

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98 poz.1071 ze zm.),
- art. 215, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25 poz. 150) oraz art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008 r. – o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 199, poz. 1227), w związku z § 2 ust. 1 pkt 39 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257 poz. 2573 ze zm.),
- pkt 5 ppkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),

po rozpatrzeniu wniosku RAF – EKOLOGIA Sp. z o.o. w Jedliczu z dnia 12.06.2007r., znak: RE/192/07 wraz uzupełnieniami z dnia 29.10.2007r. znak: RE/351/07, z dnia 12.11.2007r. znak: RE/367/07, z dnia 18.01.2008r., z dnia 12.05.2008r., z dnia 18.08.2008r. znak: RE/283/08, z dnia 31.10.2008r. znak: RE/381/08, z dnia 09.12.2008r. znak: RE/429/08, z dnia 23.02.2009r., z dnia 23.02.2009r. oraz 08.04.2009r. w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 02.10.2006r., znak: ŚR.IV-6618-23/1/06 udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie w Jedliczu przy ul. Trzecieckiego 14

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 02.10.2006 r., znak: ŚR.IV-6618-23/1/06 udzielającą **RAF – EKOLOGIA Sp. z o.o., ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze, REGON: 370484149** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie w następujący sposób:

I.1. Podpunkt I.1. otrzymuje brzmienie:

„I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

RAF-EKOLOGIA Sp. z o.o. będzie eksploatować instalację, w której prowadzony będzie proces unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie (D10), odzysk energetyczny (R1) odzysk olejów i wytwarzanie paliwa alternatywnego oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego (R14 i R15). Spółka prowadzi również działalność w zakresie zbierania i transportu odpadów.”

I.2. Podpunkt I.2.1. otrzymuje brzmienie:

„I.2.1. Magazynowania i przygotowania odpadów do unieszkodliwiania:

- zbiorniki żelbetonowe X-205a o pojemności 185 m³ i X-205b o poj. 555 m³ na odpady płynne zawadnione,
- zbiornik żelbetonowy X-205c1 o pojemności 135 m³ na odpady inne niż niebezpieczne paliwa alternatywnego,
- zbiornik żelbetonowy X-205c2 o pojemności 100 m³ na odpady niebezpieczne paliwa alternatywnego
- zbiornik żelbetonowy X-206a o pojemności 108 m³ na odpady stałe,
- zbiornik żelbetonowy X-206b o pojemności 108 m³ na odpady stałe rozdrobnione,
- zbiornik stalowy zamknięty B-208 (mieszalnik z grzałką) o pojemności 7,5 m³, w którym prowadzona będzie segregacja gabarytowa odpadów z basenów X-205a, X-205b i X-205c,
- zbiorniki stalowe zamknięte B-118 (mieszalnik) o poj. 25,0 m³ i B-212 (mieszalnik) o pojemności 25,0 m³ na odpady płynne,
- zbiorniki stalowe M-1 o pojemności 25 m³ i M-2 o pojemności 25 m³ na odpady o zawadnieniu powyżej 25%,
- wiata zadaszona na odpady stałe,
- wiata stalowa zadaszona i obudowana na odpady stałe,
- hala zasypu ograniczona poszyciem hali,
- rozdrabniarka odpadów stałych o max. wydajności 3 Mg/h,
- ładowacz odpadów „Cyklop” o udźwigu 750kg,
- podajnik taśmowy ze skrzynią ładunkową o wymiarach 3,0m x 1,75m x 0,45m z nadstawką 0,4m zainstalowany w boksie X-207, do mechanicznego pobierania odpadów z boksu i podawania ich do kosza zasypowego rozdrabniarki.”

I.3. Dodaję podpunkt I.2.4. o brzmieniu:

„I.2.4. Wytwarzanie paliwa alternatywnego lub komponentu do produkcji paliwa alternatywnego i jego magazynowanie.

W skład węzła wchodzić będą :

- Zbiornik żelbetonowy X-206a na odpady przeznaczone do rozdrabniania
- Suwnica chwytkowa
- Cyklop (ładowacz) odpadów do rozdrobnienia
- Rozdrabniacz dwuwałowy do przygotowania rozdrabniania i ujednorodnienia paliwa alternatywnego
- Zbiornik żelbetonowy 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

I.4. Podpunkt I.2.2. otrzymuje brzmienie:

„I.2.2. Spalania odpadów i odzysku ciepła:

- urządzenia do podawania odpadów do pieca obrotowego (układ do podawania odpadów płynnych o max. wydajności max 1130 kg/h, hydrauliczny wpychacz o max wydajności 800 kg/h, wyciąg skipowy o max wydajności 800 kg/h i podajnik ślimakowy o max wydajności 1330 kg/h),
- 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,
- kocioł odzysknicowy trójciągowy, wolnostojący, jedno-walczakowy o cyrkulacji naturalnej do produkcji pary wodnej wykorzystywanej poza instalacją.”

I.5. Podpunkt I.3. otrzymuje brzmienie:

„I.3. Parametry produkcyjne instalacji.

- | | |
|--|-------------------------|
| - maksymalna roczna wydajność instalacji | 10 000 Mg/rok |
| - maksymalny godzinowy przerób odpadów | 1 330kg/h |
| - czas pracy instalacji | 7 500 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 %” |

I.6. Podpunkt I.4.2. otrzymuje brzmienie:

„I.4.2. 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 czterema niezależnymi strumieniami:

- odpady płynne podawane będą przy pomocy pomp do układu jednego z dwóch palników gazowo-szlamowych ze zbiorników dobowych B-118 i B-212 rurociągami naziemnymi, izolowanymi,
- odpady płynne odwodnione magazynowane w zbiornikach X-205a i X-205b będą pompowane przy użyciu pompy do zbiorników zamkniętych B-118 lub B-212 skąd kierowane będą do układu palników gazowo-szlamowych 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 lub ładowacza na rozrzutnik, następnie przenośnikiem zgrzeblowym poprzez służę przeciwpożarową na podajnik ślimakowy,

- odpady stałe (w tym medyczne i weterynaryjne) bez ich zmieszania z innymi rodzajami odpadów z wyłączeniem pojemników zawierających tkankę 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.

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. Gazy spalinowe opuszczające piec obrotowy będą dopalane w komorze 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. 200 °C.”

I.7. Dodaję podpunkt I.4.3.1.a o brzmieniu:

„**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 zsyków filtra workowego i cyklonu. Big-bagi z pyłem będą magazynowane na terenie instalacji w wyznaczonym miejscu do czasu odbioru przez specjalistyczną firmę.”

I.8. Tabela nr 1 w podpunkcie I.4.4. otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 1

Lp.	Oznakowanie	Pojemność/ powierzchnia	Rodzaj odpadów magazynowanych	Zabezpieczenia zbiorników
1.	X-205a	185 m ³	płynne zawodnione	Zbiorniki wykonane z betonu odpowiedniej klasy i zabezpieczone chemoodporną geomembraną, ścieki z odwadniania odpadów i ścieki opadowe kierowane będą do wspólnego zbiornika uśredniającego spełniającego rolę osadnika
2.	X-205b	555 m ³	płynne zawodnione	
3.1	X-205c1	135 m ³	Odpady inne niż niebezpieczne paliwa alternatywnego	Zbiornik wykonany z betonu odpowiedniej klasy i zabezpieczony chemoodporną geomembraną, ścieki opadowe kierowane do wspólnego zbiornika uśredniającego spełniającego rolę osadnika
3.2.	X-205c2	100 m ³	Odpady niebezpieczne paliwa alternatywnego	Zbiornik wykonany z betonu odpowiedniej klasy i zabezpieczony chemoodporną geomembraną, ścieki opadowe kierowane do wspólnego zbiornika uśredniającego spełniającego rolę osadnika
4.	B-206	23 m ³	płynne przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego	Zbiornik stalowy zamknięty, szczelny, posadowiony na betonowym fundamencie, w szczelnej tacy przeciwrozlewczej.
5.	X-206a	108 m ³	stałe	Zbiorniki wykonane z betonu odpowiedniej klasy i zabezpieczone chemoodporną geomembraną, ścieki opadowe kierowane do wspólnego zbiornika uśredniającego spełniającego rolę osadnika
6.	X-206b	108 m ³	stałe rozdrobnione do produkcji paliwa alternatywnego	
7.	B-118	25,0 m ³	odpady przeznaczo-	Zbiorniki stalowe zamknięte, szczelne,

8.	B-212	25,0 m ³	ne do termicznego przekształcenia w palnikach DUMAG	posadowione na betonowych fundamentach, w szczelnych, oddzielnych tacach przeciwrozlewczych, wyposażone w chłodnice oparów dla eliminacji emisji niezorganizowanej.
9.	M-1	25,0 m ³	odpady o bardzo dużym zawadnieniu	Zbiorniki stalowe zamknięte, szczelne, posadowione na betonowych fundamentach, w szczelnej tacy przeciwrozlewczej.
10.	M-2	25,0 m ³		
11.	X-207b	555 m ³	powstałe w instalacji (popioły i żużle)	Zbiornik wykonany z betonu odpowiedniej klasy i zabezpieczony chemoodporną geomembraną, ścieki opadowe kierowane do wspólnego zbiornika uśredniającego spełniającego rolę osadnika
12.	wiata zadaszona	15,1m ²	odpady stałe w pojemnikach	Wiata zadaszona posadowiona na fundamencie betonowym, oddzielona murkami oporowymi i wyposażona w kratkę ściekową, z której wody opadowe kierowane będą do zbiornika uśredniającego.
13.	wiata zadaszona i obudowana	192 m ²	odpady stałe w pojemnikach	Wiata zadaszona posadowiona na fundamencie betonowym, i wyposażona w kratkę ściekową, z której wody opadowe kierowane będą do zbiornika uśredniającego.
14.	B-208	7,5 m ³	półpłynne i pastowate	Zbiornik stalowy zamknięty, szczelny, posadowiony na betonowym fundamencie, w szczelnej tacy przeciwrozlewczej.

I.9. Dodaję podpunkt I.4.5. o brzmieniu:

„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 R.S.VI 7660/1-1/08, (odpady do odzysku metodą R14 i R15)
- Paliwo alternatywne oraz komponent do produkcji paliwa alternatywnego po rozdrobnieniu jako :
 - 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne),
 - 19 12 11* - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne,
 - 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
- Komponent przeznaczony będzie do dalszego przetworzenia w wytwórniach paliw alternatywnych w celu przygotowania paliwa alternatywnego
- Łączna ilość wytwarzanego paliwa alternatywnego oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego nie przekroczy 17 500 Mg/rok.

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 zwracane 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.

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 chwytkiem suwnicy lub chwytkiem ładowacza cyklop do kosza zasypowego rozdrabniacza dwuwiałowego. 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. Po spełnieniu parametrów paliwo alternatywne wykonane z odpadów niebezpiecznych będzie przeładowywane do zbiornika x205c2 a z odpadów innych niż niebezpieczne do zbiornika x205c1, z których paliwo będzie wysyłane do odbiorców.

W przypadku niższej wartości opałowej niż wymagana rozdrobniony komponent paliwa alternatywnego zwracany będzie do rozdrabniacza i uzupełniany świeżym odpadem w proporcjach gwarantujących uzyskanie właściwych parametrów, po czym poddawany będzie powtórnej analizie. Natomiast w przypadku nie dotrzymania zawartości chloru rozdrobniony odpad kierowany będzie do podajnika zgrzeblowego i kierowany do spalania na spalarni.

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.10. W podpunkcie **II.3.** Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji - podpunkt **II.3.2.2.** - otrzymuje brzmienie:

„**II.3.2.2.** Ścieki przemysłowe ze zbiornika buforowego wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w poniższych tabelach.

Tabela nr 4

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka miary	Dopuszczalne wartości	
			Średnia dobową	średnia miesięczna
1.	Rtęć (Hg)	mg Hg/l	0,06	0,03
2.	Kadm (Cd)	mg Cd/l	0,4	0,2
3.	Pentachlorofenol (PCP) 2,3,4,5,6-pięciochloro-1-hydroksybenzen i jego sole	mg PCP/l	2,0	1,0
4.	Heksachlorobenzen(HCB)	mg HCB/l	2,0	1,0
5.	Heksachlorobutadien (HCBd)	mg HCBd/l	3,0	1,0
6.	Trichlorometan (chloroform) (CHCl ₃)	mg CHCl ₃ /l	2,0	1,0
7.	1,2-dichloroetan (EDC)	mg EDC/l	0,2	0,1
8.	Trichloroetylen (TRI)	mg TRI/l	0,2	0,1
9.	Tetrachloroetylen (PER)	mg PER/l	1,0	0,5
10.	Trichlorobenzen (TCB) jako suma trzech izomerów (1,2,3; 1,2,4; 1,2,5-TCB)	mg CHCl ₃ /l	1,0	0,05

Tabela nr 5

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka	Dopuszczalna wartość
1.	Zawiesiny ogólne	mg/l	240
2.	Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZTCr)	mg O ₂ /l	340
3.	Pięciodobowe biochemiczne zapotrzebowanie tlenu	mg O ₂ /l	150

	(BZT ₅)		
4.	Azot amonowy	mg NNH ₄ /l	200
5.	Azot azotynowy	mg NNO ₃ /l	10
6.	Fosfor ogólny	mg P/l	5
7.	Chlorki	mg Cl/l	1000
8.	Antymon	mg An/l	0,5
9.	Arsen	mg As/l	0,5
10.	Bar	mg Ba/l	5
11.	Beryl	mg Be/l	1
12.	Bor	mg B/l	10
13.	Cynk	mg Zn/l	5
14.	Cyna	mg Sn/l	2
15.	Chrom ⁺⁶	mg Cr/l	0,2
16.	Chrom ogólny	mg Cr/l	1
17.	Kobalt	mg Co/l	1
18.	Miedź	mg Cu/l	1
19.	Molibden	mg Mo/l	1
20.	Nikiel	mg Ni/l	1
21.	Ołów	mg Pb/l	1
22.	Selen	mg Se/l	1
23.	Srebro	mg Ag/l	0,5
24.	Tal	mg Tl/l	1
25.	Tytan	mg Ti/l	2
26.	Wanad	mg V/l	2
27.	Cyjanki związane	mg CN/l	5
28.	Cyjanki wolne	mg CN/l	0,5
29.	Fluorki	mg F/l	20
30.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg /l	0,2
31.	Węglowodory ropopochodne	mg /l	200

I.11. W podpunkcie **II.4.** Dopuszczalna ilość pobieranej wody - podpunkt **II.4.2.** - otrzymuje brzmienie:

„**II.4.2.** Z systemu wody zmiękczonej kotłowej Spółki Rafineria Nafty Jedlicze S.A. w ilości:

$$Q_{\max} = 25\ 000\ \text{m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 100\ \text{m}^3/\text{dobę}”$$

I.12. W podpunkcie **II.6.** Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie działalność w zakresie odzysku odpadów - podpunkt **II.6.2.** - otrzymuje brzmienie:

„**II.6.2.** Dopuszczone metody odzysku.

II.6.2.1. Odzysk energetyczny odpadów poprzez ich spalanie w piecu obrotowym zgodnie z Ustawą o odpadach wg metody **(R1)**.

II.6.2.2. Odzysk odpadów olejowych poprzez fizyczny rozdział faz (olejowej, wodnej i stałej), będzie prowadzony w zamkniętym zbiorniku stalowym B-206 **(R14 i R15)**. Zanieczyszczone i zawodnione oleje kierowane będą do osobnego zbiornika stalowego B-206, gdzie będą podgrzewane i dodawane ewentualnie emulgatory w celu rozdziału faz (olej-woda zanieczyszczona-osad). Podczyszczony olej przekazywany będzie do odzysku poza instalacją. Osad z dna zbiornika będzie termicznie przekształcany w piecu obrotowym a zanieczyszczone ścieki kierowane będą do zbiornika ścieków o pojemności 4 m³ i do oczyszczalni ścieków.

II.6.2.3. Odzysk odpadów poprzez proces opisany w punkcie I.4.5 polegający na przygotowaniu ich jako komponentu do paliwa alternatywnego lub paliwa alternatywnego będzie prowadzony w obrębie zadanego zbiornika żelbetowego X-206 (**R14 i R15**), w którym odpady będą poddawane mieszaniu i rozdrabnianiu. Przyjęte odpady będą ładowane do kosza zasypowego rozdrabniacza przy pomocy chwytaka suwnicy lub chwytaka ładowacza „cyklop” i poddawane rozdrobieniu wraz z ujednorodnieniem.

I.13. W punkcie **III.** Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych - podpunkt **III.2.** - otrzymuje brzmienie:

„**III.2.** Rozruch instalacji będzie zapoczątkowany nagrzaniem pieca oraz komory dopalania do temperatury 850°C poprzez spalanie gazu ziemnego w palnikach. Po osiągnięciu zadanej temperatury do pieca będą podawane odpady. Proces rozruchu będzie trwał max 36 h/rozruch.”

I.14. W podpunkcie **IV.1.3.** Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza – **Tabela 8** - otrzymuje brzmienie:

Tabela 8

Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność minimalna [%]
bateria filtrów workowych wraz z dozowaniem sorbalidu	DWF 3,2/3,5/2,3/8,0	97
skrubler wstępny	Współprądowy	98
kolumna absorpcyjna	Przeciwprądowy	
odkraplacz	Chevron	20
demister	Siatkowy	20

I.15. W podpunkcie **IV.2.2.** Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem – **Tabela 9** - otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 9

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

P3	źródło typu „punktowego”	16	8	92
	Rozdrabniacz odpadów stałych z zespołem przenośników taśmowych (zlokalizowany na zewnątrz terenu przy elewacji północnej hali zasypu i hali kotła)			

I.16. W podpunkcie **IV.5.** Warunki gospodarowania odpadami - podpunkt **IV.5.5.** - otrzymuje brzmienie:

„**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.”

I.17. W podpunkcie **IV.5.** Warunki gospodarowania odpadami - dodaje podpunkty **IV.5.5.1., IV.5.5.2., IV.5.5.3. IV.5.5.4. IV.5.5.5. i IV.5.5.6.** o brzmieniu:

„**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*.

I.18. Podpunkt V.1. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw - otrzymuje brzmienie:

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

- gaz ziemny	200 000 m ³ /rok
- woda	22 000 m ³ /rok
- fosforan sodu (5% roztwór)	0,5 Mg/rok
- wapno hydratyzowane (suchogaszone)	250,0 Mg/rok
- wodorotlenek sodu (35% roztwór)	3,0 Mg/rok
- substancje myjące	0,15 m ³ /rok
- preparaty dezynfekujące	0,6 m ³ /rok”

I.19. Podpunkt V.2. Wskaźniki zużycia energii i surowców oraz wytworzenia ścieków i odpadów na jednostkę produkcji (przekształconych odpadów) – otrzymuje brzmienie:

„**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”

I.20. W podpunkcie VI.1. Monitoring procesów technologicznych – dodaję podpunkty VI.1.3. , VI.1.4., i VI.1.5. o brzmieniu:

VI.1.3. Dostarczane do instalacji odpady będą wazone 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 odzysku 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 prowadzony będzie przez odpowiednie służby techniczne i Laboratorium zgodnie z wdrożonymi zakładowymi instrukcjami stanowiskowymi.

Z każdej partii wyprodukowanego paliwa alternatywnego pobierane będą próbki pierwotne. Próbki pierwotne składające się na próbkę ogólną pobierane będą równomiernie w całej objętości partii paliwa.

Z próbki ogólnej dostarczonej do laboratorium, przygotowywana będzie próbka analityczna do badań na podstawowe parametry: wartość opałowa, wilgotność, zawartość chloru.

Z każdej próbki ogólnej, która odpowiada partii badanego paliwa alternatywnego, pobierane są próbki do badań kontrolnych w ilościach proporcjonalnych do wyprodukowanych partii paliwa alternatywnego. Próbki z każdej partii przechowywane są w szczelnych pojemnikach o poj. 1 litra przez okres 30 dni.

Na koniec każdego miesiąca próbki ogólne ze wszystkich pojemników będą mieszane i w ten sposób otrzymana uśredniona próbka miesięczna, poddawana będzie badaniom kontrolnym: wartości opałowej, wilgotności, zawartości chloru.

Ponadto z każdej próbki ogólnej pobierana będzie próbka do badań kontrolnych półrocznych w zakresie zawartości siarki, węgla i metali ciężkich, w ilościach proporcjonalnych do wyprodukowanych partii. Próbki te będą przechowywane w szczelnych pojemnikach o poj. 10 litrów przez okres 180 dni. Badania kontrolne półroczne wykonywane będą przez laboratoria zewnętrzne.

W przypadku nie spełnienia wymaganych parametrów, paliwo jest zawracane do procesu technologicznego jako półprodukt.

I.21. W podpunkcie **VI.5.** Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków - podpunkty **VI.5.1.**, **VI.5.2.**, i **VI.5.4.** - otrzymują brzmienie:

„**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 z częstotliwością co najmniej 1 x na miesiąc.

VI.5.2. Pomiar ilości odprowadzanych ścieków z instalacji będzie wykonywany w sposób umożliwiający ustalenie całkowitej ilości ścieków dla poszczególnych rodzajów ścieków wymienionych w punkcie II.3. Wyniki pomiarów będą systematycznie rejestrowane z częstotliwością 1 x na miesiąc, a dla ścieków wywożonych każdorazowo przy wywozie.

VI.5.4. Pomiary jakości ścieków w zbiorniku buforowym dla wskaźników określonych w tabeli nr 4 decyzji będą wykonywane z częstotliwością określoną w tabeli 4a, dla wskaźników określonych w tabeli nr 5 decyzji będą wykonywane z częstotliwością określoną w tabeli 5a oraz dodatkowo we wskaźnikach ChZT, fenole lotne, zawiesiny ogólnej BZT₅ i chlorki każdorazowo przy spuszczeniu ścieków do kanalizacji innego zakładu.

Tabela nr 4 a

Lp.	Rodzaj substancji	Częstotliwość pomiarów
1.	Rtęć (Hg)	co najmniej raz na pół roku
2.	Kadm (Cd)	co najmniej raz na pół roku
5.	Pentachlorofenol (PCP) 2,3,4,5,6-pięciochloro-1-hydroksybenzen i jego sole	co najmniej raz na rok
10.	Heksachlorobenzen(HCB)	co najmniej raz na rok
11.	Heksachlorobutadien (HCBd)	co najmniej raz na rok

12.	Trichlorometan (chloroform) (CHCl ₃)	co najmniej raz na rok
13.	1,2-dichloroetan (EDC)	co najmniej raz na rok
14.	Trichloroetylen (TRI)	co najmniej raz na pół roku
15.	Tetrachloroetylen (PER)	co najmniej raz na pół roku
16.	Trichlorobenzen (TCB) jako suma trzech izomerów (1,2,3; 1,2,4; 1,2,5-TCB)	co najmniej raz na rok

Tabela nr 5 a

Lp.	Rodzaj substancji	Częstotliwość pomiarów
1.	Zawiesiny ogólne	co najmniej co pół roku
2.	Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZTCr)	co najmniej co pół roku
3.	Pięciodobowe biochemiczne zapotrzebowanie tlenu (BZT ₅)	co najmniej co pół roku
4.	Azot amonowy	co najmniej co pół roku
5.	Azot azotynowy	co najmniej co pół roku
6.	Fosfor ogólny	co najmniej raz na rok
7.	Chlorki	co najmniej co pół roku
8.	Arsen	co najmniej co pół roku
9.	Bar	co najmniej co pół roku
10.	Beryl	co najmniej co pół roku
11.	Bor	co najmniej co pół roku
12.	Cynk	co najmniej co pół roku
13.	Cyna	co najmniej co pół roku
14.	Chrom ⁺⁶	co najmniej co pół roku
15.	Chrom ogólny	co najmniej co pół roku
16.	Kobalt	co najmniej co pół roku
17.	Miedź	co najmniej co pół roku
18.	Molibden	co najmniej co pół roku
19.	Nikiel	co najmniej co pół roku
20.	Ołów	co najmniej co pół roku
21.	Selen	co najmniej co pół roku
22.	Srebro	co najmniej co pół roku
23.	Tal	co najmniej co pół roku
24.	Tytan	co najmniej co pół roku
25.	Wanad	co najmniej co pół roku
26.	Antymon	co najmniej co pół roku
27.	Fluorki	co najmniej co pół roku
28.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	co najmniej raz na rok
29.	Węglowodory ropopochodne	co najmniej raz na rok
30.	Cyjanki związane	co najmniej raz na rok
31.	Cyjanki wolne	co najmniej raz na rok

I.22. W punkcie VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej - dodaję podpunkty VII.5. VII.6. i VII.7. o brzmieniu:

„VII.5. W celu zabezpieczenia na wypadek samozapłonu odpadów w czasie rozdrabniania rozdrabniacz wyposażony będzie w trzy wyłączniki bezpieczeństwa w różnych najczęściej obsługiwanych miejscach przy rozdrabniaczu, podręczny sprzęt gaśniczy oraz przycisk centralnego powiadamiania o pożarze dla służby ratowniczych.

VII.6. W przypadku uszkodzenia rozdrabniacza w trakcie eksploatacji wstrzymana będzie produkcja paliwa alternatywnego lub komponentu paliwa alternatywnego.

VII.7. W przypadku uszkodzenia suwnicy rolę załadunku odpadów przejmie ładowacz cyklop i odwrotnie, a uszkodzone urządzenie załadownicze poddane zostanie naprawie.”

I.23. W punkcie **X. Ustaląm dodatkowe wymagania** - dodaję podpunkty **X.13.** i **X.14.** o brzmieniu:

„**X.13.** Stosowana będzie instrukcja prowadzenia produkcji komponentów do paliwa alternatywnego, ze szczególnym uwzględnieniem sytuacji awaryjnych w terminie od 30.05.2009r.

X.14. Zostanie oddany do eksploatacji III stopniowy układ odpylania mający na celu zwiększenie skuteczności redukcji emisji substancji zanieczyszczających do powietrza.

X.15. W celu wyeliminowania możliwości zanieczyszczenia wód deszczowych zostaną podjęte działania w kierunku zadaszenia zbiorników X-205a, X-205b, X-205c1, X-205c2, X-206a, X-206b i X-207. W terminie do 01.10.2009r. zostanie przedstawiony harmonogram działań w tym zakresie wraz z terminami wykonania zadaszenia poszczególnych zbiorników.,,

I.24. W miejsce **Załącznika nr 1** do decyzji ŚR.IV-6618-23/1/06 - wprowadzam nowy o brzmieniu jak załącznik 1 do niniejszej decyzji

I.25. W miejsce **Załącznika nr 2** do decyzji ŚR.IV-6618-23/1/06 - wprowadzam nowy o brzmieniu jak załącznik 2 do niniejszej decyzji

I.26. W miejsce **Załącznika nr 3** do decyzji ŚR.IV-6618-23/1/06 - wprowadzam nowe załączniki 3a, 3b i 3c o brzmieniu jak załączniki 3a, 3b i 3c do niniejszej decyzji:

I.27. W miejsce **Załącznika nr 5** do decyzji ŚR.IV-6618-23/1/06 - wprowadzam nowy o brzmieniu jak w załączniku 4 do niniejszej decyzji

I.28. W miejsce **Załącznika nr 6** do decyzji ŚR.IV-6618-23/1/06 – wprowadzam nowy o brzmieniu jak w załączniku 5 do niniejszej decyzji

I.29. W miejsce **Załącznika nr 7** do decyzji ŚR.IV-6618-23/1/06 - wprowadzam nowy o brzmieniu jak w załączniku 6 do niniejszej decyzji

I.30. W miejsce **Załącznika nr 8** do decyzji ŚR.IV-6618-23/1/06 - wprowadzam nowy o brzmieniu jak w załączniku 7 do niniejszej decyzji

I.31. W miejsce **Załącznika nr 9** do decyzji ŚR.IV-6618-23/1/06 stanowiącego plan sytuacyjny instalacji - wprowadzam nowy załącznik o treści jak w załączniku 8 do niniejszej decyzji

I.32. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania poszczególnych warunków, zapisy decyzji obowiązują z chwilą gdy decyzja stanie się ostateczna.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

RAF – EKOLOGIA Sp. z o.o. w Jedliczu, wnioskiem z dnia 12.06.2007r. znak: RE/192/07 wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego znak ŚR.IV-6618-23/1/06 z dnia 02.10.2006r., którą udzielono pozwolenia na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie.

W związku z wejściem w życie z dniem 01.01.2008r. 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 przedmiotowej sprawie jest marszałek, dlatego też w dniu 08.01.2008r. Wojewoda Podkarpacki protokołem zdawczo – odbiorczym znak: ŚR.IV-6617-1/1/08 przekazał wniosek wraz z aktami sprawy Marszałkowi Województwa Podkarpackiego

W ramach przeprowadzonego postępowania Wojewoda Podkarpacki postanowieniami z dnia 17.09.2007r. ŚR.IV-6618/1/8/2007 i z dnia 21.12.2007r. znak: ŚR.IV-6618/1/8/2007 wezwał Spółkę do uzupełnienia wniosku w związku z tym, że przedstawiona dokumentacja wnioskowa nie spełniała wymogów wynikających z art. 184 ustawy Prawo ochrony środowiska, w tym w szczególności brak było szczegółowego uzasadnienia wzrostu zużycia wody i gazu ziemnego w instalacji, parametrów technicznych nowych urządzeń w które został wyposażony węzeł przygotowania odpadów do unieszkodliwiania. Uzupełnienia przedstawiono pismami z dnia 29.10.2007r. znak: RE/26/08 i z dnia 18 stycznia 2008r znak: RE/26/08. Jednocześnie w związku z tym, że wniosek objął zmiany w pozwoleniu zintegrowanym dotyczące parametrów technologicznych pracy instalacji, w tym zwiększenie poboru wody kotłowej, zwiększenie wskaźników: zużycia gazu ziemnego, zużycia wody kotłowej, jednostkowej ilości wytwarzanych odpadów - popiołów i żużli oraz zmiany w ilościach niektórych odpadów kierowanych do termicznego unieszkodliwiania Wojewoda Podkarpacki uznał, że wnioskowana zmiana pozwolenia jest istotną zmianą zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym zgodnie z art. 208 ust. 4 i art. 210 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska zobowiązał Spółkę do uzupełnienia wniosku o dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej. Uzupełnienie wniosku o dowód wpłaty w dniu 21.01.2008r. opłaty rejestracyjnej wpłynęło pismem z dnia 18.01.2008r znak: RE/26/08 (data wpływu 23.01.2008r.).

Wniosek został przesłany Ministrowi Środowiska przy piśmie znak: ŚR.IV. 6618-34/3/07 z dnia 19.11.2007r.

Po przedstawieniu uzupełnienia z dnia 18.01.2008r. znak: RE/26/08 uznałem, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 201 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie. W zawiadomieniu podano do publicznej

wiadomości informacje o miejscu i czasie wyłożenia dokumentacji do wglądu i możliwości składania uwag dotyczących przedmiotowego wniosku. Zawiadomienie przez 21 dni (25.02.2008 r. – 17.03.2008 r.) było dostępne na tablicach ogłoszeń RAF – EKOLOGIA Sp. z o.o. w Jedliczu, Urzędu Gminy w Jedliczu oraz na tablicach ogłoszeń i stronie internetowej BIP Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego. Informacja o wniosku Spółki została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem **OŚ-3/08/A**.

W okresie udostępniania wniosku, tj. w dn. 7.03.2008r. mieszkańcy m. Jedlicze wnieśli do Marszałka Województwa Podkarpackiego zbiorowy protest przeciwko wprowadzaniu jakichkolwiek zmian w instalacji oraz odrębnym pismem zawnioskowali do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o podjęcie działań mających na celu kompleksową kontrolę instalacji. Jednocześnie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków co do treści dokumentacji wnioskowej.

Na wniosek Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z dnia 19.03.2008r. znak: DJWI-601/VII/56/36/4/08 pismem z dnia 07.04.2008r. znak: RE/112/08 Spółka przedstawiła dokumentację odnoszącą się w szczególności do aktualnego stanu technicznego oraz funkcjonowania spalarni, przyczyn zaistniałych pożarów oraz realizowanych lub planowanych działań mających na celu ograniczenie oddziaływania na środowisko. Ponadto zostały przedstawione:

- sprawozdanie z wykonanego 21.02.2008r. badania gleby wykonanego na głębokości 0,5m i 2,0m w trzydziestu punktach pomiarowych na terenie Spółki z którego wynika, że grunt nie został zanieczyszczony,
- sprawozdanie z badań nr PW/16/02/08 z dnia 13.02.2008r. – z pomiarów stężeń zanieczyszczeń pyłowych i gazowych wprowadzanych do powietrza ze spalarni odpadów z którego wynika, że wartość zmierzona stężeń PCDD/F (dioksyn i furanów) wynosiła 0,087 ng/Nm³ przy dopuszczalnej 0,1 ng/Nm³,

Z posiadanej dokumentacji oraz przedstawionych materiałów wynika, że instalacja spalarni pracuje w ruchu ciągłym, jest wyposażona w urządzenia do oczyszczania spalin oraz monitoring ciągły: temperatury za piecem i w komorze dopalania, podciśnienia na czole pieca i w komorze dopalania, tlenu węgla, pyłu, ogólnego węgla organicznego, dwutlenku siarki, tlenu, przepływu spalin (z którego określany jest czas przebywania spalin w piecu obrotowym i komorze dopalającej), wilgotności spalin, ciśnienia spalin i temperatury spalin opuszczających instalację - zgodnie z wymogami rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 marca 2002 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów (Dz. U. Nr 37, poz. 339 ze zm.), rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 23 grudnia 2002r. w sprawie dopuszczalnych sposobów i warunków unieszkodliwiania odpadów medycznych i weterynaryjnych (Dz U Nr 8 poz. 104 ze zm.) oraz wymogami obowiązującego pozwolenia zintegrowanego wydanego przez Wojewodę Podkarpackiego decyzją z dnia 2.10.2006r. znak: ŚR.IV-6618-23/1/06.

Kolejne uzupełnienie do wniosku o wydanie pozwolenia zostało przysłane drogą elektroniczną w dniu 12.05.2008r. W trakcie trwającego postępowania w oparciu o wyniki kontroli przeprowadzonych przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Rzeszowie w Spółce oraz w podmiotach z nią współpracujących – pisma z dnia 24 czerwca 2008r. znak: DJWI.pc-601/V/54/141-1/08 i z dnia 5 sierpnia 2008r. znak: DJWI.jf-601/VII/56/31-8/08 ustalono, że obowiązujące pozwolenie zintegrowane udzielone Spółce przez Wojewodę

Podkarpackiego decyzją z dnia 2.10.2006r. znak: ŚR.IV-6618-23/1/06 nie obejmuje odpadów o kodach: 13 07 02* - benzyna, 16 01 07* - filtry olejowe, 16 01 13* - płyny hamulcowe, 16 01 14* - płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje, 16 01 19 – tworzywa sztuczne, 16 01 22 – inne niewymienione elementy (dętki, dywaniki, uszczelki) i 16 01 99 – inne niewymienione odpady, a odzysk ich jest prowadzony w instalacji. W związku z tym Spółka przedstawiła pismem z dnia 18.08.2008r. znak: RE/283/08 dodatkowe uzupełnienie do wniosku.

Mając na względzie zainteresowanie społeczeństwa problemami związanymi z eksploatacją spalarni pismem z dnia 07.10.2008r. znak: RŚ.VI.7660/1-1/08 zarządziłem w dniu 16.10.2008r. rozprawę administracyjną otwartą dla społeczeństwa mającą na celu zapoznanie z zakresem zmian wprowadzonych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym w wyniku przeprowadzonego postępowania administracyjnego. Zawiadomienie o rozprawie przez 7 dni (09.10.2008 r. – 16.10.2008 r.) było dostępne na tablicach ogłoszeń RAF – EKOLOGIA Sp. z o.o. w Jedliczu, Urzędu Gminy w Jedliczu oraz na tablicach ogłoszeń i stronie internetowej BIP Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego.

W trakcie rozprawy mieszkańcy miasta Jedlicze zostali zapoznani z treścią wniosku Spółki, o zmianę obowiązującego pozwolenia zintegrowanego oraz wyjaśniono zgromadzonym, że zmiana decyzji wiąże się z wdrożonymi nowymi rozwiązaniami w instalacji mającymi na celu poprawę zarówno warunków pracy jak i możliwości bycia konkurencyjnym na rynku.

W wyniku zmiany pozwolenia zintegrowanego nie nastąpi wzrost ilości i rodzaju odpadów kierowanych do spalania w spalarni. W związku z sygnałami mieszkańców, że w mieście przy specyficznych sytuacjach atmosferycznych odczuwana jest uciążliwość odorowa, co może wiązać się z działalnością spalarni przeanalizowano szczegółowo zastosowane w instalacji rozwiązania techniczne monitoringu ciągłego obejmującego pomiar: temperatury za piecem i w komorze dopalania, podciśnienia na czole pieca i w komorze dopalania, tlenu węgla, pyłu, ogólnego węgla organicznego, dwutlenku siarki, tlenu, przepływu spalin (z którego określany jest czas przebywania spalin w piecu obrotowym i komorze dopalającej), wilgotności spalin, ciśnienia spalin i temperatury spalin opuszczających instalację. Zakres monitoringu pomiarowego jest dostosowany do wymogów określonych w przepisach szczegółowych oraz do warunków obowiązującego pozwolenia zintegrowanego wydanego przez Wojewodę Podkarpackiego decyzją z dnia 02.10.2006r. znak: ŚR.IV-6618-23/1/06.

Na podstawie tych wyników WIOŚ dokonuje oceny sposobu prowadzenia procesu spalania. Zestawienie wyników pomiarów, zgodnie z przepisami szczegółowymi, operator przesyła co kwartał do WIOŚ i do organu wydającego pozwolenie. W oparciu o te wyniki WIOŚ minuta po minucie dokonuje przeglądu pracy instalacji i spełnienia wymogów ustawowych. Wymóg prowadzenia pomiarów ciągłych wynika bezpośrednio z przepisów szczegółowych. Pomiary wykonywane są za pomocą legalizowanych, kalibrowanych i wzorcowanych urządzeń. Niezależnie w celu pełnego nadzoru nad instalacją z każdej partii dostarczanych odpadów jest pobierana próbka, która jest obowiązkowo przechowywana na terenie zakładu przez okres określony w ustawie.

W instalacji zamontowane są urządzenia do redukcji emisji pyłów i gazów do powietrza gwarantujące dotrzymanie standardów jakości powietrza. Aktualnie spalarnia nie przekracza standardów emisyjnych. W ramach wdrożonego systemu zarządzania prowadzona jest wewnętrzna kontrola zakładu,

Ze względu na powtarzające się interwencje i sygnały od mieszkańców od kilku lat w punktach pomiarowych zlokalizowanych w rejonie instalacji prowadzone są również badania monitoringowe imisji, gdzie od 3 - 5 lat prowadzone są badania monitoringowe w systemie całorocznym i co roku sporządzana jest ocena tych wyników. Operator instalacji wykonuje również badania samokontrolne dioksyn i furanów. Dokumentacja ta była udostępniona zainteresowanym w trakcie rozprawy. Uzyskiwane wyniki pomiarowe nie wskazują ponadnormatywnego wpływu instalacji na stan zanieczyszczenia powietrza. W oparciu o pomiary wykonywane w ramach monitoringu powietrza na terenie województwa podkarpackiego oraz dokonywanej corocznie oceny jakości powietrza przez WIOŚ wynika, że nie terenie strefy krośnieńskiej nie stwierdzono przekroczeń standardów jakości powietrza, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 47, poz. 281).

Wniosek wraz z wynikami pomiarów był udostępniony zebrany w trakcie rozprawy.

W nawiązaniu do problemów poruszanych w trakcie rozprawy administracyjnej Spółka pismem z dnia 31.10.2008r. znak: RE/381/08 oraz z dnia 09.12.2008r. znak: RE/429/08 przedstawiła dodatkowe uzupełnienia do wniosku wiążące się z wprowadzeniem odzysku odpadów poprzez wytwarzanie paliwa alternatywnego oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego. Komponent ten przeznaczony będzie do dalszego przetworzenia w wytwórniach paliwa alternatywnego. Jednocześnie w związku z wykonaną modernizacją urządzeń odpylających oraz wprowadzeniem dozowania sorbalidu zawnioskowano o skorygowanie parametrów technicznych stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

Pismem z dnia 24.10.2008r. przedstawiciel mieszkańców miasta Jedlicze Pan Aleksander Żurek wystąpił z dodatkowym wnioskiem o poddanie projektu decyzji rozstrzygającej w prowadzonym postępowaniu w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, pod konsultację z mieszkańcami.

W związku z tym pismem z dnia 04.12.2008r. znak: RŚ.VI. 7660/1-1/08 zarządziłem w dniu 11.12.2008r. rozprawę administracyjną otwartą dla społeczeństwa. Przedmiotem rozprawy było zapoznanie mieszkańców z przygotowanym projektem decyzji zmieniającej obowiązujące pozwolenie zintegrowane udzielone Spółce przez Wojewodę Podkarpackiego decyzją z dnia 2.10.2006r. znak: ŚR.IV-6618-23/1/06. Zawiadomienie o rozprawie przez 7 dni (04.12.2008 r. – 11.12.2008 r.) było dostępne na tablicach ogłoszeń RAF – EKOLOGIA Sp. z o.o. w Jedliczu, Urzędu Gminy w Jedliczu oraz na tablicach ogłoszeń i stronie internetowej BIP Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego. 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.

W trakcie przeprowadzonego postępowania administracyjnego po analizie całości akt w sprawie stwierdzono, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z pkt. 5 ppkt. 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji służących

do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę.

Organem właściwym do zmiany pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 39 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko.

Spółka posiada pozwolenie zintegrowane wydane przez Wojewodę Podkarpackiego decyzją z dnia 02.10.2006r., znak: ŚR.IV-6618-23/1/06 ważne do 02.10.2016r.

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego dotyczą m.in. rozszerzenia prowadzonej działalności, w następującym zakresie:

- zwiększenia ilości odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania w instalacji o kodach: 01 05 07 - płuczki wiertnicze zawierające baryt i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06, 01 05 99 - inne nie wymienione odpady, 07 02 80
- odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy, 20 03 01 - nie segregowane (zmieszane) odpady komunalne oraz wprowadzenie nowego odpadu 17 05 03* - gleba i ziemia w tym kamienie zawierające substancje niebezpieczne, przy jednoczesnym zmniejszeniu ilości odpadów o kodach: 06 04 05* - odpady zawierające inne metale ciężkie, 17 09 03* - inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne, 17 09 04 zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02, 17 09 03, 20 01 27* - farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne,
- zwiększenia rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w instalacji o odpady: 12 01 21 - zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 120120, 17 04 05 - żelazo i stal,
- zwiększenia ilości odpadów dopuszczonych do przetworzenia w celu ich odzysku o kodach: 13 01 10* - mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, 13 01 11* - syntetyczne oleje hydrauliczne, 13 01 12* - oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji, 13 01 13* - inne oleje hydrauliczne, 13 02 05* - mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, 13 02 06* - syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, 13 02 07* - Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji, 13 02 08* - inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, 13 03 07* - mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, 13 03 08* - syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01, 13 03 09* - oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji, 13 03 10* - inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła, 13 04 01* - oleje żęzowe ze statków żeglugi śródlądowej, 13 04 02* - oleje żęzowe z nabrzeży portowych, 13 04 03* - oleje żęzowe ze statków morskich, 13 05 07 - zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach, 16 07 08* - odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty oraz wprowadzenie nowych odpadów o kodach 13 07 02* - benzyna, 16 01 07* - filtry

olejowe, 16 01 13* - płyny hamulcowe, 16 01 14* - płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje, 16 01 19 - tworzywa sztuczne, 16 01 22 - inne niewymienione elementy (dętki, dywaniki, uszczelki), 16 01 99 - inne niewymienione odpady przy jednoczesnym zmniejszeniu ilości odpadów o kodach: 12 01 07* - odpadowe oleje mineralne z obróbki metali nie zawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów), 13 08 99 - inne nie wymienione odpady (zaolejone wody).

Spółka wytwarzała będzie paliwo alternatywne oraz komponent do produkcji paliwa alternatywnego, które będą magazynowane w instalacji. W skład węzła do wytwarzania paliwa alternatywnego wchodzić będą istniejące w instalacji urządzenia:

- Zbiornik żelbetowy X-206a na odpady przeznaczone do rozdrabniania
- Suwnica chwytkowa
- Cyklop (ładowacz) odpadów do rozdrobnienia
- Rozdrabniacz dwuwałowy do przygotowania rozdrabniania i ujednorodnienia paliwa alternatywnego
- Zbiornik żelbetowy X-206b na odpady rozdrobnione
- Zbiornik żelbetowy X-205c1 i X-205c2 przeznaczony do magazynowania paliwa alternatywnego”

Ponadto, Spółka zawnioskowała o zmiany w decyzji dotyczące:

- magazynowania i przygotowania odpadów do unieszkodliwienia w związku ze zmianami modernizacyjnymi wprowadzonymi w wyposażeniu węzła przygotowania odpadów do unieszkodliwiania,
- miejsc magazynowania odpadów w związku z wprowadzeniem magazynowania w nowej wiacie stalowej wraz z placem betonowym, znajdującej się pomiędzy zbiornikiem żelbetowym X-207b a budynkiem technologiczno socjalnym, posadowionej na żelbetowych stopach fundamentowych z betonu B20 zbrojonego stalą 34GS. Posadzkę wiaty stanowi: żelbetowa płyta z betonu B20 grubości 12cm zbrojona stalą 34GS, geomembrana grubości 0,75mm, warstwa chudego betonu grubości 10cm, warstwa kłińca 10cm oraz podsypki z pospółki 20cm,
- warunków pracy instalacji przy podwyższonej temperaturze spalania odpadów w związku z wykonaną modernizacją kotłaOU-5,7-010 polegającą na modernizacji ekranów bocznych i pęczka przegrzewacza pary. Modernizacja miała na celu dostosowanie kotła do wymagań technologicznych spalarni odpadów,
- zmiany wskaźników zużycia energii i surowców:
max zużycie gazu ziemnego – z ilości 120 000Nm³/rok na 200 000Nm³/rok,
max zużycie gazu – z 12 m³/Mg odpadów na 25 m³/Mg odpadów,
max zużycie wody – z 2,2 m³/Mg odpadów na 5,0 m³/Mg odpadów,
max ilość wytwarzanych odpadów (żużle i popioły) z 0,1 Mg/Mg odpadów na 0,4 Mg/Mg odpadów,
- zmiany w dopuszczalnej ilości pobieranej wody.
Q_{max} – z 18000 m³/rok na 25000m³/rok,
Q_{sr} – z 50m³/dobę na 100m³/dobę.
- o ograniczenie zakresu i częstotliwości analiz ścieków.

Analizując powyższe w pozwoleniu zintegrowanym wydanym przez Wojewodę Podkarpackiego decyzją z dnia 02.10.2006r., znak: ŚR.IV-6618-23/1/06 wprowadziłem następujące zmiany:

- w podpunkcie **I.1.** uściśliłem zapis wprowadzając oznaczenie procesu unieszkodliwiania odpadów (D10), odzysku (R1), odzysku olejów i wytwarzania

paliwa alternatywnego oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego (R14 i R15).prowadzonych w instalacji zgodnie z załącznikiem nr 5 i 6 do ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. (Dz. U. Nr 39, poz. 251 ze zm.).

- w podpunktach **I.2.1.**, **I.2.2.** i **I.4.2.** określiłem sposób magazynowania i przygotowania odpadów do unieszkodliwienia w związku z wprowadzonymi zmianami modernizacyjnymi w wyposażeniu węzła przygotowania odpadów do unieszkodliwienia, a w podpunkcie **I.3.** i **III.2.** w związku z modernizacją pieca zmieniłem parametry produkcyjne instalacji wprowadzając możliwość chwilowego wzrostu maksymalnej temperatury w piecu obrotowym do 1400 °C i temperatura eksploatacyjna w komorze dopalania do 1450 °C oraz zmieniłem zapis dotyczący maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych
- w podpunkcie **II.3.2.2.** wprowadziłem zmiany w tabelach 4 i 5 określających najwyższe dopuszczalne wartości stężeń substancji zanieczyszczających w ściekach przemysłowych odprowadzanych ze zbiornika buforowego instalacji do urządzeń kanalizacyjnych w związku z tym, że Spółka udowodniła wynikami analiz ścieków, brak niektórych zanieczyszczeń w ściekach. Tym samym wprowadziłem również zmiany w podpunktach **VI.5.1.**, **VI.5.2.**, i **VI.5.4.** dotyczących monitoringu poboru wody i odprowadzanych ścieków. Wprowadzona zmiana dotyczyła dostosowania zapisów pozwolenia do obowiązujących przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006r. w sprawie warunków jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137, poz. 984),
- korekty wykorzystywanych surowców, w tym przede wszystkim wody, wykorzystywanej ilości gazu ziemnego i wskaźników zużycia energii i surowców oraz wytwarzanych odpadów na jednostkę produkcji wynikają z wykonanych dodatkowych bilansów szczegółowych oraz z wprowadzonych zmian technologicznych w instalacji w tym spalania zwiększonej ilości odpadów małokalorycznych. Rozwiązanie to nie wpłynie na wzrost emisji rocznej zanieczyszczeń emitowanych do powietrza ponieważ dla termicznego unieszkodliwienia odpadów małokalorycznych przewiduje się zwiększone zużycie gazu ziemnego.
- w podpunkcie **IV.5.5.** uściśliłem zapisy dotyczące transportu odpadów zezwalając na transport odpadów na terenie całego kraju,
Dodatkowo skorygowałem treści załączników do decyzji.

Wprowadzone zmiany nie spowodowały zmian w maksymalnej ilości odpadów kierowanych do unieszkodliwienia w instalacji oraz nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Analizę instalacji do termicznego przekształcania odpadów objętej obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- „Reference Dokument on Best Available Techniques for Waste Incineration.” (Spalanie odpadów),
- “Reference Dokument on General Principles of Monitoring” (Ogólne zasady dotyczące monitoringu).

Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi	Stosowane w zakładzie rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki
Zrzuty do środowiska wodnego ścieków powstających w wyniku oczyszczania gazów odlotowych będą ograniczone w praktycznie największym możliwym stopniu	Wszystkie ścieki powstające w procesie oczyszczania gazów odlotowych kierowane będą do zbiornika X-207a, który spełnia rolę osadnika i zbiornika buforowego wody obiegowej. Oczyszczona woda będzie tłoczona pompami z powrotem do instalacji odsiarczania. Zamknięty obieg wody będą uzupełniać ścieki z odmulania i odsalania kotła energetycznego. W razie konieczności opróżnienia basenu X-207a ścieki z oczyszczania gazów odlotowych będą przekazane firmie zajmującej się oczyszczaniem ścieków.
Wody opadowe i procesowe powinny być zbierane i oczyszczane przed zrzutem do odbiornika	Ścieki z mycia hal oraz wody opadowe z miejsc magazynowania odpadów będą kierowane do zbiornika uśredniającego i do oczyszczalni ścieków za pośrednictwem systemu kanalizacyjnego. Ścieki ponadnormatywne z procesu obróbki fizykochemicznej zawodnionych odpadów będą wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni chemicznej po uprzedniej kontroli ich jakości.
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 będą 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.
W czasie pracy instalacji do spopielenia nie powinny być przekraczane następujące koncentracje tlenu węgla w spalinach: - 50 mg/m ³ gazu spalinowego określone jako średnia wartość dzienna; - 150 mg/m ³ gazu spalinowego dla co najmniej 95% wszystkich pomiarów określonych jako wartości średnie 10-minutowe lub 100 mg/ m ³ gazu spalinowego dla wszystkich pomiarów określonych jako wartości średnie półgodzinne zebrane w okresie 24 godzin.	Instalacja wyposażona jest w aparaturę do ciągłego monitoringu emisji CO. Wyniki pomiarów wykazują dotrzymanie wymaganych warunków.
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	Wysokość emitora została dobrana odpowiednio aby zapewnić bezpieczeństwo zdrowia ludzkiego i środowiska – wynosi ona 32 m. Wylczenia rozkładu stężeń zanieczyszczeń wykazały, że wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza emitorem o takiej wysokości gwarantuje dotrzymanie dopuszczalnych stężeń i wartości odniesienia poza granicami instalacji.

<p>komin, którego wysokość będzie dobrana w taki sposób, aby zapewnić bezpieczeństwo zdrowia ludzkiego i środowiska.</p>	<p>Emisja niezorganizowana ze zbiorników magazynowych będzie ograniczona poprzez ich sukcesywne zadaszanie.</p>
<p>Instalacje do spopielenia powinny być projektowane, wyposażone i obsługiwane w taki sposób, aby w gazach spalinowych nie były przekraczane co najmniej wartości graniczne emisji</p>	<p>W instalacji dotrzymane są standardy emisyjne wymagane rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 roku w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260 poz. 2181), co potwierdzają wykonywane pomiary emisji.</p>
<p>Emisja dioksyn i furanów powinna być ograniczona przez zastosowanie najbardziej zaawansowanej techniki</p>	<p>Zastosowana komora dopalania i automatyczne sterowanie temperaturą w komorze w połączeniu z systemem monitorującym zapewnia optymalizację procesu spalania pod kątem ograniczenia do minimum emisji dioksyn i furanów, co potwierdzają wykonywane pomiary emisji.</p>
<p>Ciągłe pomiary następujących substancji: NO_x pod warunkiem, że ustalone są wartości graniczne emisji, CO, pył całkowity, całkowita zawartość substancji organicznych, HC1, HF, SO₂.</p>	<p>W instalacji prowadzone są ciągłe pomiary stężenia tlenu węgla, dwutlenku siarki oraz pyłu całkowitego.</p>
<p>Ciągłe pomiary następujących parametrów roboczych procesu: temperatura w pobliżu ściany wewnętrznej lub w innym reprezentatywnym punkcie komory spalania, stężenie tlenu, ciśnienie i temperatura.</p>	<p>Prowadzony będzie ciągły monitoring procesu spalania w pełnym zakresie z roczną archiwizacją wartości wszystkich parametrów tj.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - temperatury gazów odlotowych za piecem obrotowym, - temperatury gazów odlotowych za komorą dopalającą, - ciśnienia w komorze spalania, - zawartości tlenu w gazach odlotowych.
<p>Instalacje lub urządzenia do termicznego przekształcania odpadów wyposaża się w automatyczny system podawania</p>	<p>Odpady będą podawane do spalania na 4 sposoby:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dwoma palnikami gazowo szlamowymi firmy DUMAG – odpady ciekłe, -hydraulicznym wpychaczem ABEL – odpady pastowate, - przenośnikiem zgrzeblowym poprzez śluzę przeciwpożarową na podajnik ślimakowy – stałe rozdrobnione, - wyciągiem skipowym – odpady stałe <p>Systemy te są zautomatyzowane, jedynie w przypadku wyciągu skipowego odpady podawane będą na wyciąg przez wykwalifikowanego pracownika spalarni</p>
<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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: 	<p>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.</p> <p>Ponadto instalacja będzie wstrzymywana w przypadku gdy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stężenie pyłu wprowadzanego do powietrza przekroczy 150 mg/m³ suchych gazów odlotowych w warunkach normalnych -w temperaturze 273 K

<p>- 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,</p> <p>- nie są spełnione warunki, o których mowa w wymogu poniżej</p> <p>- łączny czas występowania zakłóceń, o których mowa powyżej przekroczy 60 godzin w roku kalendarzowym.</p>	<p>i ciśnieniu 101,3 kPa, przy zawartości 11% tlenu w gazach odlotowych,</p> <p>- łączny czas występowania zakłóceń w pracy instalacji przekroczy 60 godzin w roku kalendarzowym.</p>
<p>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.</p>	<p>Instalacja posiada system, który automatycznie wyłącza podawanie odpadów, gdy temperatura spada poniżej 850 °C lub 1100 °C (podczas spalania odpadów o zawartości > 1 % związków fluoro-organicznych oraz medycznych i weterynaryjnych)</p>
<p>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 pomiary ciągłe wykażą, spowodowane zakłóceniami w pracy urządzeń ochronnych, przekroczenia dopuszczalnych ilości substancji zanieczyszczających.</p>	<p>Warunek ten jest spełniony w przypadku przedmiotowej spalarni. Sterowanie procesem spalania odbywa się dwoma palnikami ultradźwiękowymi gazowo-szlamowymi. Rozpalenie realizowany jest przez gazowy pomocniczy palnik z zapalarką.</p>
<p>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.</p>	<p>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.</p>
<p>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.</p>	<p>Analizy pozostałości po spalaniu będą wykonywane w zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 (Al₂O₃, CaO, Fe₂O₃, K₂O, MgO, Na₂O, SiO₂)
<p>Przekształcanie termiczne odpadów powinno zapewniać odpowiedni poziom ich przekształcenia, wyrażony jako maksymalna zawartość nieutlenionych związków organicznych, której</p>	<p>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%.</p>

<p>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%.</p>	<p>Wymagane czynności analityczne prowadzi uprawnione (własne lub zewnętrzne) laboratorium.</p>
<p>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.</p>	<p>Proces termicznego przekształcania odpadów będzie optymalizowany pod kątem minimalizacji ilości powstających popiołów i żużli poprocesowych. Odpady powstałe w wyniku spalania – żużle i popioły zawierające substancje niebezpieczne magazynowane są w przeznaczonych do tego celu boksach przy spalarni odpadów a następnie odbierane przez uprawnioną firmę celem unieszkodliwiania lub odzysku.</p>
<p>Pozostałości po termicznym przekształcaniu odpadów poddaje się odzyskowi, a w przypadku braku takiej możliwości - unieszkodliwia się, ze szczególnym uwzględnieniem unieszkodliwienia frakcji metali ciężkich.</p>	<p>Wytworzone odpady – żużle i popioły zawierające substancje niebezpieczne będą odbierane przez uprawnioną inną firmę w celu unieszkodliwiania lub odzysku.</p>
<p>Wszystkie rodzaje odpadów wytworzonych należy segregować i przechowywać w taki sposób, aby nie stanowiły zagrożenia dla środowiska. Zagospodarowaniem odpadów powinny zajmować się specjalistyczne przedsiębiorstwa.</p>	<p>Odpady powstałe (wytworzone) w instalacji będą przechowywane selektywnie w zbiorniku X-207b. i w celu eliminacji pylenia będą zraszane. Odpady te będą okresowo odbierane przez uprawnioną firmę celem unieszkodliwiania lub odzysku.</p>
<p>Zarządzający spalarnią odpadów niebezpiecznych jest obowiązany do określenia bezpiecznej trasy przejazdu odpadów powstałych w wyniku termicznego przekształcania odpadów, jeżeli odpadów tych nie udało się poddać odzyskowi lub unieszkodliwić w miejscu ich powstania.</p>	<p>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.</p>
<p>Zarządzający spalarnią odpadów niebezpiecznych, przed przyjęciem odpadów do ich termicznego przekształcania, jest obowiązany do:</p> <p>a) zapoznania się z przekazywanym przez posiadacza odpadów opisem odpadów, który powinien obejmować:</p> <ul style="list-style-type: none"> - fizyczny i chemiczny skład odpadów niebezpiecznych oraz informacje niezbędne do dokonania oceny przydatności tych odpadów do procesu termicznego przekształcania; - właściwości odpadów niebezpiecznych; - określenie substancji, z którymi te odpady nie mogą być łączone w celu ich łącznego termicznego przekształcania; - niezbędne zabezpieczenia związane z postępowaniem z tymi odpadami. <p>b) określenia ilości tych odpadów,</p> <p>c) sprawdzenia zgodności przyjmowanych odpadów z danymi zawartymi w karcie</p>	<p>Prowadzący instalację przed przyjęciem odpadów do termicznego przekształcania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 przekształcania, właściwości odpadów niebezpiecznych, określenie substancji, z którymi te odpady nie mogą być łączone w celu ich łącznego termicznego przekształcania i niezbędne zabezpieczenia związane z postępowaniem z tymi odpadami. - określa ilości przyjmowanych odpadów, - sprawdza zgodności przyjmowanych odpadów z danymi zawartymi w karcie przekazania odpadów, - pobiera próbki przed rozładowaniem odpadów w celu zweryfikowania zgodności składu fizycznego i chemicznego oraz właściwości

przekazania odpadów, d) pobrania próbek przed rozładowaniem odpadów w celu zweryfikowania zgodności składu fizycznego i chemicznego oraz właściwości odpadów z opisem.	odpadów z opisem.
Instalacje do spopielenia niebezpiecznych odpadów powinny być obsługiwane w taki sposób, aby osiągnąć możliwie największy poziom ich spopielenia. 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.
Wszystkie instalacje do spopielenia powinny być projektowane, wyposażone i obsługiwane w taki sposób, aby gaz pochodzący ze spopielenia niebezpiecznych odpadów powstawał w sposób kontrolowany i jednorodny, nawet w przewidywanych, najbardziej niekorzystnych warunkach, przy temperaturze 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	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.
Wszystkie instalacje spopielenia 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.
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.
Jakiegokolwiek ciepło wytworzone w czasie procesów spopielenia 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 będzie odzyskiwana w ok. 75% .
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 dwuciągowy, 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
Należy rozważyć, czy istnieją lepsze (sprawniejsze) niż termiczne metody unieszkodliwiania zagospodarowywania odpadów.	Do spalarni RAF-EKOLOGII trafiają odpady, których nie da się unieszkodliwić w korzystniejszy dla środowiska sposób. Alternatywą dla spalania jest składowanie

	odpadów na składowiskach odpadów niebezpiecznych, co jest bardziej szkodliwe dla środowiska. Z części odpadów odzyskiwana jest energia. Niektóre rodzaje olejów odpadowych zbieranych przez RAF-EKOLOGIĘ są poddawane oczyszczeniu i odwodnieniu, a następnie przekazywane do regeneracji w innych instalacjach.
Niezgodne z sobą rodzaje odpadów należy segregować na podstawie ich własności korozyjnych i/lub reaktywnych. Korzystne może być segregowanie i przechowywanie zgodnych z sobą odpadów według kategorii określonych przez wartość opałową składników.	RAF-EKOLOGIA dysponuje wieloma miejscami czasowego 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.
Zainfekowane odpady szpitalne powinny być umieszczane bezpośrednio w piecu, bez mieszania z innymi kategoriami odpadów i bez bezpośrednich manipulacji.	Zaworkowane odpady weterynaryjne i szpitalne gromadzone są osobno w hali zasypu spalarni i podawane wyciągiem skipowym do spalania w czasie nie dłuższym niż 48 godzin od ich przywiezienia.
Urządzenia techniczne do ciągłego pomiaru parametrów procesu należy poddawać corocznym przeglądom technicznym oraz raz na 3 lata kalibracji.	Specjalistyczne firmy będą wykonywać corocznie przeglądy techniczne urządzeń do ciągłego pomiaru parametrów procesu oraz raz na 3 lata urządzenia te poddawane będą kalibracji.

Za wprowadzeniem w decyzji zmian wnioskowanych zgodnie z art. 155 ustawy Kpa, przemawia interes społeczny i słuszny interes strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzekłem jak w osnowie.

Zgodnie z art. 211 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko projekt decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego uzgodnił Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie postanowieniem z dnia 4 czerwca 2009r., znak: DTWI.jf-601/VII/56/31-7/09

P o u c z e n i e

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

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU
ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

Opłata skarbową w wys. 1005,5 zł.
uiszczoną w dniu 12.06.2007r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.

Otrzymują:

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

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
2. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa