nr 5, 6, 7 i 8 do pozwolenia.

VI.8.8. Nie będzie przekraczana pojemność magazynowa wiat i miejsc magazynowania odpadów, a sposób magazynowania nie może powodować zanieczyszczenia środowiska.

VI.8.9. Budynki technologiczne i miejsca gromadzenia odpadów będą wyposażone w urządzenia i materiały gaśnicze, neutralizujące, zapas sorbentów i środki do likwidacji ewentualnych rozlewów.

VI.8.10. Wytwarzane brudne wody z utwardzonych placów magazynowych i dróg manewrowych, z odwadniania zbiorników magazynowych, ścieki technologiczne i porządkowe nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi. Sposób i warunki ich odprowadzania ustalone zostały w punktach I.4.3.3, I.4.3.4, I.4.3.5 i IV.3. obowiązującego pozwolenia.

Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji oraz stężeń zanieczyszczeń w ściekach ustalone zostały w punkcie II.3. pozwolenia.

VI.8.11. Wody opadowo-roztopowe z terenu instalacji będą zbierane i odprowadzane do kanalizacji innych podmiotów w taki sposób, aby wyeliminować ich kontakt ze środowiskiem gruntowo-wodnym.

VI.8.12. Każdy ze zbiorników magazynowych na odpady lub ścieki technologiczne poddawany będzie raz w roku szczegółowym oględzinom pod kątem szczelności i stanu technicznego. Oględziny będą udokumentowane.

VI.8.13. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym.

VI.8.14. Gospodarowanie odpadami, wytwarzanymi w związku z eksploatacją instalacji, prowadzone będzie w sposób zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem, ustalony w punkcie IV.5 oraz w zał. nr 1 do pozwolenia.

VI.8.15. Wszystkie drogi transportu odpadów na terenie zakładu (ciągi komunikacyjne) wykonane będą w formie nieprzepuszczalnej. Warunki transportu odpadów ustalone zostały w punkcie IV.5.5. obowiązującego pozwolenia.

VI.8.16. Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleby, wód gruntowych i ziemi poprzez codzienną obserwację i sprawdzanie czy nie doszło do wycieku, w szczególności w przypadku zbiorników magazynowych odpadów płynnych i półpłynnych.

VI.8.17. W przypadku wystąpienia wycieku substancji niebezpiecznych na teren instalacji należy niezwłocznie oczyścić zanieczyszczony teren.

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

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

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

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

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

VII.A.1. Zapobieganie sytuacjom awaryjnym:

VII.A.1. Instalacja wyposażona zostanie w system automatycznego sterowania i kontroli procesów technologicznych, nadzorujący wszystkie urządzenia konieczne do

przewodzenia procesu oraz wyposażenie pomocnicze. Praca instalacji będzie nadzorowana całodobowo przez operatora.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

VII.B. Ograniczanie skutków sytuacji awaryjnych:

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

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

VII.C. Powiadamianie o sytuacjach awaryjnych:

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

VII.D. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach:

1. Na terenie Spółki mogą być magazynowane następujące rodzaje substancji wraz z przypisanymi im rodzajami zagrożeń:
 - produkty ropopochodne i paliwa alternatywne – 500 Mg
 - Fosforan sodu – H 315, H 319, H 335 – 100 Kg,
 - Tlenek wapnia (Wodorotlenek wapnia) – H315, H 318, H 335 – 30 Mg,
 - Medikarine, Podchloryn sodu H302, H319, H339, H410 – 30 kg.
2. Hala zasypu, kotłowni i budynek technologiczno – socjalny wyposażone będą w urządzenia:
 - przeciwpożarowy wyłącznik prądu,
 - oświetlenie awaryjne,
 - ROP-y ręczne ostrzegawcze pożarowe.
3. Miejsca magazynowania odpadów wyposaża się w instalację wodociągową zapewniającą dostęp Państwowej Straży Pożarnej i służbom Ochotniczej Straży Pożarnej do wody na wypadek prowadzenia akcji gaśniczej. Do zewnętrznego gaszenia pożaru służyć będzie sieć hydrantowa zakładowa będąca własnością Orlen Południe S.A. Zakład Jedlicze.
4. Raz w roku kontrola sieci hydrantowej.
5. Raz w roku badanie urządzeń piorunochronnych.
6. Dwa razy w roku kontrola technicznego sprzętu przeciwpożarowego.
7. Dwa razy w roku kontrola i konserwacja systemu bezpieczeństwa (ROP z rozdzielnią IGNIS oraz instalacji alarmowania wraz z czujnikami dymu).
8. Raz w roku kontrola instalacji gazowej wraz z czujnikiem detekcji gazu ziemnego.
9. Raz w roku szkolenie bhp z uwzględnieniem zagrożeń pożarowych.
10. W przypadku ochrony przeciwpożarowej budynków, innych obiektów budowlanych i terenów, na których prowadzi się magazynowanie lub przetwarzanie odpadów mają zastosowanie sposoby i warunki określone w przepisach wydanych na podstawie art.

13 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620).

11. Obowiązuje „Procedura postępowania w przypadku pożaru na instalacji spalarni odpadów ze szczególnym uwzględnieniem taśmociągu skośnego” oraz „Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego” i „Instrukcja bezpiecznego wykonywania prac z czynnikami chemicznymi”.

VIII. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

VIII.1. Prowadzona będzie stała kontrola i analiza zużycia wody i energii oraz kontrolowane będą corocznie wskaźniki określone w pkt. V.2. decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń wskaźników podjęte zostaną działania naprawcze.

VIII.2. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji podjęte zostaną działania naprawcze.

VIII.3. Drogi manewrowe oraz obszary bezpośrednio związane z magazynowaniem i unieszkodliwianiem odpadów nie będą zanieczyszczane. Powstałe zanieczyszczenia będą niezwłocznie usuwane.

VIII.4. Uchylono punkt.

VIII.5. Uchylono punkt.

VIII.6. Uchylono punkt.

IX. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Nie są przewidywane negatywne skutki wynikające z eksploatacji instalacji, w związku z tym nie określa się sposobów ich usunięcia. W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

X. Ustalam dodatkowe wymagania.

X.1. Wykonane zostanie zabezpieczenie przed przepełnieniem zbiorników magazynujących odpady w rejonie ramp wyładunkowych w terminie do dnia 30.06.2007 r.

X.2. Wykonane zostanie zabezpieczenie drogi technologicznej przy zbiornikach magazynowych przed zanieczyszczeniem podczas podawania odpadów ze zbiorników X-205a i X-205b do pieca obrotowego w terminie do 31.10.2007 r.

X.3. Wykonana zostanie zmiana sposobu podawania odpadów półpłynnych ze zbiorników X-205a i X-205b do pieca w terminie do 31.12.2008 r.

X.4. W celu zminimalizowania emisji substancji zanieczyszczających do powietrza oraz wyeliminowania możliwości zanieczyszczenia środowiska gruntowo - wodnego zbiorniki magazynowe X-205a, X-205b, X-205c1, X-205c2, X-206a, X-206b i X-207 zostaną zadaszone w nieprzekraczalnym terminie do dnia 31.12.2013 r.

X.5. Wykonana zostanie sieć monitoringu szczelności zbiorników magazynowych oraz wód podziemnych na terenie instalacji oraz zatwierdzona instrukcja hydrogeologiczna w tym zakresie w terminie do 31.10.2007 r.

- X.6. Wszystkie urządzenia służące do pomiaru ilości pobieranej wody i ścieków odprowadzanych z instalacji oraz urządzenia podczyszczające ścieki lub wody opadowo-roztopowe należy oznakować zgodnie z oznaczeniami zawartymi w niniejszej decyzji i okresowo legalizować.
- X.7. Stosowana będzie instrukcja kontroli, w tym rejestracji, właściwości odpadów przyjmowanych ze względu na ich dalsze przetwarzanie bądź unieszkodliwianie w terminie od 01.01.2007 r.
- X.8. Stosowana będzie instrukcja magazynowania i przetwarzania odpadów, uwzględniająca (ustalone na podstawie instrukcji wymienionej w pkt. X.8.) właściwości odpadów przyjmowanych oraz wymagane właściwości odpadów przeznaczonych do dalszego przetwarzania bądź unieszkodliwiania w terminie od 01.01.2007 r. Instrukcja ta winna uwzględniać konieczność eliminacji przypadkowych wycieków i przepełnień zbiorników.
- X.9. Stosowana będzie instrukcja unieszkodliwiania odpadów, określająca szczegółowe parametry procesu, w tym dozowania odpadów, w zależności od rodzaju i właściwości poddawanych przekształceniu oraz kontroli właściwości produktów spalania odpadów w terminie od 01.01.2007 r.
- X.10. Stosowane instrukcje określać będą sposób rejestracji właściwości odpadów w powiązaniu z parametrami prowadzonych procesów.
- X.11. Wszystkie wyniki pomiarów należy rejestrować i przechowywać przez okres co najmniej 5 lat.
- X.12. Uchylono punkt.
- X.13. Stosowana będzie instrukcja prowadzenia produkcji komponentów do paliwa alternatywnego, ze szczególnym uwzględnieniem sytuacji awaryjnych.
- X.14. Zostanie oddany do eksploatacji III stopniowy układ odpylania mający na celu zwiększenie skuteczności redukcji emisji substancji zanieczyszczających do powietrza.
- X.15. Uchylono punkt.
- X.16. Przy ustalaniu wielkości emisji dioksyn i furanów co najmniej jeden pomiar w danej serii winien być przeprowadzony w czasie spalania odpadów zawierających powyżej 1% związków chlorowcoorganicznych, o ile takie będą spalane.
- X.17. Liczbę pomiarów przeprowadzanych w ramach jednej serii pomiaru okresowego emisji dioksyn i furanów należy ustalić w taki sposób, aby błąd względny nie przekroczył 30% przy poziomie ufności 0,95.
- X.18. Do końca czerwca 2011 r. należy trzykrotnie przedłożyć wyniki pomiarów okresowych dioksyn i furanów ustalające wielkość emisji, w przypadku gdy w instalacji będą spalane odpady zawierające powyżej 1% związków chlorowcoorganicznych.
- X.19. Dokumentacja z pomiarów o których mowa w pkt. X.16. powinna jednoznacznie określać warunki prowadzonego procesu, wszystkie parametry techniczne i technologiczne, w tym również ilości i rodzaje oraz parametry fizykochemiczne spalanych odpadów.
- X.20. Po przeprowadzeniu pomiarów o których mowa w pkt. X.16. ustalone zostaną przedziały dopuszczalnych parametrów procesu, w tym w szczególności parametry

fizykochemiczne unieszkodliwianych odpadów, ich ilości oraz warunki termicznego unieszkodliwiania odpadów. Informacje w tym zakresie Spółka przedstawi do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Rzeszowie oraz Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 60 dni od daty przeprowadzenia prób razem z wynikami pomiarów.

X.21. Każda partia unieszkodliwianych odpadów, co do których zachodzi podejrzenie, że zawierają związki chlorowcoorganiczne, przed skierowaniem ich do unieszkodliwienia winna być przebadana pod kątem zawartości powyżej 1% związków chlorowcoorganicznych przeliczonych na chlor.

X.22. Zobowiązuję operatora instalacji do docelowego dostosowania istniejącej Hali Zasypu lub budowy nowego miejsca magazynowania zakaźnych odpadów medycznych i zakaźnych odpadów weterynaryjnych, w pomieszczeniu zamkniętym posiadającym co najmniej:

- a) ściany i podłogę wykonane z materiałów gładkich zmywalnych i umożliwiających ich dezynfekcję,
- b) systemy do odprowadzania lub gromadzenia ścieków i odcieków, w szczególności zapewniające gromadzenie, badanie i oczyszczanie ewentualnych odcieków, przed ich odprowadzeniem,
- c) system wentylacyjny
- d) urządzenia zapewniające utrzymanie temperatury w pomieszczeniu poniżej 10°C,
- e) termometr do pomiaru temperatury wewnątrz pomieszczenia,

- w terminie do dnia 31.12.2018 r.

X.23. Określam dla Raf-Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze, regon 370484149, NIP 6842198750, wysokość zabezpieczenia roszczeń na kwotę **3 721 655 zł** (słownie: trzy miliony siedemset dwadzieścia jeden tysięcy sześćset pięćdziesiąt pięć złotych) w formie polisy ubezpieczeniowej.

X.24. Ustalam termin wdrożenia zmian w sposobie podawania odpadów medycznych i weterynaryjnych do spalania najpóźniej do dnia 31 grudnia 2019 r.

XI. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony."

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

XIII. Stwierdzam wygaśnięcie w całości decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 października 2006 r. znak ŚR.IV-6618-23/1/06, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 19 czerwca 2009 r. znak: RS.VI.7660/1-1/08, z dnia 27.08.2009 r. znak: RŚ.VI.7660/27-3/09, z dnia 31 maja 2010 r. znak: RŚ.VI.7660/27-9/09, z dnia 24 stycznia 2011 r. znak: RŚ.VI.RD. 7660/10-1/11, z dn. 26 maja 2011 r. znak: RS-VI.7222.10.3.2011.MD, z dn. 19 września 2011 r. znak: OS-I.7222.10.4.2011.MD, z dn. 20 kwietnia 2012 r., znak: OS.I.7222.17.4. 2012.RD, z dn. 6 grudnia 202 r. znak: OS.I.7222.17.9.2012.RD, z dn. 28 lutego 2013 r. znak: OS-I.7222.17.15.2012.RD, z dnia 28 listopada 2014 r. znak: OS.I.7222.2.6.2014.RD, z dn. 18 października 2016 r. znak: OS.I.7222.4. 3.2016.RD,

z dnia 31 stycznia 2017 r. znak: OS-I.7222.4.9.2016.RD., z dnia 26 lipca 2018 r. znak: OS-I.7222.12.1.2017.RD, z dnia 24 maja 2019 r. znak: OS-I.7222.6.10.2019.RD, oraz z dnia 15 listopada 2019 r. znak: OS-I.7222.9.3.2019.RD, którą udzielono pozwolenia na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie, zlokalizowanej w Jedliczu.

Uzasadnienie:

Wnioskiem z dnia 20 listopada 2019 r., znak: RE/337/19, Raf – Ekologia Sp. z o.o. w Jedliczu przy ul. Trzeciejskiego 14, wystąpiła o sporządzenie tekstu jednolitego decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 października 2006 r. znak ŚR.IV-6618-23/1/06, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego:

- z dnia 19 czerwca 2009 r. znak: RS.VI.7660/1-1/08,
- z dnia 27 sierpnia 2009 r. znak: RŚ.VI.7660/27-3/09,
- z dnia 31 maja 2010 r. znak: RŚ.VI.7660/27-9/09,
- z dnia 24 stycznia 2011 r. znak: RŚ.VI.RD.7660/10-1/11,
- z dnia 26 maja 2011 r. znak: RS-VI.7222.10.3.2011.MD,
- z dnia 19 września 2011 r. znak: OS-I.7222.10.4.2011. MD.,
- z dnia 20 kwietnia 2012 r. znak: OS-I.7222.17.4.2012.RD,
- z dnia 6 grudnia 2012 r. znak: OS-I.7222.17.9.2012.RD,
- z dnia 28 lutego 2013 r. znak: OS-I.7222.17.15.2012.RD,
- z dnia 18 października 2016 r. znak: OS-I.7222.4.3. 2016.RD,
- z dnia 31 stycznia 2017 r. znak: OS-I.7222.4.9.2016.RD.,
- z dnia 26 lipca 2018 r. znak: OS-I.7222.12.1.2017.RD,
- z dnia 24 maja 2019 r. znak: OS-I.7222.6.10.2019.RD, oraz
- z dnia 15 listopada 2019 r. znak: OS-I.7222.9.3.2019.RD,

którą udzielono pozwolenia na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie, zlokalizowanej w Jedliczu.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 1124/2019.

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

Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzeciejskiego 14, 38-460 Jedlicze, regon 370484149, NIP 6842198750 uzyskała pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie, kwalifikowanej na podstawie § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839), do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Instalacja do termicznego przetwarzania odpadów

kwalifikowana jest zgodnie z pkt. 5 pkt 2) lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), tj.: instalacja w gospodarce odpadami do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę.

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

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

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dn. 10 grudnia 2019 r. znak: OS.I.7222.9.10.2019.RD, zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie sporządzenia tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dn. 10 grudnia 2019 r. znak: OS.I.7222.9.10.2019.RD (email, skan wniosku).

Zgodnie z zapisem art. 217 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Wobec powyższego, na wniosek prowadzącego instalację, niniejszą decyzją wydano nowe pozwolenie zintegrowane, w którym ujednolicono tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze, decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 października 2006 r. znak ŚR.IV-6618-23/1/06, zmienionego ww. decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego, na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne przekształcanie.

Wydanie decyzji ma na celu zapewnienie czytelności i przejrzystości wydanych decyzji administracyjnych.

Jednocześnie zgodnie z art. 217 ust. 2 ustawy Poś, w punkcie XIII. niniejszej decyzji stwierdzono wygaśnięcie decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 października 2006 r. znak ŚR.IV-6618-23/1/06, ze zmianami wprowadzonymi decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego.

Ponadto, w postępowaniu administracyjnym prowadzonym w celu wydania nowego pozwolenia, wydawanego w celu ujednolicenia tekstu pozwolenia zintegrowanego, nie stosuje się przepisów art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska (wymogi co do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego), art. 210 ustawy Poś (opłata rejestracyjna) i art. 218 ustawy Poś (udział społeczeństwa

w postępowaniach w sprawach dotyczących ochrony środowiska na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania).

Obowiązujące pozwolenie zintegrowane wydane zostało na wniosek Spółki z dnia 15 maja 2006 r. Postępowanie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego zostało wszczęte przez Wojewodę Podkarpackiego pismem z dnia 23 maja 2006 r. Ogłoszenie o umieszczeniu informacji o wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń Raf-Ekologii Sp. z o.o. w Jedliczu, Urzędu Gminy w Jedliczu oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

W związku z wejściem w życie z dniem 1 stycznia 2008 r. ustawy „o zmianie niektórych ustaw w związku ze zmianami w podziale kompetencji administracji terenowej” nastąpiła zmiana właściwości rzeczowej organów. Zgodnie z art. 19 ww. ustawy organem właściwym w sprawie zmiany/wydania decyzji został Marszałek Województwa Podkarpackiego.

W toku postępowania w sprawie zmiany decyzji prowadzonym przez Marszałka Województwa Podkarpackiego na wniosek Spółki przedłożony w dniu 12 czerwca 2007 r. w okresie wyłożenia dokumentacji do wglądu (25 lutego 2008 r. – 17 marca 2008 r.) tj. w dn. 7 marca 2008 r. mieszkańcy m. Jedlicze wnieśli do Marszałka Województwa Podkarpackiego zbiorowy protest przeciwko wprowadzaniu jakichkolwiek zmian w instalacji. Jednocześnie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków co do treści dokumentacji wnioskowej. Mając na względzie zainteresowanie społeczeństwa problemami związanymi z eksploatacją spalarni w dniu 16 października 2008 r. Marszałek Województwa Podkarpackiego przeprowadził rozprawę administracyjną otwartą dla społeczeństwa, mającą na celu zapoznanie z zakresem zmian wprowadzonych w pozwoleniu zintegrowanym. W trakcie rozprawy mieszkańcy miasta Jedlicze zostali zapoznani z treścią wniosku Spółki o zmianę obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

Kolejną rozprawę administracyjną otwartą dla społeczeństwa przeprowadzono w dniu 11 grudnia 2008 r., na której poddano projekt decyzji rozstrzygającej w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, pod konsultację z mieszkańcami. W trakcie rozprawy zapoznano zebranych mieszkańców miasta Jedlicze z instalacją poprzez pokazanie filmu na temat spalarni Spółki oraz przedstawiono projekt decyzji i omówiono zakres zmian jakie zostały wprowadzone w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym.

Kolejne zmiany pozwolenia zintegrowanego na wniosek Spółki wprowadzано w latach 2009 – 2017. Zgodnie z wymogiem art. 42 ust. 7 ustawy o odpadach w związku z art. 218 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla spalarni odpadów i prawie wnoszenia uwag

i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji każdorazowo podawano ogłoszeniem do publicznej wiadomości.

Na podstawie art. 188 i art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska w punktach I.1., I.2. i I.3. pozwolenia zintegrowanego ustalono rodzaj prowadzonej działalności, parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom oraz parametry produkcyjne instalacji. W punkcie I.4. decyzji przedstawiono charakterystykę prowadzonych w instalacji procesów technologicznych.

Zgodnie z wymogiem art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w punktach II.6., II.7., II.8. pozwolenia zintegrowanego ustalono warunki prowadzenia przez Spółkę działalności w zakresie termicznego przetwarzania odpadów w spalarni odpadów przemysłowych w Jedliczu.

Zgodnie z wymogiem art. 43 ust. 2 pkt. 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określono rodzaje i ilości odpadów kierowanych do poszczególnych procesów przetwarzania i wytwarzanych w wyniku prowadzonych procesów oraz szczegółowe warunki ich prowadzenia.

Eksploatowana instalacja przyjmuje i przetwarza w procesie termicznego przekształcania odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne.

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

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

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

Instalacja do termicznego przekształcania odpadów spełnia wymogi określone w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz. U. z 2016 r. poz. 108). Kierownik spalarni odpadów posiada świadectwo stwierdzające kwalifikacje w zakresie gospodarowania odpadami, wydane na podstawie ustawy o odpadach.

Termiczne przekształcanie odpadów kwalifikowane jest jako proces D10 (Przekształcanie termiczne na lądzie), zgodnie z załącznikiem nr 2 „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach. Termiczne przekształcanie odpadów opakowaniowych kwalifikowane jest jako proces R1 (Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii), zgodnie z załącznikiem nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy

o odpadach. Instalacja dostosowana jest do termicznego przekształcania odpadów o kaloryczności od 2 MJ/kg do 40 MJ/kg.

Zgodnie z hierarchią postępowania wszystkie odpady w pierwszej kolejności powinny być poddawane recyklingowi. Odpady nie spełniające wymogów recyklingu można poddać odzyskowi energetycznemu w procesie R1. Przetwarzaniu poddawane będą odpady opakowaniowe zanieczyszczone substancjami które eliminują ich z procesu recyklingu lub ich skład uniemożliwia wykorzystanie ich do paliwa alternatywnego (np. nieusuwalne zanieczyszczenia tworzywem PCV, teflonem itp.); wówczas poddawane będą odzyskowi energetycznemu R1.

Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do unieszkodliwienia w procesie D10 w okresie roku (w ilości łącznej do 10 000 Mg/rok) zostały określone w załączniku nr 1 do pozwolenia. Ilość i rodzaje odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R1 w ilości 400 Mg/rok zostały określone w załączniku nr 3a do pozwolenia. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do spalania wskazano w załączniku nr 5 do pozwolenia zintegrowanego.

W pozwoleniu ustalono warunki prowadzenia procesu odwadniania uwodnionych odpadów w ilości maksymalnej 5000 Mg/rok przed skierowaniem tych odpadów do termicznego przekształcania w procesie D10 (proces odwadniania nie jest końcowym procesem przetwarzania). Prowadzony proces kwalifikowany będzie jako D9 – obróbka fizyczno-chemiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1 – D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.) wg załącznika nr 2 „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach. Rodzaje odpadów poddawanych procesowi odwadniania wskazano w załączniku nr 3c do pozwolenia zintegrowanego. Łączna ilość odpadów kierowanych do procesu termicznego przekształcania wynosi max. 10 000 Mg/rok.

W punkcie I.4.5. pozwolenia ustalono warunki prowadzenia procesu produkcji paliwa alternatywnego i komponentu do tego paliwa w procesie kwalifikowanym jako R12 (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11, wg załącznika nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach). W załączniku nr 3b do pozwolenia ustalono ilość i rodzaje odpadów przyjmowanych do procesu produkcji paliwa alternatywnego w łącznej ilości nie przekraczającej 17 500 Mg/rok.

W załączniku nr 7 ustalono sposób i miejsce magazynowania odpadów kierowanych do odzysku, ujętych w załącznikach nr 3a (proces R1) i 3b (proces R12).

W obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym ustalono warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania i transportu odpadów. W przedłożonej dokumentacji Wnioskodawca wskazał miejsce i obszar prowadzonej działalności w zakresie zbierania odpadów oraz przedstawił możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie zbierania i transportu odpadów. Spółka dysponuje środkami transportu odpowiednio przystosowanymi do transportu odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne (pojazdy typu: cysterna, izoterma). **Maksymalna ilość odpadów zbieranych w ciągu roku nie przekroczy 5 000 Mg/rok.**

Spółka dysponuje odpowiednim zapleczem magazynowym przeznaczonym do czasowego magazynowania odpadów płynnych, półpłynnych i stałych. Sposób i miejsca magazynowania w/w odpadów przeznaczonych do zbierania określone zostały w załączniku nr 8 do pozwolenia. Szczegółowy opis zbiorników magazynowych oraz wiat magazynowych znajduje się w ppkt. I.4.4., tabeli nr 1 obowiązującej decyzji. Aktualny plan rozmieszczenia zbiorników magazynowych przedstawiony został w załączniku nr 9 do niniejszej decyzji.

Odpady, po czasowym zmagazynowaniu, przekazywane będą na podstawie stosownych umów specjalistycznym podmiotom posiadającym zezwolenia na prowadzenie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.

W punkcie II. w/w decyzji ustalono maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitatorów Spółki nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności emisja dwutlenku azotu, dwutlenku siarki i tlenku węgla nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031). Emisja pyłu ogółem, chlorowodoru, fluorowodoru, antymonu, chromu, kadmu, ołowiu, kobaltu, manganu, miedzi, niklu, wanadu, rtęci i talu, nie powoduje przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U z 2010 Nr 16. poz. 87).

W pozwoleniu nie ustalono zakresu monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza, gdyż zagadnienie to reguluje rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2019 poz. 2286 t.j.).

Zakres i sposób monitorowania emisji zanieczyszczeń do środowiska ustalony w pozwoleniu zintegrowanym jest zgodny z wymaganiami określonymi w przepisach krajowych oraz dokumentami referencyjnymi „Spalanie odpadów” (sierpień 2006 r.) oraz „Ogólne zasady dotyczące monitoringu” (lipiec 2003 r.), ustalających podstawowe elementy najlepszej dostępnej techniki dla spalarni odpadów. Wyniki okresowych i ciągłych pomiarów emisji substancji do powietrza z instalacji są przesyłane do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz do Marszałka Województwa Podkarpackiego, zgodnie z wymogami rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366).

Prowadzony jest pełny automatyczny monitoring procesu przetwarzania odpadów (parametrów procesu i standardów emisyjnych). Wnioskodawca zatrudnia kierownika spalarni posiadającego świadectwo stwierdzające kwalifikacje w zakresie gospodarowania odpadami oraz odpowiednio przeszkolonych pracowników.

W 2008 roku zmodernizowany został III-ci system oczyszczania gazów odlotowych (wyeliminowano mokry system oczyszczania spalin). Od dnia 24.01.2011 r. ścieki z oczyszczania gazów odlotowych zostały wyeliminowane poprzez uruchomienie suchego systemu oczyszczania spalin.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b oraz art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

W punkcie II.7.3. pozwolenia ustalono rodzaje i ilości odpadów powstających bezpośrednio w wyniku termicznego przekształcania odpadów.

Rodzaje i ilości odpadów powstających w procesie produkcji paliwa alternatywnego i komponentu do tego paliwa wskazano w punkcie I.4.5.17. pozwolenia.

Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób wskazany w decyzji w wyznaczonych miejscach na terenie Spółki, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Następnie odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia przez wyspecjalizowane firmy zewnętrzne, posiadające wymagane zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Prowadzona jest ewidencja jakościowa i ilościowa przetwarzanych i wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Miejsca magazynowania odpadów, tj. zbiorniki magazynowe odpadów ozn. X-205a, X-205b, X-205c1, X-205c2, X-206a, X-206b i X-207 zostały zadaszone, celem ograniczenia emisji ścieków z instalacji, tym samym rozwiązanie to należy uznać za najlepszą dostępną technikę w tym zakresie.

W 2018 roku, zgodnie z wymogiem punktu X.22. obowiązującego pozwolenia, Spółka wybudowała chłodnię odpadów medycznych o powierzchni wewnętrznej 182,64 m², objętości użytkowej 639 m³. Chłodnia wykonana została z betonu i ocieplona wełną mineralną, posadzka zabezpieczona chemoodporną geomembraną. Spółka dąży ponadto do zmiany sposobu podawania odpadów medycznych do spalania, celem wyeliminowania kontaktu obsługi z odpadami.

Zgodnie z nowymi wymogami art. 43 ust. 2 pkt. 5) ustawy o odpadach, w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym ustaliłem:

- Największą masę odpadów, kierowanych do przetwarzania i odpadów zbieranych, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów: **3148,5 Mg** odpadów.

- Maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów kierowanych do przetwarzania i zbieranych, które mogą być magazynowane w okresie roku – **32 500 Mg** odpadów.
- Maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, kierowanych do przetwarzania i zbieranych, które w tym samym czasie mogą być magazynowane: **3148,5 Mg** odpadów.
- Całkowitą pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów – **3148,5 Mg**.

W załączniku nr 5 ustalono maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów kierowanych do przetwarzania w procesach D10, R1 i R12 oraz odpadów zbieranych, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku.

We wniosku przedstawiono wyliczenie wysokości zabezpieczenia roszczeń o którym mowa w art. 48a ust. 3 ustawy o odpadach, dla każdej z kategorii odpadów przy użyciu odpowiedniej stawki:

Lp.	Kategoria	Stawka zabezpieczeń roszczeń w zł/ Mg	Masa odpadów w danej stawce	Kwota zabezpieczeń roszczeń zł
1.	Odpady niebezpieczne, z wyłączeniem odpadów stanowiących odpady niebezpieczne, o których mowa w pkt 5 i 6;	1 500	2 298	3 447 000
2.	Odpady inne niż niebezpieczne i obojętne: b) palnych stanowiących paliwo alternatywne oraz odpadów przeznaczonych bezpośrednio do produkcji takiego paliwa innych niż wskazane w pkt 4 i 5;	600	440,5	264 300
3.	Odpady z procesów termicznych, odpady ze spalarni odpadów	30	345	10 350
4	Opadów metali	1	5	5
Łącznie			3 148,5 Mg	3 721 655 zł

Zgodnie z wymogiem art. 48a ustawy o odpadach postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 23 kwietnia 2019 r. znak: OS.I.7222.6.10.2018.RD, zmienionym postanowieniem z dnia 9 października 2019 r. znak: OS.I.7222.9.3.2019.RD, ustalono wysokość zabezpieczenia roszczeń

w kwocie **3 721 655 zł (trzy miliony siedemset dwadzieścia jeden tysięcy sześćset pięćdziesiąt pięć złotych).**

W 2018 r. Spółka przedłożyła „Operat przeciwpożarowy” o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach, opracowany przez Rzecznawcę ds. zabezpieczeń Przeciwpowozarowych mgr inż. Wacław Kozubel, Nr upr. 390/99 oraz postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie z dnia 9 października 2018 r. znak: MRZ.5560.45.2018.

Na podstawie art. 183c ust.2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz art. 41a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, pismem z dnia 6 grudnia 2018 r. znak: OS-I.7222.6.10.2018.RD, wystąpiłem do Komendanta Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie o przeprowadzenie kontroli instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie oraz miejsc magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania, wytwarzanych i zbieranych, w szczególności miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego i wytworzonego paliwa, zlokalizowanych na terenie Raf- Ekologia Sp. z o.o. z/s w Jedliczu, w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie postanowieniem z dnia 11 lutego 2019 r., znak: MRZ.5560.7.2019 stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ww. ustawy. W 2019 r. w związku ze zmianami w sposobie magazynowania odpadów Wnioskodawca przedłożył aktualizację „Operatu przeciwpożarowego”. Postanowieniem z dnia 27 sierpnia 2019 r., znak: MRZ.5586.4.2019, Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej.

Uwzględniając zapisy „Operatu przeciwpożarowego”, w punkcie VII.D. pozwolenia zintegrowanego ustaliłem warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustaliłem parametry instalacji, istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie również z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. Zgodnie z tym samym przepisem ustaliłem także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza instalacją, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 poz. 112). Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów.

Woda dla potrzeb instalacji pobierana jest z zewnętrznych sieci wodociągowych o jakości odpowiadającej celom jej zużycia w instalacji.

W latach 2006 – 2017 w związku z eksploatacją instalacji powstawały dwa rodzaje ścieków przemysłowych, które były odprowadzane poza teren instalacji:

- Ścieki przemysłowe z odwadniania odpadów w zbiornikach
- Ścieki przemysłowe w mieszaninie, w tym: wody deszczowo-roztopowe zanieczyszczone z terenu instalacji z powierzchni 2240 m², ścieki technologiczne z odżuźlaczy, mycia posadzki budynku przyjęcia odpadów medycznych, z mycia hali zasypu po odkażeniu w zbiorniku podziemnym i mycia beczkowsów dowożących odpady płynne i półpłynne oraz z odżuźlania, odmulania i odsalania kotła były zbierane w zbiorniku obiegowym X-207a, w którym były podczyszczane. W/w ścieki cyrkulowały w obiegu zamkniętym odżuźlacza i były używane w procesie mokrego odbioru żużla w odżuźlaczach.

Wytwarzane ścieki przemysłowe w latach 2006 – 2017 winny być przekazywane specjalistycznym transportem do urządzeń kanalizacyjnych obcego podmiotu. W pozwoleniu ustalono stan i skład odprowadzanych ścieków przemysłowych przekazywanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych. W punkcie VI.5. pozwolenia wskazano sposób monitorowania jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

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

W latach 2017 – 2018 ścieki przemysłowe powstające na terenie Spółki winny być wywożone transportem samochodowym do zewnętrznych instalacji oczyszczania ścieków, w tym: Orlen Południe S.A. Zakład Jedlicze, LOTOS Infrastruktura S.A., Nycz Intertrade Sp. z o.o.

W 2018 r. i w 2019 r. na terenie zakładu wprowadzono zmiany w systemie gospodarki wodno – ściekowej:

- W ramach budowy kolejnych zadaszeń wiat magazynowych i obiektów, przebudowano sieć lokalnej kanalizacji opadowej na terenie zakładu; nie są wytwarzane ścieki przemysłowe z miejsc magazynowania odpadów – wody opadowe nie mają kontaktu z odpadami;
- Oddano do użytkowania chłodnię odpadów medycznych i weterynaryjnych o pojemności 639 m³ (73,5 Mg); ścieki z mycia posadzki gromadzone będą w bezodpływowym osadniku o pojemności 2 m³, a następnie kierowane będą na instalację podawania wody na komorę dopalającą.
- Wybudowano plac do mycia pojazdów dowożących odpady oraz bezodpływowy zbiornik do magazynowania wód z mycia samochodów;
- Zanieczyszczone wody z procesu odwodnienia zawodnionych odpadów (proces D9) wykorzystywane będą w procesie nawilżania strumienia spalin

- w komorze dopalania; w wyniku wprowadzonych zmian stężone ścieki z procesu odwadniania odpadów płynnych nie będą kierowane poza instalację;
- Zanieczyszczone wody technologiczne z odzūżlaczy oraz z odzūżlania, odmulania i odsalania kotła będą krążyć w układzie zamkniętym pomiędzy odzūżlaczem a I-szą częścią zbiornika żelbetowego X-207a, wymywając z żużla szkodliwe substancje dla środowiska wodnego (m.in. metale ciężkie, chlorki, siarczany); obiekt zamknięty powodować będzie ich stopniowe zagęszczanie; w/w zatężone wody przy ich wywozie ze zbiornika X-207a kwalifikowane będą jako odpad o kodzie 16 10 01* (Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne) i przekazywane będą z kartą przekazania odpadu zewnętrznym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
 - Zanieczyszczone wody technologiczne z procesu odwadniania odpadów płynnych, z mycia samochodów na placu i mycia posadzek hali zasypu odpadów i chłodni odpadów medycznych i weterynaryjnych oraz część wód opadowo – roztopowych będą zbierane i zawracane (wtryskiwane) do procesu nawilżania spalin w I-szej części komory dopalania.
 - Obecnie tylko ścieki bytowe i ścieki opadowo-roztopowe z dachów obiektów oraz ścieki z terenów zielonych Spółki Raf-Ekologia Sp. z o.o. w Jedliczu będą bezpośrednio wprowadzane do kanalizacji ogólnospławnej Orlen Południe S.A. Zakład w Jedliczu poprzez studzienki kanalizacyjne K2, K3 i K4;
 - Wody opadowo-roztopowe z dróg manewrowych, placów utwardzonych są magazynowane w II-giej komorze zbiornika X-207a z którego okresowo są przekazywane do obcych urządzeń kanalizacyjnych.

Dotychczas wody z odwodnienia odpadów zawodnionych zawierających substancje szkodliwe i szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego kierowane (mieszane) były ze ściekami technologicznymi, co powodowało zanieczyszczenie tych ścieków i kwalifikowało je do pierwszej grupy ich szkodliwości. W wyniku wprowadzonych zmian, zanieczyszczone wody z procesu odwodnienia zawodnionych odpadów wykorzystywane będą w procesie nawilżania strumienia spalin w komorze dopalania. Dla ograniczenia stężeń metali ciężkich, chlorków i siarczanów w mieszaninie zanieczyszczonych wód technologicznych (ścieków) i wód opadowych wyodrębniono zamknięty obieg wód technologicznych dla mokrego odbioru żużli z procesu spalania. Podczas mokrego odbioru żużla wody będą krążyły w układzie zamkniętym pomiędzy odzūżlaczem a I-szą częścią zbiornika żelbetowego X-207a. Zatężone metalami ciężkimi, chlorkami i siarczanami wody kwalifikowane będą jako odpad 16 10 01* (Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne). Gorący żużel 19 01 11* powstający z procesu spalania odpadów, grawitacyjnie z pieca obrotowego wpada do koryta odzūżlacza w którym znajduje się woda, gdzie ulega schłodzeniu i podajnikiem zgrzeblowym odprowadzany jest do pojemnika i wywożony na miejsce magazynowania w zbiorniku. Zanieczyszczona woda stanowi zamknięcie hydrauliczne obiegu spalin w instalacji pozwalając odebrać na zewnątrz żużel. Woda zawarta w odzūżlaczu przejmuje ciepło od gorącego żużla, część odparowuje i przechodzi do komory dopalającej ze spalinami, a podgrzana, pompą obiegową jest przetłaczana do I-szej części zbiornika X-207a. Po schłodzeniu z powrotem

pompowana jest do odzūżlacza tworząc obieg zamknięty. Podczas mokrego odbioru żuŹła krążąca „woda” wymywa substancje z żuŹła. W wyniku parowania, ubytek wody będzie uzupełniany wodami z odmulania i odsalania kotła oraz wodami opadowymi pochodzącymi z II-giej komory zbiornika X-207a.

Wytworzone odpady uwodnione o kodzie 16 10 01* zawierające metale ciężkie, chlorki, siarczany, gromadzone w zbiorniku X-207a przekazywane będą zewnętrznym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia. Z uwagi Źe uwodniony odpad zawiera niepalne związki (rozpuszczone sole wymywane z żuŹła), podawanie tego odpadu do spalania skutkowałoby ponownym wymywaniem z żuŹła soli w odzūżlaczu. Analizując powyŹsze wytwarzany odpad przekazywany będzie zewnętrznym odbiorcom.

Do procesu nawilŹania salin kierowane (wtryskiwane) będą równieŹ zanieczyszczone wody z mycia samochodów na placu i mycia posadzek w hali zasypu odpadów i w chłodni odpadów medycznych i weterynaryjnych oraz część wód opadowo – roztopowych.

W związku z możliwością wykorzystania zanieczyszczonych wód technologicznych w procesie nawilŹania spalin – komorę dopalającą podzielono funkcyjnie:

- I-sza część komory dopalającej będzie traktowana jako miejsce wytwarzania pary przegrzanej. Po zmianach technologii wody z odwadniania podawane będą do palnika rozpylającego zamontowanego na komorze.
- II-ga część komory dopalającej o pojemności 71,4 m³ pozostanie w myśl przepisów komorą dopalającą – po ostatnim dostrzyku wody do strumienia spalin.

Według opinii dr hab. InŹ. Grzegorza Wielgosińskiego prof. nadzw. Politechniki Łódzkiej, z dnia 25 paŹdziernika 2018 r., przedstawionej we wniosku, dotyczącej wpływu podawania ścieków do I-szej części komory dopalającej na normalną pracę instalacji w tym emisję do powietrza w spalarni odpadów w Raf – Ekologia Sp. z o.o.:

- wprowadzenie strumienia wody (zanieczyszczonej) do I-szej części komory dopalającej nie wpłynie na dotrzymanie wymaganych warunków prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów.
- dodatek wody do spalin spowoduje zwiększenie ich wilgotności, co będzie zjawiskiem korzystnym z punktu widzenia procesu oczyszczania spalin. Stosowany w procesie usuwania gazów kwaśnych reagent wapniowy wykazuje znaczne zwiększenie skuteczności usuwania gazów kwaśnych, tj. tlenków siarki, chlorowodoru, fluorowodoru i bromowodoru.

Układ podawania wody (zanieczyszczonej) zostanie wyposażony w blokadę pompy w przypadku obniŹenia temperatury w komorze dopalającej poniŹej 1120°C, nastąpi wtedy automatyczne wyłączenie podawania wody.

Dla procesu spalania odpadów zostały ustalone standardy emisyjne w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów. Zgodnie z przedstawioną w sprawie opinią przedmiotowa zmiana w instalacji nie wpłynie na wielkość emisji

zanieczyszczeń emitorem E – 1 i określone w obowiązującym pozwoleniu standardy emisyjne będą dotrzymane.

Ponadto, proces unieszkodliwiania odpadów prowadzony będzie pod warunkiem spełnienia wszystkich wymagań określonych w przepisach szczegółowych, w tym w szczególności rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz. U. 2016 poz. 108).

W związku z eksploatacją instalacji nie będą powstawać ścieki przemysłowe, które byłyby odprowadzane poza teren instalacji. W związku z eksploatacją instalacji nie będzie następować wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi.

W punkcie VI.1. pozwolenia ustalono obowiązki w zakresie prowadzenia monitoringu procesów technologicznych, w zakresie monitorowania parametrów odpadów przyjmowanych do poszczególnych procesów na teren instalacji, parametrów prowadzonych procesów technologicznych, jakości wyprodukowanego paliwa alternatywnego, zużycia surowców i paliw.

Na podstawie art. 188 ust. 2 pkt. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie III. pozwolenia zintegrowanego ustalone zostały uzasadnione technologicznie warunki pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych oraz maksymalny dopuszczalny czas ich utrzymywania się. Instalacja będzie minimum raz w roku zatrzymywana. W tym czasie będą przeprowadzane niezbędne kontrole i remonty instalacji. W związku z tym w pozwoleniu ustaliłem maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych tj. rozruch i zatrzymanie instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji w tych przypadkach.

Zgodnie z art. 208 ust. 1 i ust. 2 pkt. 4) ustawy Prawo ochrony środowiska, prowadzący instalację zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt. 37a) w.w ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie zakładu Raf- Ekologia Sp. z o.o. z/s Jedlicze, w związku z eksploatacją instalacji typu IPPC.

Równocześnie, w oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006, dokonano oceny ryzyka (zagrożenia) zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi (powodującymi ryzyko).

Na podstawie przeprowadzonej analizy opracowano dokumentację pod nazwą **„Raport początkowy określający stan gleby i wód podziemnych dla Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze”** dla instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie, opracowany zgodnie z wymogami art. 208 ust. 4 ustawy POŚ. W „Raporcie” zidentyfikowano substancje powodujące ryzyko oraz „istotne substancje powodujące ryzyko” tj. mogące powodować zagrożenia podczas

wykorzystywania lub uwalniania z instalacji IPPC zlokalizowanych na terenie zakładu. Sporządzono wykaz substancji potencjalnie stwarzających zagrożenie dla wód podziemnych oraz gleb oraz dokonano oceny ich wpływu na środowisko wodno-gruntowe. Ustalono, że do dnia sporządzenia Raportu początkowego, na terenie instalacji do termicznego przekształcania odpadów, nie nastąpiło zanieczyszczenie gruntów ani wód podziemnych. W przedłożonym „Raporcie początkowym o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód...” wykazano, że pomimo stosowania substancji stwarzających ryzyko sklasyfikowanych w rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 na terenie zakładu, z uwagi na zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne oraz organizacyjne, prawdopodobieństwo uwolnienia do środowiska gruntowo – wodnego zidentyfikowanych „istotnych” substancji powodujących ryzyko - określono jako niskie.

Celem ustalenia aktualnego stanu gleb w rejonie instalacji IPPC prowadzący instalację wykonał w 2016 r. badania stanu gleby i podglebia na terenie zakładu. W związku z rozwojem Spółki, modernizacją, zmianą sposobu zagospodarowania terenu w latach 2008 – 2016 r., m. in. zadaszeniem miejsc magazynowania odpadów i wyposażenia tych miejsc w szczelne zmywalne powierzchnie, ustalano nowe punkty poboru prób gleby do badań laboratoryjnych.

Badania gleby i podglebia pod kątem substancji stwarzających zagrożenie uznanych za „istotne”, stosowanych lub uwalnianych przez instalacje, przeprowadzono w następującym zakresie:

- sucha masa w 105°C.
- metale ciężkie (kationy wymywalne – Pb, Cd, Zn, Cu, Cr, Hg),
- benzyna suma – węglowodory C6 – C12,
- olej mineralny – węglowodory C12-C35,
- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA).

W 2016 r. na podstawie delegacji zawartej w art. 101 a ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, ukazało się rozporządzenie Ministra Środowiska z dn. 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r. poz. 1395). Na podstawie §14 w.w. rozporządzenia w sprawie sposobu prowadzenia oceny (...) wyniki otrzymanych badań zanieczyszczenia gleby i ziemi porównano z dopuszczalnymi zawartościami, o których mowa w §3 ust. 1 rozporządzenia. Jak ustalono, teren instalacji eksploatowanej przez Raf-Ekologia Sp. z o.o. kwalifikuje się jako IV. Ba. Jak wynika z dokumentacji hydrogeologicznej p.n. „Dokumentacja z wykonania otworów obserwacyjnych do pomiaru jakości wód i obserwacji zwierciadła wód podziemnych z utworów czwartorzędowych na terenie instalacji termicznego przekształcania odpadów Spółki Raf- Ekologia”, wodoprzepuszczalność gleby i ziemi na terenie zakładu wynosi $k < 1 \times 10^{-8}$ m/s.

Na podstawie przeprowadzonej analizy wyników badań nie stwierdzono zanieczyszczeń powierzchni ziemi (gleby i podglebia) na terenie zakładu Raf- Ekologia Sp. z o.o. Jedlicze.

Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 4 ustawy Poś, w punkcie VI.6. pozwolenia, ustalono sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia

gleby i ziemi „istotnymi substancjami powodującymi ryzyko”, znajdującymi się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek. Monitoring jakości wód podziemnych prowadzony będzie w dotychczasowym zakresie i częstotliwości badań, w piezometrach P-1, P-2, P-3.

Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 3 ustawy Poś w punkcie VI.8. obowiązującego pozwolenia zintegrowanego określone zostały wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód podczas eksploatacji instalacji do unieszkodliwiania odpadów oraz sposób ich nadzorowania. Zalecono m.in. prowadzenie systematycznego nadzoru przez wykwalifikowanych pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleby, wód gruntowych, na każdym etapie prowadzonego procesu technologicznego, od transportu odpadów na terenie zakładu, przyjęcia odpadów do budynku technologicznego, przebiegiem procesu technologicznego oraz zapewnieniem właściwej ochrony gleby, wód gruntowych i ziemi, poprzez codzienną obserwację i sprawdzanie czy nie doszło do rozprzestrzenienia odpadów, rozszczelnienia zbiorników magazynowych, w szczególności w przypadku zbiorników magazynowych odpadów płynnych i półpłynnych. Wszystkie urządzenia objęte decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym. Prowadzone będą kontrole ich stanu technicznego.

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

W punkcie VI.8. pozwolenia zintegrowanego ustalono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

W obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym przeprowadzono analizę instalacji do termicznego przekształcania odpadów objętej obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego pod kątem najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do dokumentów:

- dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie spalania odpadów.
- dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie ogólnych zasad monitoringu.
- dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu.
- dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie gospodarka i skutki przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska.
- dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie efektywności energetycznej.

Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi	Rozwiązania techniczne stosowane w RAF-EKOLOGIA Sp. z o.o. gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki	Uwagi
Zrzuty do środowiska wodnego ścieków powstających w wyniku oczyszczania gazów odlotowych winny być ograniczone w praktycznie największym możliwym stopniu	Od dnia 24.01.2011 r. ścieki z oczyszczania gazów odlotowych zostały wyeliminowane poprzez uruchomienie suchego systemu oczyszczania spalin.	BAT spełniony
Ścieki przemysłowe	W wyniku wprowadzonych zmian w gospodarce wodno – ściekowej na terenie zakładu nie będą powstawać ścieki przemysłowe, które byłyby odprowadzane poza teren instalacji. Zanieczyszczone wody z procesu odwadniania odpadów płynnych, z mycia samochodów na placu, z mycia posadzek hali zasypu odpadów i chłodni odpadów medycznych i weterynaryjnych oraz część wód opadowo – roztopowych, będą zbierane i zawracane (wtryskiwane) do procesu nawilżania spalin w I- szej części komory dopalania. Zanieczyszczone wody technologiczne z odzūżlaczy oraz z odzūżlania, odmulania i odsalania kotła będą krążyć w układzie zamkniętym pomiędzy odzūżlaczem a I-szą częścią zbiornika żelbetowego X-207a, wymywając z żużla szkodliwe substancje dla środowiska wodnego (m.in. metale ciężkie, chlorki, siarczany). Wody opadowe z okrawężnikowanych i utwardzonych dróg i placów manewrowych z terenu instalacji które po spłynięciu do kanalizacji wpływają do studni zbiorczej z której kierowane są do drugiej komory zbiornika żelbetowego X-207a. Nadmiar wód deszczowo roztopowych będzie przekazywany firmom zewnętrznym zajmującym się ich obróbką . Powstałe wody opadowe deszczowo-roztopowe z okrawężnikowanych dróg i placów manewrowych nie będą zawierać substancji szkodliwych dla środowiska wodnego	BAT spełniony
Wody opadowe i procesowe powinny być zbierane i oczyszczane przed zrzutem do odbiornika.	Wody opadowe z dachów hal są zbierane oddzielnie i kierowane do kanalizacji burzowej oczyszczalni ścieków Orlen Południe za pośrednictwem wydzielonego systemu kanalizacyjnego. Wszystkie wody deszczowo opadowe z dróg i placów manewrowych powstające na instalacji kierowane są do II-giej komory zbiornika X-207a.	BAT spełniony

	Wykonano zamknięty obieg wody pomiędzy I-szą komorą zbiornika X-207a a odźwiżaczem do odbioru żużla, który uzupełniają ścieki z odmulania i odsalania kotła energetycznego oraz wody opadowe. W wyniku zateżzania się wód powstaje odpad 16 10 01*. Wykonano instalacje do podawania wody do komory dopalającej do której trafiają wody z odwadniania odpadów w procesie D9, i zbiorników bezodpływowych z mycia samochodów i po odkażeniu z posadzki z hali zasypu.	
Miejsce lokalizacji instalacji do spopielania wraz z połączonym z nim terenem magazynowania niebezpiecznych odpadów, powinno być zaprojektowane i obsługiwane w taki sposób, aby zapobiec uwolnieniu jakichkolwiek substancji zanieczyszczających do gleby i wód gruntowych.	Instalacja technologiczna została posadowiona na szczelnych tacach, z których odpływ jest włączony do zamkniętej sieci kanalizacji. Miejsca magazynowania odpadów są odizolowane od podłoża poprzez zastosowanie boksów betonowych i szczelnego otamowania oraz geomembran, z odprowadzeniem wód deszczowych do szczelnych zbiorników skąd mogą być wypompowane. W związku z eksploatacją instalacji nie będzie następować wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Wyliminowano możliwość mieszania się ścieków technologicznych z instalacji (zanieczyszczone wody z obiegu mokrego odźwiżacza, z odwadniania odpadów, z mycia samochodów oraz posadzki w budynku przyjęcia odpadów medycznych) z wodami opadowo – roztopowymi.	BAT spełniony
Pozostałości wynikające z eksploatacji spalarni odpadów będą minimalizowane pod względem ilości i szkodliwości. Technologia wykorzystywana przez instalację przewiduje recykling odpadów w miejscu ich powstawania, przekształcanie odpadów poprzez stabilizację (zmianę charakteru odpadów niebezpiecznych na odpady inne niż niebezpieczne) lub zestalanie i przekazywanie do wykorzystania przez uprawnione firmy.	Proces termicznego przekształcania odpadów jest optymalizowany pod kątem minimalizacji ilości powstających popiołów i żużli poprocesowych. Odpady powstałe w wyniku spalania – żużle zawierające substancje niebezpieczne magazynowane są w przeznaczonych do tego celu zbiorniku X-205a2 przy spalarni odpadów a następnie odbierane przez uprawnioną firmę celem unieszkodliwiania lub odzysku. Popioły z oczyszczania spalin gromadzone są w big-bagach na wybetonowanym zadaszonym placu i systematycznie (po wytworzeniu popiołu na jeden samochód) przekazywane są specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania.	BAT spełniony
Bat w gospodarce wodno-ściekowej magazynowanych odpadów	W związku z eksploatacją instalacji nie będzie następować wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Wyliminowano możliwość mieszania się ścieków technologicznych z instalacji z wodami opadowo – roztopowymi.	BAT spełniony

	Zanieczyszczone wody technologiczne z odzūżlaczy oraz z odzūżlania, odmulaniania i odsalania kotła będa krążyć w układzie zamkniętym pomiędzy odzūżlaczem a I-szą częścią zbiornika żelbetowego X-207a, wymywając z żużla szkodliwe substancje dla środowiska wodnego (m.in. metale ciężkie, chlorki, siarczany); obiekt zamknięty powodować będzie ich stopniowe zagęszczanie i wzrost objętości; w/w zatężone wody przy ich wywozie ze zbiornika X-207a kwalifikowane będą jako odpad o kodzie 16 10 01* (Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne). Zanieczyszczone wody z procesu odwadniania odpadów płynnych, z mycia samochodów na placu i mycia posadzek hali zasypu odpadów i chłodni odpadów medycznych i weterynaryjnych oraz część wód opadowo – roztopowych będą zbierane i zawracane (wtryskiwane) do procesu nawilżania spalin w I-szej części komory dopalania. Wszystkie wody opadowe z okrawężnikowanych dróg i placów manewrowych powstające na instalacji, w tym z miejsc magazynowania są zbierane do studni zbiorczej i przepompowywane do II-giej komory szczelnego zbiornika żelbetowego X-207a, z którego są wywożone do specjalistycznych firm zajmujących się oczyszczaniem. Przebieg kanalizacji jest udokumentowany.	
Monitoring i analiza ścieków	Po wprowadzonych zmianach technologicznych w systemie gospodarki wodno- ściekowej na terenie zakładu ścieki przemysłowe nie będą odprowadzane poza instalację. Tym samym nie będą prowadzone badania jakości tych ścieków. Prowadzony będzie pomiar jakości wywożonych wód opadowo – roztopowych gromadzonych w II-giej komorze zbiornika X – 207a prowadzony będzie każdorazowo przy wywozie każdej partii do urządzeń kanalizacyjnych obcego podmiotu, jednak nie rzadziej niż raz na kwartał w zakresie: – zawiesiny ogólne, – substancje ropopochodne, – pH – chlorki – CHZT	BAT spełniony
Gospodarka wodna	Wykonano zamknięty obieg wody pomiędzy I-szą komorą zbiornika X-207a a odzūżlaczem do odbioru żużla który uzupełniają wody z odmulaniania i odsalania kotła energetycznego	

	oraz wody opadowe. W wyniku zateżenia się wód powstaje odpad 16 10 01*. Takie zamknięcie obiegu wody jest na obecnym etapie właściwym rozwiązaniem pozwalającym wykorzystać ścieki. Wykonano instalacje do podawania wody do komory dopalającej do której trafiają wody z odwadniania odpadów w procesie D9, i zbiorników bezodpływowych z mycia samochodów i po odkażeniu z posadzki z hali zasypu. Zastępując w procesie nawilżania spalin obecnie stosowaną wodę przemysłową, zanieczyszczoną wodą technologiczną m.in. z odwodnienia odpadów zawodnionych, uzyskano obniżenie zużycia wody na instalacji. Woda przemysłowa nie będzie pobierana.	
Podczyszczanie ścieków	Zanieczyszczone wody technologiczne z odzūżlacz oraz z odzūżlania, odmulania i odsalania kotła będą krążyć w układzie zamkniętym pomiędzy odzūżlaczem a I-szą częścią zbiornika żelbetowego X-207a, wymywając z żużla szkodliwe substancje dla środowiska wodnego (m.in. metale ciężkie, chlorki, siarczany); obiekt zamknięty powodować będzie ich stopniowe zagęszczanie i wzrost objętości; w/w zateżone wody przy ich wywozie ze zbiornika X-207a kwalifikowane będą jako odpad o kodzie 16 10 01* (Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne). Zanieczyszczone wody technologiczne z procesu odwadniania odpadów płynnych, z mycia samochodów na placu i mycia posadzek hali zasypu odpadów i chłodni odpadów medycznych i weterynaryjnych oraz część wód opadowo – roztopowych będą zbierane i zawracane (wtryskiwane) do procesu nawilżania spalin w I- szej części komory dopalania. Wszystkie wody opadowe z okrawężnikowanych dróg i placów manewrowych powstające na instalacji, są zbierane do studni zbiorczej i przepompowywane do II-giej komory szczelnego zbiornika żelbetowego X-207a, z którego są wywożone do specjalistycznych firm zajmujących się oczyszczaniem.	BAT spełniony
Dezynfekcja ścieków	Ścieki z hali zasypu i chłodni odpadów medycznych podczyszczane są w osadniku poprzez dawkowanie podchlorynu sodu do zbiornika. Nadzór nad dozowaniem podchlorynu prowadzi mistrz zmianowy. Wody z osadnika	BAT spełniony

	są wywożone beczką asenizacyjną do instalacji podawania wody na komorę dopalającą.	
Ścieki z odwadniania odpadów	Zanieczyszczone wody technologiczne z procesu odwadniania odpadów wykorzystywane będą w procesie nawilżania strumienia spalin w komorze dopalania. Wody z procesu odwadniania odpadów płynnych nie będą kierowane poza instalację.	BAT spełniony
Bezpieczeństwo i zarządzanie ryzykiem	Prowadzony będzie pomiar ilości zanieczyszczonych wód technologicznych zużywanych w procesie nawilżania spalin w komorze dopalania. Wyniki pomiarów będą rejestrowane w dowolnej bazie danych. Prowadzony będzie pomiar ilości wywożonych wód opadowo – roztopowych przekazywanych odbiorcy zewnętrznemu na podstawie pojemności beczkowsów i dowodów ważenia. Wyniki pomiarów będą rejestrowane dla ścieków wywożonych każdorazowo przy ich wywozie	BAT spełniony
Teren spalarni, w tym miejsca magazynowania odpadów, będzie zaprojektowany i eksploatowany w sposób zapobiegający nieuprawnionemu i przypadkowemu uwolnieniu jakichkolwiek substancji zanieczyszczających do wód powierzchniowych i wód podziemnych. Ponadto zostanie zapewniony system gromadzenia skażonej wody deszczowej spływającej z terenu zakładu albo skażonej wody powstającej na skutek rozlewów lub operacji gaśniczych. System gromadzenia będzie umożliwiał w razie potrzeby sprawdzenie i oczyszczenie tych wód przed ich odprowadzeniem.	Teren spalarni oraz miejsca magazynowania odpadów – baseny i zbiorniki zabezpieczone są przed możliwością wystąpienia niekontrolowanych przecieków do ziemi i wód podziemnych – zbiorniki wykonane są z betonu odpowiedniej klasy i zabezpieczono chemoodporną geomembraną. Istnieje możliwość zgromadzenia i skontrolowania ścieków z odwadniania odpadów oraz ścieków opadowych z basenów magazynowych odpadów. Wykonano sieć piezometrów na terenie całej instalacji oraz systematycznie 1 x w roku dokonuje się poboru próbek dla kontroli stanu wód gruntowych na instalacji oraz systematycznie 1 x pięć lat dokonuje się poboru próbek gleby na instalacji. System gromadzenia skażonej wody deszczowej spływającej z terenu zakładu albo skażonej wody powstającej na skutek rozlewów lub operacji gaśniczych przewiduje w razie konieczności spływ takiej wody do basenu X-207a i dalszego podczyszczenia jej w zbiorniki X-207a. System gromadzenia umożliwia w razie potrzeby przepompowanie ich do zb X-205a sprawdzenie i oczyszczenie tych wód przed ich przekazanie firmie zajmującej się oczyszczaniem ścieków.	BAT spełniony
W czasie pracy instalacji nie powinny być przekraczane następujące koncentracje tlenu węgla w spalinach:	Instalacja wyposażona jest w aparaturę do ciągłego monitoringu emisji CO. Wyniki pomiarów wykazują dotrzymanie wymaganych warunków.	BAT spełniony

- 50 mg/m³ gazu spalinowego określone jako średnia wartość dzienna; - 150 mg/m³ gazu spalinowego dla co najmniej 95% wszystkich pomiarów określonych jako wartości średnie 10-minutowe lub 100 mg/ m³ gazu spalinowego dla wszystkich pomiarów określonych jako wartości średnie półgodzinne zebrane w okresie 24 godzin.	W układzie sterowania spalarnią odpadów wprowadzono blokadę podawania wszystkich rodzajów odpadów po przekroczeniu emisji 50 mg tlenu węgla na Nm³ spalin. Układ sterowania i automatyki pozwala w czasie przekroczenia emisji na spalanie tylko gazu ziemnego.	
Spalarnie odpadów muszą być zaprojektowane, wyposażone, zbudowane i eksploatowane w taki sposób, aby zapobiegać emisji do powietrza powodującej znaczny wzrost poziomu zanieczyszczenia powietrza w przyziemnej warstwie atmosfery; w szczególności gazy odlotowe będą odprowadzane w sposób kontrolowany poprzez komin, którego wysokość będzie dobrana w taki sposób, aby zapewnić bezpieczeństwo zdrowia ludzkiego i środowiska.	Wysokość emitora została dobrana odpowiednio aby zapewnić bezpieczeństwo zdrowia ludzkiego i środowiska – wynosi ona 32 m. Wyliczenia rozkładu stężeń zanieczyszczeń wykazały, że wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza emitorem o takiej wysokości gwarantuje dotrzymywanie dopuszczalnych stężeń i wartości odniesienia poza granicami instalacji. Emisja niezorganizowana ze zbiorników magazynowych została ograniczona poprzez ich zadaszanie. Spółka na bieżąco zgodnie z przepisami kontroluje stan techniczny komina, a w przypadku zaleceń wynikłych podczas corocznej ekspertyzy komina, dokonuje niezbędnych jego remontów i zabezpieczeń.	BAT spełniony
Instalacje do termicznego przekształcania odpadów powinny być projektowane, wyposażone i obsługiwane w taki sposób, aby w gazach spalinowych nie były przekraczane co najmniej wartości graniczne emisji	W instalacji dotrzymywane są standardy emisyjne wymagane rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 roku w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2019 poz.1806 t.j.), co potwierdzają wykonywane pomiary emisji. W układzie sterowania spalarnią odpadów wprowadzono blokadę podawania wszystkich rodzajów odpadów po przekroczeniu emisji tlenu węgla powyżej 50 mg/Nm³, pyłu powyżej 10 mg/Nm³, OWO powyżej 10 mg/ Nm³. Układ sterowania i automatyki pozwala w czasie przekroczenia emisji na spalanie tylko gazu ziemnego, a więc zapobiega pracy instalacji po przekroczeniu wartości granicznych emisji.	BAT spełniony
Emisja dioksyn i furanów powinna być ograniczona przez	Zastosowana komora dopalania i automatyczne sterowanie temperaturą w komorze, w połączeniu z systemem	BAT spełniony

zastosowanie najbardziej zaawansowanej techniki	monitorującym, zapewnia optymalizację procesu spalania pod kątem ograniczenia do minimum emisji dioksyn i furanów, co potwierdzają wykonywane pomiary emisji. Spółka zmieniła na nowocześniejszy filtr workowy, III system oczyszczania spalin, polegający na dozowaniu sorbentu do spalin, który w swym składzie posiada węgiel aktywny do eliminacji dioksyn i metali ciężkich będących w fazie gazowej.	
Ciągłe pomiary następujących substancji: NO _x pod warunkiem, że ustalone są wartości graniczne emisji, CO, pył całkowity, całkowita zawartość substancji organicznych, HC1, HF, SO ₂ .	W instalacji prowadzone są ciągłe pomiary stężenia tlenku węgla, dwutlenku siarki oraz pyłu całkowitego. Instalacje wyposażono w ciągły pomiar Ogólnego Węgla Organicznego, wymieniono analizatory tlenku węgla i tlenu, dla jak najlepszej kontroli ciągłej spalin.	BAT spełniony
Ciągłe pomiary następujących parametrów roboczych procesu: temperatura w pobliżu ściany wewnętrznej lub w innym reprezentatywnym punkcie komory spalania, stężenie tlenu, ciśnienie i temperatura.	Prowadzony jest ciągły monitoring procesu spalania w pełnym zakresie z archiwizacją wartości wszystkich parametrów tj.: - temperatury gazów odlotowych za piecem obrotowym, - temperatury gazów odlotowych za komorą dopalającą, - ciśnienia w komorze spalania, - zawartości tlenu w gazach odlotowych. Monitoring wraz z rejestracją prowadzony jest z pięcioletnią archiwizacją wszystkich parametrów. Dodatkowo, po zakończeniu każdego roku wszystkie parametry są zgrywane na nośnik optyczny i przechowywane.	BAT spełniony
W przypadku wystąpienia zakłóceń w procesach spalania odpadów niebezpiecznych lub w pracy urządzeń ochronnych ograniczających wprowadzanie substancji zanieczyszczających do powietrza, wpływających na zwiększenie ilości tych substancji, wstrzymuje się niezwłocznie: • podawanie odpadów niebezpiecznych do spalarni, • pracę spalarni, nie później jednak niż po czterech godzinach trwania zakłóceń, z zastrzeżeniem, że podawanie odpadów niebezpiecznych do spalarni lub pracę spalarni wstrzymuje się natychmiast, jeżeli:	W przypadku wystąpienia zakłóceń w procesie przekształcania termicznego odpadów w piecu obrotowym oraz zakłóceń w pracy urządzeń ograniczających emisję do środowiska podawanie odpadów do pieca będzie automatycznie wstrzymywane. Instalacja będzie zatrzymywana w przypadku, gdy czas utrzymywania się zakłóceń przekroczy 4 godziny. Ponadto instalacja będzie wstrzymywana w przypadku gdy: – stężenie pyłu wprowadzanego do powietrza przekroczy 150 mg/m ³ suchych gazów odlotowych w warunkach normalnych – w temperaturze 273 K i ciśnieniu 101,3 kPa, przy zawartości 11% tlenu w gazach odlotowych, – łączny czas występowania zakłóceń w pracy instalacji przekroczy 60 godzin w roku kalendarzowym.	BAT spełniony

- ilość pyłu wprowadzana do powietrza przekroczy 150 mg/m³ suchych gazów odlotowych w warunkach normalnych -w temperaturze 273 K i ciśnieniu 101,3 kPa, przy zawartości 11% tlenu w gazach odlotowych, - nie są spełnione warunki, o których mowa w wymogu poniżej - łączny czas występowania zakłóceń, o których mowa powyżej przekroczy 60 godzin w roku kalendarzowym.	W układzie sterowania spalarnią odpadów wprowadzono blokadę podawania wszystkich rodzajów odpadów po przekroczeniu emisji tlenu węgla powyżej 50 mg/Nm³, pyłu powyżej 10 mg/Nm³, OWO powyżej 10 mg/Nm³, a także od niedotrzymania temperatury spalania odpadów tj. poniżej 850°C lub dopalania spalin tj. poniżej 850°C lub 1100 °C w zależności od rodzaju odpadów. Układ sterowania i automatyki pozwala w czasie przekroczenia emisji na spalanie tylko gazu ziemnego, a więc zapobiega pracy instalacji po przekroczeniu wartości granicznych emisji.	
Proces spalania odpadów niebezpiecznych prowadzi się w taki sposób, aby przez cały czas jego trwania temperatura gazów powstających w wyniku spalania, nie była niższa niż 850°C, a zawartość tlenu w gazach wynosiła co najmniej 6%, z zastrzeżeniem, że w przypadku spalania odpadów niebezpiecznych zawierających ponad 1% związków fluoroorganicznych, w przeliczeniu na chlor, temperatura, o której mowa w ust. 1, nie może być niższa niż 1100°C.	Instalacja posiada system, który automatycznie wyłącza podawanie odpadów, gdy temperatura spada poniżej 850 °C lub 1100 °C (podczas spalania odpadów o zawartości > 1 % związków fluoroorganicznych oraz medycznych i weterynaryjnych). Wprowadzono dla każdego rodzaju podawanego odpadu wartość graniczną tlenu, ustawianą przez operatora, osobną dla odpadów płynnych, pastowatych, podawanych ślimakiem i wyciągiem skipowym, ustawianą w zakresie 6 – 20% tlenu, a także blokadę podawania odpadów od temperatury spalania 850 °C i dopalania 850 °C lub 1100 °C. Powoduje to, że układ sterowania automatycznie wstrzymuje podawanie odpadów w przypadku nie dotrzymania warunków spalania. W takich warunkach możliwa jest praca instalacji tylko przy spalaniu gazu ziemnego.	BAT spełniony
Spalarnie odpadów niebezpiecznych wyposażone są w: palniki pomocnicze włączane automatycznie, jeżeli temperatura gazów odlotowych spadnie poniżej poziomu, o którym mowa w wymogu powyżej, oraz używane w okresie rozruchu i zatrzymywania spalarni, a także system zapobiegający podawaniu odpadów niebezpiecznych do spalania, jeżeli temperatura gazów odlotowych spadnie poniżej poziomu, o którym mowa w wymogu powyżej oraz gdy	Warunek ten jest spełniony w przypadku przedmiotowej spalarni. Sterowanie procesem spalania odbywa się dwoma palnikami ultradźwiękowymi gazowo-szlamowymi. Rozpalenie realizowane jest przez gazowy pomocniczy palnik z zapalarką. Gazowy palnik pomocniczy włączający się automatycznie, umożliwia utrzymanie temperatury w komorze dopalania po ostatnim wtrysku powietrza do ok. 850 lub 1100 °C. Spalarnia posiada także palniki zasilane gazem na czole pieca do utrzymania temperatury spalania w piecu obrotowym oraz do rozruchu i zatrzymania instalacji spalarni odpadów.	BAT spełniony

pomiary ciągłe wykażą, spowodowane zakłóceniami w pracy urządzeń ochronnych, przekroczenia dopuszczalnych ilości substancji zanieczyszczających.	Gdy przekroczone są poziomy emisji zanieczyszczeń wyłączane są automatycznie układy podawania odpadów.	
Miejsce lokalizacji instalacji do spopielenia wraz z połączonym z nim terenem magazynowania niebezpiecznych odpadów, powinno być zaprojektowane i obsługiwane w taki sposób, aby zapobiec uwolnieniu jakichkolwiek substancji zanieczyszczających do gleby i wód gruntowych.	Instalacja technologiczna została posadowiona na szczelnych tacach, z których odpływ jest włączony do kanalizacji. Miejsca magazynowania odpadów są odizolowane od podłoża poprzez zastosowanie boksów betonowych i szczelnego otamowania oraz geomembran, z odprowadzeniem wód deszczowych do szczelnych zbiorników skąd mogą być wypompowane lub wpuszczone do kanalizacji zakładowej.	BAT spełniony
Przed określeniem sposobów usuwania lub regeneracji pozostałości po spopieleniu, powinny być przeprowadzone odpowiednie testy dla ustalenia charakterystyk (fizycznych i chemicznych) oraz potencjału zanieczyszczenia dla wtórnych pozostałości po spopieleniu. Analiza powinna dotyczyć w szczególności rozpuszczalnych frakcji ciężkich metali. Wymagane czynności analityczne prowadzić będzie uprawnione (własne lub zewnętrzne) laboratorium.	Analizy pozostałości po spalaniu będą wykonywane w zakresie: - stężenie metali ciężkich w wyciągu wodnym oraz zawartość metali ciężkich po mineralizacji (As, Cd, Co, Cr całk., Cu, Hg, K, Mn, Mo, Na, Ni, Pb, Sb, Sn, Tl, V, Zn) - udział części palnych % - zawartość całkowitego węgla organicznego % - analiza tlenkowa (Al_2O_3 , CaO, Fe_2O_3 , K_2O , MgO, Na_2O , SiO_2) Pomiary składu powstających odpadów wraz z wymywalnością metali ciężkich badane są przez specjalistyczne laboratoria zgodnie z obowiązującymi przepisami.	BAT spełniony
Przekształcanie termiczne odpadów powinno zapewniać odpowiedni poziom ich przekształcenia, wyrażony jako maksymalna zawartość nieutlenionych związków organicznych, której miernikiem mogą być oznaczane zgodnie z Polskimi Normami: Całkowita zawartość węgla organicznego w żużlach i popiołach paleniskowych nieprzekraczająca 3% lub udział części palnych w żużlach i popiołach paleniskowych nieprzekraczający 5%.	Analizy popiołów i żużli poprocesowych wykazały, że całkowita zawartość węgla organicznego w popiołach i żużlach nie przekracza 3%, jak również udział części palnych nie przekracza 5%. Wymagane czynności analityczne prowadzi uprawnione (własne lub zewnętrzne) laboratorium. Pomiary składu powstających odpadów wraz z oznaczeniem zawartości węgla organicznego i ubytku masy podczas prażenia w 850 °C wykonywane są przez specjalistyczne laboratorium, zgodnie z obowiązującymi przepisami.	BAT spełniony
Wszystkie rodzaje odpadów wytworzonych należy segregować i przechowywać w taki sposób, aby nie stanowiły zagrożenia dla środowiska. Zagospodarowaniem odpadów	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne (19 01 11*) - odpady będą magazynowane w zbiorniku X-205a2 na terenie spalarni odpadów. Miejsce magazynowania odpadów oznaczone będzie nazwą i kodem odpadu. Odpady będą	BAT spełniony

powinny zajmować się specjalistyczne przedsiębiorstwa.	przekazywane posiadającemu wymagane prawem zezwolenie celem odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych (19 01 07*) - odpady będą magazynowane w big - bagach na paletach na zadaszonym placu (ozn. nr 30). Miejsce magazynowania odpadów oznaczone będzie nazwą i kodem odpadu. Odpady będą przekazywane posiadającemu wymagane prawem zezwolenie celem odzysku lub unieszkodliwiania. Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne (19 01 13*) - Odpady będą magazynowane w big - bagach na paletach na zadaszonym placu (ozn. nr 30). Miejsce magazynowania odpadów oznaczone będzie nazwą i kodem odpadu. Odpady będą przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane prawem zezwolenia, celem odzysku lub unieszkodliwiania.	
Pozostałości po termicznym przekształcaniu odpadów poddaje się odzyskowi, a w przypadku braku takiej możliwości - unieszkodliwia się, ze szczególnym uwzględnieniem unieszkodliwienia frakcji metali ciężkich.	Wytworzone odpady – żużle i popioły zawierające substancje niebezpieczne są odbierane przez uprawnioną inną firmę w celu unieszkodliwiania lub odzysku.	BAT spełniony
Zarządzający spalarnią odpadów niebezpiecznych jest obowiązany do określenia bezpiecznej trasy przejazdu odpadów powstałych w wyniku termicznego przekształcenia odpadów, jeżeli odpadów tych nie udało się poddać odzyskowi lub unieszkodliwić w miejscu ich powstania.	Odpady powstałe w wyniku termicznego przekształcania odpadów – odbierane są przez firmy zewnętrzne prowadzące działalność w zakresie zbierania lub unieszkodliwiania lub odzysku gwarantując bezpieczny dla środowiska transport odpadów.	BAT spełniony
Zarządzający spalarnią odpadów niebezpiecznych, przed przyjęciem odpadów do ich termicznego przekształcenia, jest obowiązany do: a) zapoznania się z przekazywanym przez posiadacza odpadów opisem odpadów, który powinien obejmować: - fizyczny i chemiczny skład odpadów niebezpiecznych oraz informacje niezbędne do	Prowadzący instalacje przed przyjęciem odpadów do termicznego przekształcenia: – zapoznaje się z przekazanym przez posiadacza odpadów opisem odpadów, który zawiera fizyczny i chemiczny skład odpadów niebezpiecznych oraz informacje niezbędne do dokonania oceny przydatności tych odpadów do procesu termicznego przekształcenia, właściwości odpadów niebezpiecznych, określenie substancji, z którymi te odpady nie mogą być łączone w celu ich łącznego termicznego przekształcenia i niezbędne	BAT spełniony

dokonania oceny przydatności tych odpadów do procesu termicznego przekształcenia; - właściwości odpadów niebezpiecznych; - określenie substancji, z którymi te odpady nie mogą być łączone w celu ich łącznego termicznego przekształcenia; - niezbędne zabezpieczenia związane z postępowaniem z tymi odpadami. b) określenia ilości tych odpadów, c) sprawdzenia zgodności przyjmowanych odpadów z danymi zawartymi w karcie przekazania odpadów, d) pobrania próbek przed rozładowaniem odpadów w celu zweryfikowania zgodności składu fizycznego i chemicznego oraz właściwości odpadów z opisem.	zabezpieczenia związane z postępowaniem z tymi odpadami. - określa ilości przyjmowanych odpadów, - sprawdza zgodności przyjmowanych odpadów z danymi zawartymi w karcie przekazania odpadów, - pobiera próbki odpadów niebezpiecznych przed rozładowaniem w celu zweryfikowania zgodności składu fizycznego i chemicznego oraz właściwości odpadów z opisem.	
Instalacje do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych powinny być obsługiwane w taki sposób, aby osiągnąć możliwie największy poziom spopielenia odpadów. Może wymagać to użycia odpowiednich technik wstępnej obróbki odpadów.	Proces przygotowania odpadów do spalania a także sposób ich podawania do spalania w zależności od postaci odpadów umożliwia sporządzenie mieszanin o największym możliwym poziomie ich spopielenia. Proces spalania w piecu obrotowym jest utrzymywany w warunkach optymalnych i ciągle monitorowany. Wprowadzono zautomatyzowany układ rozdrabniania odpadów, podawania odpadów stałych przenośnikiem taśmowym i ślimakowym do pieca (z wyłączeniem odpadów wielkogabarytowych, medycznych i weterynaryjnych). Poprawa rozdrobnienia odpadów przed spaleniem, a więc stworzenie im lepszych warunków spalania w piecu.	BAT spełniony
Wszystkie instalacje do spalania odpadów powinny być projektowane, wyposażone i obsługiwane w taki sposób, aby gaz pochodzący ze spalania niebezpiecznych odpadów powstawał w sposób kontrolowany i jednorodny, nawet w przewidywanych, najbardziej niekorzystnych warunkach, przy temperaturze co najmniej 850°C, mierzonej	Parametry procesu spalania odpadów w piecu obrotowym (co najmniej 850°C, mierzonej w pobliżu lub na wewnętrznej ścianie komory spalania, i przez co najmniej 2 sekundy po ostatnim wtrysku powietrza spalania w obecności co najmniej 6% tlenu) zapewniają kontrolę nad powstawaniem i spalaniem gazu ze spopielenia odpadów. Prowadzony ciągły monitoring i automatyzacja warunków spalania.	BAT spełniony

w pobliżu lub na wewnętrznej ścianie komory spalania, i przez co najmniej 2 sekundy po ostatnim wtrysku powietrza spalania w obecności co najmniej 6% tlenu		
Wszystkie spalarnie powinny być wyposażone w palniki włączające się automatycznie, gdy temperatura gazów spalinowych po ostatnim wtrysku powietrza spalania spada poniżej odpowiedniego minimum.	Komora dopalania wyposażona została w palniki włączające się automatycznie, gdy temperatura gazów spalinowych po ostatnim wtrysku powietrza spalania spada poniżej odpowiedniego minimum.	BAT spełniony
Instalacje lub urządzenia do termicznego przekształcania odpadów wyposaża się w automatyczny system podawania odpadów, pozwalający na zatrzymanie ich podawania podczas rozruchu do czasu osiągnięcia wymaganej temperatury.	Konstrukcja systemów podawania odpadów oraz ciągły monitoring procesu spalania pozwala na zatrzymanie podawania odpadów w razie spadku temperatury poniżej wymaganych 850 lub 1100 °C. Układ monitoringu i sterowania wstrzymuje podawanie wszystkich odpadów w przypadku nieodpowiedniej temperatury spalania i dopalania odpadów.	BAT spełniony
Jakiegokolwiek ciepło wytworzone w czasie procesów spalania powinno być zużyte w sposób jak największy.	Instalacja została wyposażona w kocioł odzysknicowy do odzysku ciepła w postaci pary wodnej o wydajności parowej max. 5700 kg/h Energia cieplna jest odzyskiwana z odpadów w ok. 75%	BAT spełniony
Instalacje lub urządzenia do termicznego przekształcania odpadów wyposaża się w urządzenia techniczne do odzysku energii powstającej w procesie termicznego przekształcania odpadów, jeżeli stosowany rodzaj instalacji lub urządzenia to umożliwia taki odzysk.	Instalacja została wyposażona w kocioł odzysknicowy OU - 5,7 – 010 do odzysku ciepła w postaci pary wodnej. Dane techniczne kotła: – typ kotła– odzysknicowy trzyciągowy wolnostojący, jednowalczakowy o cyrkulacji naturalnej, – wydajność parowa przy obciążeniu nominalnym – 5340 kg/h – ciśnienie pary za zasuwą– 1,3 MPa – ciśnienie pary w walczaku – 1,6 MPa – ciśnienie wody zasilającej– 1,6 MPa – temperatura pary przegrzanej– 200 °C – temperatura wody zasilającej– 105 °C – ilość wody zasilającej– 5610 kg/h	BAT spełniony
Niezgodne z sobą rodzaje odpadów należy segregować na podstawie ich własności korozyjnych i/lub reaktywnych. Korzystne może być segregowanie i przechowywanie zgodnych z sobą odpadów według	Na terenie Raf- Ekologia Sp. z o.o. wyznaczono wiele miejsc magazynowania odpadów ciekłych, półpłynnych i stałych. Ze względu na ich właściwości fizyczne i chemiczne są one odpowiednio segregowane, lub specjalnie łączone celem stworzenia mieszanki o najlepszych parametrach spalania. Podczas magazynowania odpadów uwzględniane są aspekty zagrożenia	BAT spełniony

kategorii określonych przez wartość opałową składników.	pożarowego i reaktywności chemicznej, celem wyeliminowania samozapłonów itp.	
Instalacje lub urządzenia do termicznego przekształcania odpadów wyposaża się w automatyczny system podawania odpadów.	<u>Odpady są podawane do spalania na 4 sposoby:</u> - dwoma palnikami gazowo szlamowymi firmy DUMAG – odpady ciekłe, -hydraulicznym wpychaczem ABEL – odpady pastowate, - przenośnikiem zgrzeblowym poprzez służę przeciwpożarową na podajnik ślimakowy – stałe rozdrobnione, - wyciągiem skipowym – odpady stałe. Wyciąg skipowy używany jest dla odpadów wielkogabarytowych i odpadów spalanych pod nadzorem (medycznych i weterynaryjnych). Wprowadzono zautomatyzowany układ rozdrabniania odpadów, podawania odpadów stałych przenośnikiem taśmowym i ślimakowym do pieca, celem minimalizacji ilości odpadów podawanych wyciągiem skipowym.	BAT spełniony
Zakaźne odpady kliniczne powinny być kierowane wprost do pieca, bez ich uprzedniego zmieszania z odpadami innych kategorii i bez operowania nimi w sposób bezpośredni. (art. 6.7 dyrektywy 2000/76/WE w sprawie spalania odpadów) (dokument referencyjny Spalanie odpadów 2006) (without direct handling)	Zaworkowane odpady weterynaryjne i szpitalne gromadzone będą w chłodni. Odpady medyczne i weterynaryjne są unieszkodliwiane termicznie w pierwszej kolejności, bezpośrednio po ich dostarczeniu na instalację (w czasie nie dłuższym niż 48 godzin od ich przywiezienia). Odpady medyczne i weterynaryjne będą ładowane łyżką wózka podnośnikowego do podajnika o wymiarach 4 x 2 m, z którego kierowane będą na zasyp pierwszego przenośnika taśmowego i transportowane na przesyp do drugiego podajnika taśmowego, z którego kierowane będą do przenośnika ślimakowego, który podaje odpady do spalania w piecu obrotowym. W punkcie X.24. ustaliłem termin wdrożenia zmian w sposobie podawania odpadów medycznych weterynaryjnych do spalania najpóźniej do dnia 31 grudnia 2019 r.	Uwagi: Spółka dąży do wprowadzenia mechanicznego (automatycznego) podawania odpadów medycznych i weterynaryjnych na przenośnik skipowy (bez czynnika ludzkiego i bez bezpośrednich manipulacji) lub rozważy inny system automatycznego podawania odpadów medycznych i weterynaryjnych.
Urządzenia techniczne do ciągłego pomiaru parametrów procesu należy poddawać corocznym przeglądom technicznym oraz raz na 3 lata kalibracji.	Specjalistyczne firmy wykonują corocznie przeglądy techniczne urządzeń do ciągłego pomiaru parametrów procesu oraz raz na 3 lata urządzenia te poddawane są kalibracji.	BAT spełniony

Identyfikowanie zagrożeń dla środowiska poprzez surowce, produkty.	Spółka posiada karty charakterystyk surowców i produktów, przez co prawidłowo klasyfikuje substancje jako niebezpieczne. Spółka posiada karty przekazania odpadów, zbiera informacje o właściwościach dostarczanych odpadów przez co klasyfikuje substancje jako niebezpieczne.	BAT spełniony
Zapobieganie zanieczyszczeniom środowiska w miejscach magazynowania odpadów Ryzyko związane z postępowaniem z odpadami medycznymi może być ograniczone poprzez ograniczenie kontaktu z odpadami i zapewnienie odpowiedniej powierzchni magazynowej. Odpady medyczne winne być magazynowane w zamykanych oznakowanych palnych pojemnikach z mocnego tworzywa. Należy zapewnić możliwość dezynfekcji kontenerów, automatyczny załadunek do pieca, segregację odpadów w miejscu magazynowania. W przypadku magazynowania odpadów medycznych i weterynaryjnych magazynowane powyżej 48 godzin należy umieścić w obniżonej temperaturze.	Odpady magazynowane są w określonych w decyzji, wyznaczonych, odpowiednio zabezpieczonych i przygotowanych miejscach magazynowych, w pojemnikach dostosowanych do typu odpadu. Zbudowana została chłodnia do magazynowania zakaźnych odpadów medycznych i weterynaryjnych. Wyznaczono miejsca selektywnego magazynowania odpadów medycznych i weterynaryjnych przeznaczonych do unieszkodliwienia, w Hali Zasypu, z podziałem na odpady o ostrych końcach i krawędziach, odpady specjalne, odpady pozostałe, tak aby nie dochodziło do uszkodzenia worków i wysypywania się ich zawartości (boksy, kontenery).	BAT spełniony
Zapobieganie zanieczyszczeniom środowiska w czasie magazynowania	Podstawowe surowce wapno hydratyzowane i sorbent do oczyszczania spalin (sorbacal) magazynowane są w szczelnych silosach, co zapobiega ich oddziaływaniu na środowisko. Pozostałe surowce (środki myjące, odfekalniki, fosforan sodowy, ług sodowy, mydło, materiały pędne i smary) przechowywane są w przeznaczonej do tego celu zadanej wiacie.	BAT spełniony
Zapobieganie zanieczyszczeniom środowiska w czasie dostawy surowców	Podstawowe surowce napełniane są z autocysterny, a pozostałe przywożone w zamkniętych pojemnikach, co zapobiega oddziaływaniu ich na środowisko.	BAT spełniony
Zapobieganie zanieczyszczeniom środowiska w czasie dawkowania surowców do procesu	Podstawowe surowce dawkowane są przez zautomatyzowany, szczelny układ podajników, a pozostałe wlewane bezpośrednio do zbiornika technologicznego, lub sporządzane	BAT spełniony

	w postaci roztworów i dozowane zgodnie z instrukcją przeznaczenia, co zapobiega oddziaływaniu ich na środowisko.	
Identyfikowanie zagrożeń dla środowiska przed przyjmowaniem odpadów	Spółka przed przyjęciem odpadu posiada karty charakterystyki odpadu niebezpiecznego, przez co klasyfikuje substancje jako niebezpieczne. Sprawdzone są możliwości techniczne i bezpieczeństwa unieszkodliwiania.	BAT spełniony
Zapobieganie zanieczyszczeniom środowiska w czasie dostawy odpadów	Odpady, przed rozładunkiem są ważone, kontrolowana jest zgodność odpadu z zamówieniem, pobierana próbka odpadu niebezpiecznego i rozładowywana w przeznaczone miejsce magazynowania z segregacją na odpady do unieszkodliwiania i odpady przeznaczone do produkcji komponentu do paliwa alternatywnego.	BAT spełniony
Zapobieganie zanieczyszczeniom środowiska w czasie przygotowania odpadów do spalania lub wytwarzania komponentu paliwa alternatywnego	Odpady stałe z miejsc magazynowania przenoszone są chwytakiem suwnicy do rozdrabniarki, a płynne i pastowate pompowane są do zbiorników, z których dozowany jest odpad do spalania.	BAT spełniony
Zapobieganie zanieczyszczeniom środowiska w czasie podawania odpadów do spalania	Wprowadzono zautomatyzowany układ rozdrabniania odpadów, podawania odpadów stałych przenośnikiem taśmowym i ślimakowym do pieca, celem minimalizacji ilości odpadów podawanych wyciągiem skipowym. Wyciąg skipowy używany jest dla odpadów wielkogabarytowych i odpadów spalanych pod nadzorem (medycznych i weterynaryjnych). Spółka rozważa możliwości innego wprowadzenia mechanicznego (automatycznego) podawania odpadów medycznych i weterynaryjnych do spalania (bez czynnika ludzkiego i bez bezpośrednich manipulacji).	BAT spełniony
Zapobieganie zanieczyszczeniom środowiska podczas wytwarzania odpadów	Odpady wytwarzane ze spalania (żużel) odbierany jest na mokro poprzez odżużlacz i składowany w żelbetowym szczelnym zbiorniku X-207b. Odpady z oczyszczania spalin kierowane są przez układ szczelnych klap do big-bagów i magazynowane w wyznaczonym miejscu na terenie Spalarni Odpadów. Czyściwo, pojemniki z tworzywa i kartonu, zużyty olej po wytworzeniu jest niezwłocznie podawany do termicznego unieszkodliwiania Złom metalowy zgniatany jest celem minimalizacji przestrzenności, i składowany do	BAT spełniony

	czasu odbioru przez firmę zewnętrzną w wyznaczonym miejscu.	
Zapobieganie emisjom nieorganizowanym pyłów i gazów	Odpady zawierające pyły i uwalniające w temperaturze otoczenia gazy, przyjmowane są w szczelnych opakowaniach o wymiarach gwarantujących ich podanie do pieca bez ich otwierania (są podawane podajnikiem skipowym bezpośrednio do pieca). Odpady niebezpieczne rozładowywane są i magazynowane selektywnie z przestrzeganiem „Tabeli wykluczeń wspólnego składowania i magazynowania” celem niedopuszczenia do wystąpienia oddziaływania jednego odpadu na drugi. Miejsca magazynowania odpadów są wyposażone zgodnie z zatwierdzonym przez Straż Pożarną systemem sprzętu p. poż. i alarmującego. Podpisana jest umowa z firmą RAF-Służba Ratownicza do nadzorowania i ochrony p. pożarowej, chemicznej i zagrożenia terrorystycznego, a interwencja nie może przekroczyć 3 minut od zgłoszenia lub zaalarmowania.	BAT spełniony
Utwardzanie powierzchni magazynowej odpadów	Miejsca magazynowania odpadów posiadają powierzchnię utwardzoną, zabezpieczoną geomembraną.	BAT spełniony
Bat dla emisji hałasu w miejscach magazynowania	Hałas z miejsc magazynowania nie wpływa na pogorszenie (przekroczenie norm) warunków akustycznych środowiska.	BAT spełniony
Bezpieczeństwo i zarządzanie ryzykiem	Spółka objęta jest ciągłą ochroną przez firmę specjalistyczną Zakładową Straż Pożarną w Jedliczu, która w przypadku zaistnienia jakiegokolwiek zagrożenia dla ludzi lub środowiska działa w oparciu o „Procedurę gotowości” na sytuacje awaryjne.	BAT spełniony
Kontrola stabilności procesu magazynowania odpadów	Stały nadzór 24h/dobę przeszkolonych i wykwalifikowanych pracowników nad przebiegiem poszczególnych operacji w miejscach magazynowania odpadów.	BAT spełniony
Ogólne informacje dotyczące gospodarki i wpływu podejścia uwzględniające kompleksowe traktowanie zanieczyszczeń.	Spółka wdraża zapisy dyrektywy, aby maksymalizować ilość odpadów kierowanych do wykorzystania, recyklingu i odzysku (produkuje się komponent do paliwa alternatywnego), a odpady nie podlegające wykorzystaniu, poddawać unieszkodliwianiu w najbardziej efektywny sposób (termiczne unieszkodliwianie). Takie podejście minimalizuje oddziaływanie emisji do powietrza wody i gleby. Preferuje się	BAT spełniony

	termiczne unieszkodliwianie nad składowaniem odpadów.	
Przenoszenie zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska : - informacje konieczne do ustalenia i zidentyfikowania alternatywnych technik branych pod uwagę - wykaz emisji powstających na skutek każdej z alternatywnych technik - dążenie do oszacowania wpływu na środowisko	Na chwilę obecną Spółka realizuje jedną z obecnie dostępnych technik jakim jest spalanie odpadów. Wszystkie kontrole potwierdzają dotrzymywanie standardów stawianych dla termicznego przekształcania odpadów.	BAT spełniony
Metody kalkulacji kosztów i korzyści : - informacje konieczne do ustalenia i zidentyfikowania alternatywnych technik branych pod uwagę - dane do zgromadzenia i zatwierdzenia kosztów - rozbieżności kosztów na szczegółowe pozycje - przetworzenie i przesłanie danych dotyczących kosztów - koszty ochrony środowiska	Kalkulując koszty i korzyści unieszkodliwiania odpadów należy takie rozważanie realizować na etapie wyboru techniki (budowy instalacji). Kalkulowane są korzyści z przedsięwzięć modernizacyjnych przeprowadzanych podczas każdego remontu Spalarni Odpadów. Spółka stopniowo tak udoskonala instalację, że w obecnym czasie koszty jej oddziaływania na środowisko w porównaniu z innymi metodami unieszkodliwiania odpadów (składowania) są znacząco mniejsze.	BAT spełniony
Rentowność ekonomiczna w sektorze	Rentowność spalarni odpadów w Jedliczu na obecną chwilę należy uznać za stabilną. Zależy ona od uwarunkowań prawnych (dopuszczenia innych metod unieszkodliwiania odpadów, wysokości opłat środowiskowych), koniunktury w przemyśle (ilość zakładów pracy), modernizacji przemysłu (nowocześniejsze zakłady mniej wytwarzają odpadów), a także od kosztów stałych i zmiennych termicznego unieszkodliwiania odpadów.	BAT spełniony
Zarządzanie efektywnością energetyczną	W Spółce zastosowane są następujące techniki BAT : – przestrzeganie instrukcji stanowiskowych i technologicznych, – modernizacje części energetycznej (kotła odzysknicowego), celem zwiększenia wydajności i sprawności cieplnej kotła, – ograniczenie zużycia energii poprzez eliminację urządzeń energochłonnych – bieżąca analiza zużycia energii elektrycznej i paliw, – bieżące i planowe kontrole pracy instalacji.	BAT spełniony
Podejście systemowe do zarządzania energią	Podejście systemowe przejawia się: - wykorzystaniem ciepła ze spalania odpadów do produkcji pary wodnej,	BAT spełniony

	- eliminacją strat ciepła poprzez stosowanie odpowiednich izolacji i regulowanej wentylacji.	
Ustalania i dokonywanie przeglądów celów i wskaźników dotyczących efektywności energetycznej	W zaplanowanym terminie dokonywane są rewizje wewnętrzne i zewnętrzne urządzeń ciśnieniowych i transportowych oraz zbiorników magazynowych celem pracy instalacji urządzeniami przebadanymi, z odpowiednimi przeglądami i świadectwami.	BAT spełniony
Benchmarking	Na bieżąco porównuje się wydajność energetyczną z unieszkodliwianych odpadów, oraz stopień wykorzystania wody zmiękczzonej do produkcji energii cieplnej	BAT spełniony
Energooszczędne projektowanie	Każdy remont poszczególnych części instalacji ma na celu optymalizację zużycia energii. Przy adaptowaniu istniejących urządzeń, wykorzystuje się nowe rozwiązania i takie ich wykonanie, aby zoptymalizować zużycie energii, lub zwiększyć jej wytwarzanie. Prace modernizacyjne powierzane są każdorazowo specjalistycznej firmie projektowej, która uwzględnia specyficzne warunki panujące na instalacji	BAT spełniony
Wzmoczona integracja procesu	Kocioł odzysknicowy w sposób maksymalny przejmując ciepło od gorących spalin, w efekcie wytwarzając parę wodną. Droga spalin z komory dopalającej do kotła jest jak najkrótsza (a w projektach planuje się ją jeszcze skrócić poprzez modernizację kotła, przez co planuje się bardziej zintegrować instalację a tym samym odbiór ciepła ze spalin.	BAT spełniony
Utrzymywanie tempa inicjatyw w zakresie efektywności energetycznej	Wielkość produkcji i zużycia energii monitorowana jest na bieżąco w oparciu o zainstalowane liczniki. Dane o zużyciu energii analizowane są w celu kontroli efektywności energetycznej instalacji.	BAT spełniony
Utrzymywanie poziomu wiedzy specjalistycznej	Personel posiada odpowiednie kwalifikacje w zakresie obsługi, konserwacji i remontów instalacji. Pracownicy na bieżąco zgodnie z harmonogramem poddawani są wymaganym szkoleniom i specjalistycznym badaniom lekarskim. W przypadkach wyjątkowych zatrudniani są specjaliści zewnętrzni.	BAT spełniony
Skuteczna kontrola procesu	Skuteczna kontrola procesu prowadzona jest przez I-szych aparatowych, którzy na bieżąco, 24h/dobę analizują komputerowy system sterowania i regulacji procesu unieszkodliwiania odpadów. W razie przekroczenia jednego z dziewięciu parametrów limitujących prawidłową pracę instalacji, automatycznie uruchomi świetlny	BAT spełniony

	i dźwiękowy sygnał alarmowy na całej instalacji. Dokumentacja procesu prowadzona jest zgodnie z wytycznymi procedur wewnętrznych i instrukcji stanowiskowych.	
Konserwacja	Prace konserwacyjne prowadzone są na bieżąco, a podczas planowych przestojów remontowych wykonywane są naprawy zgodnie z harmonogramem. Jakiegokolwiek uszkodzenia urządzeń usuwane są natychmiast przez własnych pracowników, a w razie potrzeby przez zewnętrznych specjalistów.	BAT spełniony
Monitorowanie i pomiar	Monitorowanie procesu sprzężone jest z układami pomiarowymi i regulacyjnymi spalania odpadów i produkcji energii cieplnej, zużycia energii elektrycznej i cieplnej. Zarówno I-szy aparatowy, jak i dozór instalacji mają na bieżąco wgląd w trendy na instalacji, mogą porównywać do 5-ciu lat wstecz wszystkie parametry procesu i na tej podstawie przeprowadzać analizę efektywności energetycznej procesu spalania odpadów i produkcji energii cieplnej z odpadów.	BAT spełniony
Optymalizowanie efektywności energetycznej	Stosowane są falowniki na zasilaniu napędów wentylatorów które poprzez układ regulacji ograniczają do aktualnie wymaganej mocy zużycie energii elektrycznej. Układy oświetlenia zewnętrznego realizowane są poprzez przełączniki zmierzchowe dla załączania się tylko w warunkach koniecznych.	BAT spełniony
Odzyskiwanie ciepła	Ciepło ze spalania odpadów odzyskiwane jest w kotle odzysknicowym gdzie produkowana para wodna wykorzystywana jest na potrzeby własne, a nadwyżka sprzedawana do sieci Orlen Południe w Jedlicze.	BAT spełniony
Podsystemy napędzane silnikami elektrycznymi	Cały czas prowadzone są analizy wykorzystania mocy silników napędzających. Podczas prac modernizacyjno remontowych silniki starego typu zastępowane są energooszczędnymi, a napędy pracujące ze zmiennym obciążeniem wyposaża się w falowniki, które automatycznie dobierają sobie zużycie energii elektrycznej do potrzeb.	BAT spełniony
Bezpieczeństwo środowiska	Wody podziemne są kontrolowane poprzez sieć piezometrów wykonanych na terenie instalacji. Wykonywane są analizy wód podziemnych.	BAT spełniony

Jak wykazano, instalacja posiada możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie unieszkodliwiania odpadów oraz wyposażona jest w instalacje i urządzenia odpowiadające wymaganiom ochrony środowiska. Spełnione zostały wymogi dokumentów referencyjnych w zakresie spalania odpadów, zasad monitoringu, emisji powstających przy magazynowaniu, przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska, w zakresie efektywności energetycznej.

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

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

P o u c z e n i e

1. Sposób unieszkodliwiania odpadów medycznych i weterynaryjnych, w tym zakaźnych oraz sposób magazynowania tych odpadów na terenie instalacji eksploatowanej przez Raf-Ekologia Sp. z o.o. z/s Jedlicze winien być zgodny z warunkami §2, §4, §5 oraz załącznikami nr 1 i nr 2 do rozporządzenia Ministra Zdrowia z dn. 21 października 2016 r. w sprawie wymagań i sposobów unieszkodliwiania odpadów medycznych i weterynaryjnych (Dz. U. z 2016 r. poz. 1819).
2. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie wnosi się w dwóch egzemplarzach.
3. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.
4. W związku z ukazaniem się Konkluzji dla spalarni odpadów, instalacja będzie podlegała przeglądowi, a w sytuacji niedostosowania zostaną zobowiązana, zgodnie z wymogiem ustawowym, do dostosowania się do wymogów w ciągu 4 lat.

Opłata skarbową w wys. 10,00 zł
uiszczoną w dniu 20.11.2019 r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Załączniki do decyzji:

1. **Załącznik nr 1** – Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania w procesie D10 w okresie roku 9 w ilości łącznej do 10 000 Mg/rok).
2. **Załącznik nr 2** – Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania oraz ich właściwości i podstawowy skład chemiczny.
3. **Załącznik nr 3a** - Ilość i rodzaje odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R1 /wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii/ na spalarni odpadów w ilości 400 Mg/rok.
4. **Załącznik nr 3b** – Ilość i rodzaje odpadów dopuszczonych do przetworzenia w celu ich odzysku w okresie roku do produkcji paliwa alternatywnego i komponentu do tego paliwa wg metody R 12 w max łącznej ilości nie przekraczającej 17 500 Mg/rok.
5. **Załącznik nr 3c** – Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do odwadniania w procesie D9 w ilości łącznej do 5000 Mg/rok¹⁾, kierowanych następnie do procesu termicznego przekształcania w procesie D10. ¹⁾ Proces odwadniania odpadów w ilości 5000 Mg/rok prowadzony będzie przed skierowaniem tych odpadów do termicznego przekształcania w procesie D10 (proces odwadniania nie jest końcowym procesem przetwarzania). Łączna ilość odpadów kierowanych do procesu termicznego przekształcania wynosi max 10 000 Mg/rok.
6. **Załącznik nr 4** - Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do zbierania.
7. **Załącznik nr 5** – Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do procesów przetwarzania w procesach R1 i R12, D10 oraz odpadów zbieranych, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku.
8. **Załącznik nr 6** - Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania tymi odpadami.
9. **Załącznik nr 7** - Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do procesów odzysku ujętych w załącznikach nr 3a i 3b.
10. **Załącznik nr 8** - Miejsce i sposób magazynowania zbieranych odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania tymi odpadami.
11. **Załącznik nr 8a** - Rodzaje odpadów dopuszczonych do transportu.
12. **Załącznik nr 9** - Plan sytuacyjny instalacji do termicznego przekształcania odpadów w Jedliczu.
13. **Załącznik nr 10** - Wykaz „istotnych substancji powodujących ryzyko”, znajdujących się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji do termicznego przekształcania odpadów.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

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

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
2. Burmistrz Miasta Jedlicze
3. Minister Klimatu