



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.10.3.2020.RD

Rzeszów, 2021-08-11

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 t.j.) w związku z art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 t.j.),
- art. 188 ust. 3 pkt. 3, art. 211 ust. 8, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 t.j.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 poz. 1839),
- art. 41 ust. 3 pkt. 1 a), art. 43 ust. 2, art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2021 poz. 779 t.j.),
- 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),
- §1, §2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 poz. 256),
- §2, §4, §5 oraz załącznika 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, §3, §4, §5, §6, §7, §8, §9, §10 rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposoby postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz. U. z 2016 poz. 108),
- §17, §18 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020, poz. 1860),
- § 8, § 9, § 10, §11, §14 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 poz. 2405),
- § 2, § 3, § 4, § 5, § 6, § 7 i § 8 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych



al. Łukasza Cieplińskiego 4, 35-010 Rzeszów

tel. +48 17 850 17 00, fax +48 17 850 17 01, e-mail: marszalek@podkarpackie.pl, www.podkarpackie.pl

w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz. U. z 2020 poz. 2405),

- art. 15 z.zs ust. 1 pkt 6 ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz. U. poz. 374 i 567),

w związku z art. 138 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735),

na skutek ponownego rozpatrzenia wniosku **Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieskiego 14, 38-460 Jedlicze, regon 370484149, NIP 6842198750**, z dnia 28 lutego 2020 r., znak: RE/39/20, uzupełnionego pismem z dnia 9 kwietnia 2020 r., znak: RE/78/20 oraz z dnia 26 kwietnia 2021 r., znak: RE/47/21, w sprawie zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 7 lutego 2020 r. znak: OS-I.7222.9.10.2019.RD, na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie w Jedliczu przy ul. Trzecieskiego 14,

o r z e k a m

I. Zmieniam decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 7 lutego 2020 r. znak: OS-I.7222.9.10.2019.RD (tekst jednolity), w której udzielono dla **Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieskiego 14, 38-460 Jedlicze, regon 370484149, NIP 6842198750**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie w Jedliczu przy ul. Trzecieskiego 14, w następujący sposób:

I.1. W punkcie I.2. decyzji, w którym przedstawiono parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, podpunkt I.2.1. otrzymuje nowe brzmienie:

„I.2.1. Węzeł magazynowania i przygotowania odpadów do unieszkodliwiania:

- plac betonowy (nr 49 na planie) o wymiarach 12 m x13 m - miejsce rozładunku odpadów do spalania, kierowanych niezwłocznie do właściwych miejsc magazynowania, wyznaczonych w decyzji.
- zbiornik zadaszony żelbetowy X-205a1 o pojemności 275 m³ na odpady płynne zawodnione (nr 17 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 skomponowane (przesiane na kracie) odpady pastowate (nr 7 na planie),

- zbiornik żelbetowy zadaszony X-205c-2 o pojemności 100 m³ - miejsce technologiczne segregacji gabarytowej na zabudowanej kracie eliminacyjnej (nr 35 na planie), z kratą (nr 48 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 zbiornika żelbetowego zadaszonego X-207a o pojemności 260 m³ na odpady inne niż niebezpieczne paliwa alternatywnego (nr 44 na planie),
- IV -komora zbiornika żelbetowego zadaszonego X-207a o pojemności 210 m³ na odpady niebezpieczne paliwa alternatywnego (nr 45 na planie),
- zbiornik żelbetowy zadaszony X-207b o poj. 750 m³ na odpady pastowate, w którym 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 x12 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,
- zbiorniki stalowe zamknięte B-118 i B-212 - mieszalnik o poj. 25,0 m³ (nr 13 i 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),
- wiatą stalową zadaszoną i obudowaną pomniejszoną o wydzielony osiatkowany boks (nr 25 na planie) na odpady stałe o powierzchni 55 m²,
- zadaszony i obudowany łącznik pomiędzy wiatą stalową zadaszoną i obudowaną a zbiornikiem X-208 o powierzchni 55 m² (nr 27 na planie),
- hala zasypu obudowana i zadaszona poszyciem hali (nr 16 na planie),
- miejsce zabudowy rozdrabniarki w hali zasypu (nr 4a 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. 60 m³ - na odpady zawodnione z odzūżlacza (nr 39 na planie sytuacyjnym),
- chłodnia odpadów medycznych o powierzchni wewnętrznej 182,64 m², pojemności 73,5 Mg odpadów (nr 41 na planie sytuacyjnym),
- zadaszony plac betonowy o powierzchni 21m² na pyły (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,
- plac betonowy przy mieszalniku B-208 (nr 51 na planie), miejsce posadowienia

rozdrabniarki (nr 50 na planie) i rozdrabniania odpadów.

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. W punkcie I.2. decyzji, w którym przedstawiono parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, podpunkt I.2.2. otrzymuje nowe brzmienie:

„I.2.2. Węzeł spalania odpadów i odzysku ciepła:

- **Urządzenia do podawania odpadów** do pieca obrotowego o łącznej wydajności max. 1330 kg/h;
 - 1. układ do podawania odpadów płynnych wyposażony w jeden palnik główny o wydajności max. 700 kg/h o mocy maksymalnej 4,6MW,
 - 2. hydrauliczny wpychacz o wydajności max. 800 kg/h,
 - 3. wyciąg skipowy o wydajności max. 800 kg/h,
 - 4. 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.
- **Komorę 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 zanieczyszczone, m.in. z odwadniania odpadów podawane będą do palnika rozpylającego zamontowanego na komorze), wyposażona w jeden palnik pomocniczy o pracy dwustanowej o mocy 550kW do utrzymania wymaganej temperatury w komorze dopalającej;
 - 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, następować będzie automatyczne wyłączenie podawania wody.
- **Kocioł odzysknicowy** trójciągowy, wolnostojący, jedno-walczakowy o cyrkulacji naturalnej do produkcji pary wodnej wykorzystywanej na instalacji na potrzeby własne i do produkcji energii elektrycznej, lub sprzedawanej poza instalacją."

I.3. W punkcie I.2. decyzji, w którym przedstawiono parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, podpunkt I.2.4. otrzymuje nowe brzmienie:

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

W skład węzła wchodzić będą:

- Zadaszony plac betonowy o powierzchni 50 m² (51 na planie) na odpady przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego do rozdrabniania.
- Ładowarka i suwnica chwytakowa.
- Rozdrabniacz (nr 50 na planie) do przygotowania i ujednoludnienia paliwa alternatywnego lub jego komponentu.
- III-cia komora o pojemności 260 m³ zbiornika żelbetowego X-207a na odpady inne niż niebezpieczne,
- IV-ta komora o pojemności 210 m³ zbiornika żelbetowego X-207a na odpady niebezpieczne.”

I.4. Punkt I.3. decyzji, w którym przedstawiono parametry produkcyjne instalacji, otrzymuje nowe brzmienie:

„I.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 wartości opałowej odpadów | 2-40 MJ/kg |
| - maksymalna temperatura w piecu obrotowym | 1200 °C |
| (z możliwym chwilowym wzrostem temperatury do max.1400 °C) | |
| - temperatura eksploatacyjna w komorze dopalania | min.850 °C – max.1250°C |
| (z możliwym chwilowym wzrostem temperatury do max.1450 °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. 230 °C | max. 4,7 MW/h |
| - dozwolone przeciążenie cieplne pieca obrotowego | 120 %” |

I.5. W punkcie I.4.1. decyzji, w którym przedstawiono procesy magazynowania i przygotowania odpadów do spalania, podpunkty I.4.1.1., I.4.1.2., I.4.1.3., I.4.1.4. otrzymują nowe brzmienie:

„I.4.1. Procesy magazynowania i przygotowania odpadów do spalania:

W węźle magazynowania i przygotowania odpadów do unieszkodliwienia będą prowadzone procesy przyjmowania odpadów, magazynowania w odpowiednich

miejscach w zależności od ich składu i postaci (płynność, zawodnienie i zawartość związków emulgujących) oraz przygotowania odpadów do termicznego przekształcenia.”

„I.4.1.1. Odpady płynne – przygotowanie odpadów do unieszkodliwiania:

Odpady w postaci płynnej przeznaczone bezpośrednio do spalania będą magazynowane w zbiornikach stalowych—B-118 i B-212, a odpady płynne wymagające przygotowania będą magazynowane w zbiornikach stalowych M-1, M-2 i B-206 oraz w zbiornikach żelbetowych X-205b i X-205a1. W zbiornikach tych następował 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 zbiornikach X-205b i X-205a1 odpady płynne, zawodnione poddawane będą procesowi odwodnienia. Odpady w zbiornikach M-1 i M-2 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 na kratę eliminacyjną z wibratorem zamontowaną na zbiorniku X-205c2. Przesegregowany na kracie odpad przetransportowany będzie do zbiornika magazynowego X-205c1. Ze zbiornika X-205c1 łyżką suwnicy będzie podawane do mieszalnika B-208. Odpad w postaci pasty (z dna stożka) wtłaczany będzie pompą hydrauliczną do pieca obrotowego. Nadziarno będzie podawane na rozdrabniarkę i z odpadami rozdrobnionymi podawane taśmociągiem skośnym do ślimaka i 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 (nr 49 na planie) o wymiarach 12 m x 12 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. Odpady stałe przewożone będą do zasypu rozdrabniacza (nr 50 na planie) a następnie po rozdrobnieniu kierowane będą do zbiornika X-208 (nr 26), z którego podawane będą na zasyp przenośnika skośnego i podawane do pieca obrotowego za pomocą podajnika taśmowego i podajnika ślimakowego.

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.

I.4.1.4.1. Miejsce rozładunku dostarczonych odpadów medycznych i weterynaryjnych winno być zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych (zadaszenie) oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

I.4.1.4.2. Rozładowywane odpady medyczne i weterynaryjne winny zostać bezpośrednio przekazane do ustalonego w decyzji miejsca magazynowania lub do spalania.

I.4.1.4.3. Nie dopuszcza się magazynowania rozładowanych odpadów medycznych w miejscu ich rozładunku, ani jakiegokolwiek przetrzymywania tych odpadów w miejscach niewskazanych w decyzji.

I.4.1.4.4. Odpady medyczne i weterynaryjne o właściwościach zakaźnych będą kierowane bezpośrednio do spalania, bez wcześniejszego mieszania z innymi rodzajami odpadów.

I.4.1.4.5. Dopuszcza się magazynowanie odpadów o właściwościach zakaźnych przez okres max. 48 h w budynku chłodni odpadów medycznych i weterynaryjnych o pojemności 73,5 Mg odpadów oraz w hali zasypu odpadów wyposażonej w urządzenia zapewniające utrzymanie temperatury poniżej 10°C i termometr do pomiaru temperatury wewnątrz pomieszczenia oraz posiadającej ściany i podłogę wykonane z materiałów gładkich, zmywalnych i umożliwiających ich dezynfekcję, systemy do odprowadzania lub gromadzenia ewentualnych odcieków, system wentylacyjny oraz umywalkę z baterią bezdotykową, z bieżącą zimną i ciepłą wodą, znajdującą się w specjalnym kontenerze przy hali zasypu.

I.4.1.4.6. Odpady zakaźne winny być magazynowane odrębnie od odpadów medycznych i weterynaryjnych nieposiadających właściwości zakaźnych oraz odrębnie od odpadów powstałych po przeprowadzeniu procesu D10.

I.4.1.4.7. Sposoby i miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów medycznych i weterynaryjnych oraz ilości magazynowanych odpadów ustala **załącznik nr 5** do pozwolenia.

I.4.1.4.8. Z miejsc magazynowania odpady medyczne będą podawane łyżką na zasyp podajnika i układem taśmociągów poprzez ślimak do pieca.

I.4.1.4.9. Dla zmniejszenia ilości operacji, w tym maksymalne wyeliminowanie czynnika ludzkiego, wykonana zostanie zabudowa taśmociągu z zasypem do bezpośredniego rozładowywania odpadów medycznych z „małych” pojazdów dostarczających, poprzez dodatkowy taśmociąg załadowniczy do podajnika. Odpady te przed podaniem do pieca nie będą mieszane z innymi kategoriami odpadów.

I.4.1.4.10. Nad taśmociągami zostanie zabudowany rozdrabniacz dla rozdrabniania leków w opakowaniach oraz odpadów spalanych pod nadzorem.

I.4.1.4.11. Proces termicznego przekształcania 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.6. Punkt I.4.2. decyzji, w którym omówiono procesy podawania odpadów do spalania, oraz podpunkt I.4.2.1. otrzymuje nowe brzmienie:

„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 lub wózka z wysięgnikiem teleskopowym, następnie przenośnikiem zgrzebłowym poprzez śluzę 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 tkanę) 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.

1.4.2.1. 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. 230 °C."

1.7. Punkt 1.4.3. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„1.4.3. 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. 230 °C."

1.8. W punkcie 1.4.3. decyzji podpunkt 1.4.3.5. otrzymuje nowe brzmienie:

„1.4.3.5. Zanieczyszczone wody 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 wygenerowanej w systemie BDO 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 odżuźlacza, w którym znajduje się woda i ulegać będzie schłodzeniu. Żużel podajnikiem zgrzeblowym odprowadzany będzie do pojemnika i wywożony na miejsce magazynowania w zbiorniku X-205a2. Zanieczyszczona woda w odżuźlaczu przejmować będzie ciepło od gorącego żużla, część odparowuje i przechodzi do komory dopalającej ze spalinami, a podgrzana, pompą obiegową woda będzie przetłaczana do I-szej części zbiornika X-207a. Po schłodzeniu z powrotem pompowana będzie do odżuźlacza - tworząc obieg zamknięty”.

I.9. W punkcie I.4. decyzji podpunkt I.4.4. otrzymuje nowe brzmienie:

„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 zawadnione	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 zawadnione	
4.	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
5.	B-118 (nr 14 na planie)	25,0 m ³	Odpady przeznaczone do	Zbiorniki stalowe zamknięte, szczelne, posadowione na

6.	B-212 (nr 13 na planie)	25,0 m ³	termicznego przekształcenia w palnikach DU MAG	betonowych fundamentach, w szczelnych, nierdzewnych tacach przeciw rozlewczych, wyposażone w chłodnice oparów dla eliminacji emisji niezorganizowanej
7.	M-1 (nr 12 na planie)	25,0 m ³	Odpady o dużym zawadnieniu	Zbiorniki stalowe, zamknięte, szczelne, posadowione na betonowym fundamencie, w szczelnej tacy przeciw rozlewczej.
8.	M-2 (nr 12 na planie)	25,0 m ³		
9.	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
10.	Wydzielony osiatowany boks wiaty stalowej 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.
11.	Wiatka zadaszona i obudowana (nr 25 na planie)	55 m ³	Odpady stałe w pojemnikach i luzem	Wiatka zadaszona posadowiona na fundamencie betonowym i wyposażona w kratkę ściekową, z której wody opadowe kierowane będą do studzienki K-2
12.	Łącznik (nr 27 na planie)	55 m ³	Odpady stałe w pojemnikach i luzem	Wiatka zadaszona posadowiona na fundamencie betonowym i wyposażona w kratkę ściekową, z której wody opadowe kierowane będą do studzienki K-2
14a.	I-sza komora zbiornika X-207a (nr 39 na planie)	60 m ³	Odpad 16 10 01* z mokrego odbioru zużła	Zbiornik zadaszony, wykonany z betonu i zabezpieczony chemoodporną geomembraną. Wody opadowe z zadaszenia kierowane będą do studzienki K2

14b.	III-cia komora zbiornika X-207a na odpady niepalne (nr 44 na planie)	260 m ³	Odpad 19 12 12 komponentu paliwa alternatywnego	Zbiornik zadaszony, wykonany z betonu i zabezpieczony chemoodporną geomembraną. Wody opadowe z zadaszenia kierowane będą do studzienki K2
14c.	IV-ta komora zbiornika X-207a na odpad palny (nr 45 na planie)	210 m ³	Odpad 19 12 11* komponentu paliwa alternatywnego	
15.	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
16.	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
17.	Plac przy B-206 (nr 42 na planie)	38 m ³	Złom i odpady z metali	Samozaladowczy kontener na złom posadowiony na placu betonowym przy B-206
18.	Plac przy X-206 (nr 46 na planie)	3,3 m ³	Odpady z drewna	Zadaszony boks na zabetonowanym placu przy X-206
19.	Hala zasypu Wyznaczone miejsca magazynowa- nia odpadów w hali zasypu (nr 41 na planie)	174 m³	Odpady medyczne	Opierzona, zadaszona hala z posadzką betonową i odwodnieniem bezodpływowym i kontrolą temperatury. Specjalistyczne pojemniki i kontenery do magazynowania odpadów medycznych. * Pod warunkiem spełnienia wymogów przepisów szczegółowych w zakresie magazynowania odpadów medycznych.
24.	1 / 2 Placu betonowego X-208 (nr 26 na planie)	450 m ³	Odpady stałe	Zadaszony plac betonowy posadzka zabezpieczona chemoodporną geomembraną. Wody opadowe z zadaszenia kierowane są do okrawężnikowanej drogi na instalacji i kanalizacji

”

I.10. W punkcie I.4. decyzji podpunkt I.4.5. otrzymuje nowe brzmienie:

„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 kwalifikowaną 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 RDF - 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 i na placu do rozładunku odpadów X-208 (nr 49 na planie). 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. W celu oceny jego parametrów będą pobierane próbki komponentu i wykonywane oznaczenia w zakresie wartości opałowej, wilgotności i zawartości chloru.

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 niedotrzymania 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 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. Niedopuszczalne będzie mieszanie się magazynowanego paliwa alternatywnego wytworzonego z odpadów niebezpiecznych i wytworzonego z odpadów 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 141 Mg**.

I.4.5.18. Rodzaj i masa odpadów wytwarzanych 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 Mg/rok	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%, 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 mieszane 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 mieszane 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)	19 12 12 RDF	5 000	Skład: rozdrobniona mieszanina substancji i przedmiotów zawierająca głównie substancje palne takie jak papier, tworzywa, czyszczywo i inne odpady stałe nie zawierające elementów substancji niebezpiecznych, inne niż wymienione w 19 12 11 (komponent do produkcji paliwa alternatywnego, wytworzony z odpadów innych niż niebezpieczne).
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 17 500 Mg/rok.				

”

I.11. W punkcie II.7. decyzji podpunkty II.7.1., II.7.2. otrzymują nowe brzmienie:**„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 5 i 7 do pozwolenia zintegrowanego.

II.7.2.1. Miejsca magazynowania odpadów kierowanych do spalania zlokalizowane będą w budynku głównym w hali zasypu, w budynku chłodni, w zadaszonych

i obudowanych placach betonowych i wiatkach oraz w wyznaczonych oznakowanych zbiornikach, zlokalizowanych na terenie Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze. Spółka posiadać będzie tytuł prawny do wymienionych nieruchomości.

W załączniku nr 5 do pozwolenia zintegrowanego ustalono maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów kierowanych do przetwarzania w procesach D10, D9, R1 i R12 oraz odpadów zbieranych, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku.

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.7.2.4. Przyjęcie i wyładunek odpadów na terenie instalacji odbywać się będzie wyłącznie w miejscu do tego wyznaczonym, zabezpieczonym przed wpływem warunków atmosferycznych oraz dostępem osób postronnych.

II.7.2.5. Transport odpadów na terenie instalacji i czynności przeładunkowe, prowadzone będą w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszaniem i pyleniem oraz zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem, z zachowaniem szczególnej ostrożności. Środki transportu dostosowane będą do rodzaju i ilości przewożonych odpadów. Ewentualne rozproszanie odpadów będzie niezwłocznie usuwane.

II.7.2.6. Odpady przewidziane do przetwarzania i odpady wytworzone magazynowane będą w sposób zabezpieczający środowisko wodne i gruntowe przed zanieczyszczeniami w wyznaczonych zbiornikach lub na zadaszonych placach.

II.7.2.7. Wszystkie powierzchnie w rejonie urządzeń technologicznych oraz miejsca przyjęcia i magazynowania odpadów będą posiadały szczelne utwardzone, nieprzepuszczalne podłoża z systemem odwodnienia. Powierzchnie te utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w stałej czystości i porządku.

II.7.2.8. W zależności od rodzaju i postaci magazynowanych odpadów lub surowców płynnych, półpłynnych czy stałych oraz ich właściwości, stosowane będą szczelne opakowania, zbiorniki, itp. adekwatne do charakteru magazynowanej substancji, odporne na działanie znajdujących się w nich substancji i zabezpieczające przed zanieczyszczeniem środowiska (rozlaniem czy rozsypaniem).

II.7.2.9. Budynki technologiczne i wszystkie miejsca gromadzenia odpadów będą wyposażone w zapas sorbentów i czyszczywa do likwidacji ewentualnych rozlewów.

II.7.2.10. Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad miejscami magazynowania odpadów poprzez codzienną obserwację (co najmniej 2 razy w ciągu zmiany) i sprawdzanie czy nie doszło do rozszczelnienia zbiorników magazynowych.

II.7.2.11. Dodatkowe warunki dotyczące magazynowania odpadów ustalono w punkcie I.4.1. pozwolenia.,,

I.12. W punkcie II.7. decyzji podpunkt II.7.4. otrzymuje nowe brzmienie:

„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 godzinowej mocy przerobowej:

II.7.4.1. Proces termicznego przekształcania odpadów prowadzony będzie w instalacji zlokalizowanej na terenie Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieskiego 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 łądzie, 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. Badania odpadów powstałych w wyniku unieszkodliwiania zakaźnych odpadów medycznych i zakaźnych odpadów weterynaryjnych w procesie D10 prowadzone będą w akredytowanych laboratoriach, bezpośrednio:

1) po pierwszym uruchomieniu instalacji lub urządzenia do procesu D10;

2) po każdym uruchomieniu związanym ze wznowieniem eksploatacji instalacji lub urządzenia do procesu D10 spowodowanym ich awarią lub innym zakłóceniem pracy, w wyniku którego nie zostały zachowane prawidłowe parametry przebiegu procesu.”

I.13. W punkcie III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, dodaje podpunkt III.3. o brzmieniu:

„III.3. Warunki przekształcania odpadów medycznych o właściwościach zakaźnych wytworzonych w wyniku pandemii wirusa SARS- COV2:

III.3.1. Dla zwiększenia ilości spalanych odpadów medycznych, na czas pandemii wirusa SARS- COV2 odpady medyczne będą podawane łyżką ładowarki na zasyp i po rozdrobnieniu, poprzez dodatkowy taśmociąg załadowniczy do podajnika i układem taśmociągów poprzez ślimak podawane do pieca.

III.3.2. Odpady medyczne będą przetwarzane w procesie D10. Spalanie odpadów odbywać się będzie w piecu obrotowym w temperaturze min 850°C, a dopalanie w komorze w temperaturze min 1100°C .

III.3.3. Procesy odbioru ciepła w kotle i oczyszczanie spalin nie ulegną zmianie.”

I.14. Punkt IV.1. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„IV.1. Charakterystyka 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) = ok $433,0$ [K], v^* (na wylocie emitora, przy nominalnej wydajności instalacji) = ok 20 [m/s], $t = \max 8\ 500$ [h/rok].

* wartość parametru uwzględniania w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń podana informacyjnie.

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 odsiarczania, 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	-
OUENCH	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

”

I.15. Punkt IV.2. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:**„IV.2. Charakterystyka 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	źródło typu „budynek” Hala Kotła z wentylatorem wyciągowym spalin	16	8	82
P1-P2	źródło typu „punktowego” Wentylatory nawiewne powietrza do pieca obrotowego– szt.2 (zlokalizowane na zewnątrz terenu przy elewacji północnej hali zasypu)	16	8	96
P3	źródło typu „punktowego” Rozdrabniacz odpadów stałych z zespołem przenośników taśmowych (zlokalizowany na zewnątrz terenu przy elewacji północnej hali zasypu i hali kotła)	16	8	92

”

I.16. W punkcie IV.4. pozwolenia podpunkty IV.4.7, IV.4.8, IV.4.9, IV.4.10. otrzymują nowe brzmienie:

„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: **2767 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: **2767 Mg** odpadów.

IV.4.10. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów – **2762 Mg** odpadów.

Tabela nr 10 **CAŁKOWITA POJEMNOŚĆ MAGAZYNOWANA**

Lp.	Nazwa zbiornika /instalacji, obiektu budowlanego lub jego części do magazynowania odpadów	Pojemność [m ³]	Gęstość [kg/m ³]	Pojemność [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-206a (nr 36 na planie)	108	0.3	32,5
5	Zbiornik żelbetowy X-207b (nr 10 na planie)	750	1.0	750
6	Zadaszony plac betonowy X-208 (nr 26 na planie)	450	0.3	135
7	Plac betonowy pomiędzy X-207a przejazdem przy x-206 (nr 56 na planie)	107	0,3	32
8	Zbiorniki stalowe B-118 (nr 14 na planie)	25	1.0	25
9	Zbiorniki stalowe B-212 (nr 13 na planie)	25	1.0	25
10	Zbiornik stalowe M-1 (nr 12 na planie)	25	1.0	25
11	Zbiornik stalowe M-2 (nr 12 na planie)	25	1.0	25
12	Wydzielony boks wiaty stalowej zadaszonej i obudowanej (nr 47 na planie)	30,4	0.3	9
13	Wiaty stalowa zadaszona i obudowana powiększona o łącznik (nr 25 + 27 na planie)	110	0.3	33
14	Zadaszony plac betonowy (nr 30 na nie planie)	21,5	0.7	15

15	Plac betonowy przy B-206 (nr 42 na planie)	38	0.13	5
16	Hala zasypu obudowana i zadaszona (nr 16 na planie)	174	0.115	20
17	Chłodnia odpadów medycznych (nr 41 na planie)	639	0.115	73,5
18	III-cia komora zbiornika X-207a (nr 44 na planie)	260	0.3	78
19	IV-ta komora zbiornika X-207a (nr 45 na planie)	210	0.3	63
20	Zadaszony plac przy X-206 (nr 46 na planie)	3,3	0.3	1
21	I-sza komora zbiornika X-207a (nr 39 na planie)	65	1	65
Łącznie		4 366,2 m³	kg/m³	2767 Mg

”

I.17. Punkt IV.5. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„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 rozproszaniem 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.1.5. niniejszej decyzji.
2. Parametry paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 i 19 12 11* i pre RDF 19 12 12 (komponent do produkcji paliwa alternatywnego):
 - 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.
6. 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 pre RDF 19 12 12 (komponent do produkcji paliwa alternatywnego).

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)."

I.18. W punkcie VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji podpunkty VI.2. i VI.3., VI.4. otrzymują nowe brzmienie:

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

VI.2.1. Stanowisko pomiarowe będzie usytuowane na emitorze E-1 lub na kanale spalin bezpośrednio przed emitorem i zgodnie z normą PN-Z-04030-7/94.

VI.2.2. Częstotliwość, czas, zakres i metodyka prowadzonych pomiarów będą zgodne z obowiązującymi 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 Orlenu 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 i obowiązującymi 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.4.2. Po wprowadzeniu systemu BDO dane będą rejestrowane w tym systemie.”

I.19. W punkcie VI.6.2. Monitoring w zakresie jakości gleby i podglebia, podpunkt VI.6.2.3. otrzymuje nowe brzmienie:

„VI.6.2.3. Badania jakości gleby i podglebia należy wykonać zgodnie z zapisami obowiązujących przepisów szczegółowych i obowiązującymi metodykami.”

I.20. Punkt VI.7. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„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 12 RDF, 19 12 10, 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 zawierał będzie wyniki prowadzonych pomiarów wpływu instalacji na środowisko”.**

I.21. Punkt VI.8. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„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 obwałowania 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, w tym zbiorniki magazynowe na terenie instalacji winny być zadaszone, celem zabezpieczenia odpadów 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 czyszczywa do likwidacji ewentualnych rozlewów.

VI.8.10. Poza teren instalacji nie będą odprowadzane ścieki przemysłowe powstające w wyniku eksploatacji instalacji.

Wytwarzane wody deszczowo-roztopowe z utwardzonych placów magazynowych i dróg manewrowych, ścieki z odwadniania zbiorników magazynowych, nie będą wprowadzane do wód powierzchniowych, podziemnych lub do ziemi. Sposób gospodarowania powstającymi ściekami z procesu odwadniania odpadów płynnych, wodami technologicznymi z odzūżlaczy, z odmulania i odsalania kotła, z procesu mycia posadzek, zanieczyszczone wody z placu z procesu z mycia samochodów dowożących odpady, wody deszczowo – roztopowe z powierzchni utwardzonych, wody deszczowo – roztopowe czyste z dachów, ustalono w punktach I.4.3.3.- I.4.3.9 i IV.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. Sposób gospodarowania wodami opadowo – roztopowymi odprowadzanymi poza teren instalacji został ustalony w punkcie II.3.1.2. obowiązującego pozwolenia.

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.

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."

I.22. Punkty VII.A. i VII.D. decyzji otrzymują nowe brzmienie:

„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 prowadzenia 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 przeciwawaryjnym 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. Wyniki kontroli służyć będą do ustalenia planu remontów. Podejmowane będą działania zmierzające do poprawy stanu technicznego urządzeń.

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 ROP o pożarze dla służb ratowniczych, zlokalizowany przy drzwiach wejściowych przy każdej hali.

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 załadownicze poddane zostanie naprawie."

„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 – 60 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 do wody Państwowej Straży Pożarnej i służbom Ochotniczej Straży Pożarnej. Do zewnętrznego gaszenia pożaru służyć będzie sieć hydrantowa zakładowa będąca własnością Orlen Południe S.A. Zakład Jedlicze.

4. Raz w roku prowadzona będzie kontrola sieci hydrantowej.

5. Raz w roku prowadzone będzie badanie urządzeń piorunochronnych.

6. Dwa razy w roku prowadzona będzie kontrola technicznego sprzętu przeciwpożarowego.

7. Dwa razy w roku prowadzona będzie kontrola i konserwacja systemu bezpieczeństwa (ROP z rozdzielnią oraz instalacja alarmowania wraz z czujnikami dymu).
8. Raz w roku prowadzona będzie kontrola instalacji gazowej wraz z czujnikiem detekcji gazu ziemnego.
9. Raz w roku prowadzone będzie 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”.

I.23. Punkty VIII. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„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. Instalacja eksploatowana będzie z zachowaniem projektowanych parametrów technicznych i technologicznych, w tym ustalonych w niniejszej decyzji. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi (dotyczy to wszystkich urządzeń technicznych, w stosunku do których wymagane są aktualne badania techniczne zgodne z wymaganiami instrukcji obsługi DTR).
- VIII.5. Zastosowany będzie wysokosprawny system oczyszczania spalin, o parametrach wskazanych w punkcie IV.1.3. pozwolenia, gwarantujący dotrzymanie obowiązujących wielkości standardów emisyjnych.
- VIII.6. Zastosowany będzie ciągły i okresowy monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.
- VIII.7. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie VI.1. niniejszej decyzji. Wszystkie

urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

VIII.8. Wszystkie procesy przetwarzania, magazynowanie surowców, reagentów produktów, odpadów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

VIII.9. 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.

VIII.10. Wytwarzane ścieki technologiczne i brudne wody opadowe zawracane będą do procesu technologicznego; nie będą odprowadzane poza instalację.

VIII.11. Prowadzone będą zapisy zużycia wody, energii, ewidencja przetwarzanych i wytworzonych odpadów.

VIII.12. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

VIII.13. Urządzenia instalacji obsługiwane będą przez przeszkolonych pracowników na podstawie procedur, instrukcji stanowiskowych i polskich norm.

VIII.14. Prowadzenie bieżących i okresowych szkoleń dla osób obsługujących urządzenia technologiczne w zakresie prawidłowej ich obsługi oraz w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

VIII.15. Podejmowane będą niezbędne działania mające na celu kontrolę, ograniczenie rozprzestrzeniania się lub ograniczenie ilości substancji stwarzających zagrożenie, zidentyfikowanych na terenie zakładu.

VIII.16. Podejmowane będą niezbędne działania mające na celu zapewnienie efektywnego wykorzystania energii:

- Analizowane będą nowoczesne technologie w zakresie efektywności energetycznej pod kątem możliwości ich zastosowania.
- Prowadzona będzie stała kontrola zużycia energii przez poszczególne instalacje.
- Stosowanie energooszczędnych urządzeń.
- Efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej i paliw płynnych.
- Ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych.
- Prawidłowy dobór mocy instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu.

VIII.17. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów medycznych i weterynaryjnych winny spełniać wymagania przepisów szczegółowych w tym zakresie.

VIII.18. Miejsca magazynowania odpadów, które przestaną spełniać wymogi niniejszej decyzji oraz przepisów szczegółowych w tym zakresie - należy niezwłocznie wyłączyć z użytkowania.

VIII.19. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów, w tym odpadów powstałych w wyniku procesu D10, utrzymywane będą na bieżąco w czystości i porządku."

I.24. Punkt IX. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„IX. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane:

IX.1. W przypadku zakończenia eksploatacji obiekty i urządzenia wchodzące w skład instalacji będą zlikwidowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie wymaganiami prawnymi, w szczególności z wymaganiami prawa budowlanego, które obligują do uzyskania pozwolenia na rozbiorę obiektu budowlanego.

IX.2. Zostanie opracowany program likwidacji uwzględniający zagadnienia z ochrony środowiska, uaktualniany w przypadku zmian w zakresie rodzaju prowadzonej działalności.

IX.3. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji wszelkiego rodzaju urządzenia zostaną wcześniej dokładnie wyczyszczone i zabezpieczone, w taki sposób aby uniemożliwić przedostanie się do środowiska jakichkolwiek substancji stwarzających zagrożenia dla środowiska naturalnego.

IX.4. Proces likwidacji obiektów/instalacji będzie prowadzony pod szczegółowym nadzorem służb budowlanych zakładu oraz działu BHP i ochrony środowiska i odbywał się będzie w oparciu o opracowany projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do gospodarki odpadami.

IX.5. Wszystkie odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne znajdujące się na terenie zakładu zostaną przekazane do odzysku lub unieszkodliwienia do firm specjalistycznych wraz z pojemnikami zanieczyszczonymi odpadami. Odpady, które powstaną podczas likwidacji obiektu instalacji będą przekazywane odpowiednim jednostkom, które posiadają odpowiednie pozwolenia na odbiór/zagospodarowanie odpadów.

IX.6. Nastąpi demontaż urządzeń, które w zależności od stopnia zużycia będą mogły być sprzedawane lub złomowane.

IX.7. Place i posadzki zostaną oczyszczone przy użyciu specjalistycznych środków do tego przeznaczonych.”

I.25. W punkcie X. decyzji, podpunkt X.23. otrzymuje nowe brzmienie:

„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 **3 795 605 zł** (słownie: trzy miliony siedemset dwadzieścia pięć tysięcy sześćset pięć złotych) w formie gwarancji bankowej.”

I.26. W punkcie X. decyzji, po punkcie X.24. dodaje podpunkty X.25, X.26, X.27. X.28 o brzmieniu:

„X.25. Zobowiązuję operatora instalacji do docelowej zabudowy i uruchomienia rozdrabniacza (nr 50 na planie) do przygotowania i ujednoludnienia paliwa alternatywnego lub jego komponentu – **w terminie do dnia 31 sierpnia 2021 r.**

X.26. Zobowiązuję operatora instalacji do wykonania kraty eliminacyjnej z wibratorem zamontowanej na konstrukcji zbiornika X-205c2 - **w terminie do dnia 31 sierpnia 2021 r.**

X.27. Zobowiązuję operatora instalacji do wykonania zabudowy taśmociągu z zasypem do bezpośredniego rozładowywania odpadów medycznych z „małych” pojazdów dostarczających, poprzez dodatkowy taśmociąg załadowniczy do podajnika - **w terminie do dnia 31 sierpnia 2021 r.**

X.28. Zobowiązuję operatora instalacji do wykonania zabudowy rozdrabniacza dla rozdrabniania leków w opakowaniach oraz odpadów spalanych pod nadzorem - **w terminie do dnia 31 sierpnia 2021 r.”**

I.27. Załączniki nr 3b, nr 4, nr 5 i nr 9 otrzymują nowe brzmienie.

II. Odmawiam uwzględnienia żądania wniosku w zakresie zmiany zapisów pozwolenia, dotyczących kotła odzysknicowego, zawartych:

- w pkt. I.2.2. pozwolenia,
- w pkt. IV.1.3. decyzji tab. 8 pozwolenia, w zakresie usunięcia wskazania typu kotła odzysknicowego,
- w analizie „Dokumentu referencyjnego dla najlepszych dostępnych technik dla spalania odpadów, sierpień 2006 r.” w zakresie usunięcia parametrów kotła.

III. Obowiązki i warunki, dla których nie określono w niniejszej decyzji terminów realizacji obowiązują z dniem gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

IV. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

U z a s a d n i e n i e:

Wnioskiem z dnia 28 lutego 2020 r., znak: RE/39/20, uzupełnionym pismem z dnia 9 kwietnia 2020 r., znak: RE/78/20 oraz z dnia 26 kwietnia 2021 r., znak: RE/47/21, Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze, regon 370484149, NIP 6842198750 wystąpiła o zmianę obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 7 lutego 2020 r. znak: OS-I.7222.9.10.2019.RD, na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie w Jedliczu przy ul. Trzecieckiego 14.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 368/2020.

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

Raf - Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieckiego 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. 16 marca 2020 r. znak: OS.I.7222.10.3.2020.RD, zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dn. 16 marca 2020 r. znak: OS.I.7222.10.3.2020.RD.

Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ustawy z dn. 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020 poz. 283 t.j.).

Analiza przedłożonego wniosku wykazała, iż spełnia on wymogi wynikające z art. 208 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska. Do wniosku Strona dołączyła wymagane na podstawie art. 184 ust. 4 ww. ustawy dokumenty.

Zgodnie z art. 42 ust. 7 ustawy o odpadach, ogłoszeniem z dnia 17 marca 2020 r. znak: OS.I.7222.10.3.2020.RD podałem do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowałem o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji w dniach 23 marca 2020 r. do dnia 21 kwietnia 2020 r. Ogłoszenie było dostępne na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy Jedlicze oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie.

W toku biegu okresu udostępniania wniosku, tj. w dniu 31 marca 2020 r. w związku z ogłoszeniem stanu epidemicznego na terenie kraju, na podstawie art. 15 zys ust. 1 pkt 6 ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz. U. poz. 374 i 567),

wprowadzonym przez ustawę z dnia 31 marca 2020 r. o zmianie ustawy o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2020 r. poz. 568), zawieszony został bieg terminów administracyjnych. Tym samym ogłoszenie z dn. 17 marca 2020 r. znak: OS.I.7222.10.3.2020.RD obowiązywało od dnia 23 marca 2020 r. do dnia 30 marca 2020 r. (7 dni). W art. 46 pkt 20 ustawy z dnia 14 maja 2020 r. o zmianie niektórych ustaw w zakresie działań osłonowych w związku z rozprzestrzenianiem się wirusa SARS-CoV-2 (Dz. U. z 2020 r. poz. 875) uchylono art. 15 z.zs ustawy „COVID-19”. Terminy w postępowaniach m.in. administracyjnych rozpoczęły bieg po upływie 7 dni od dnia wejścia w życie ustawy (art. 68 ust. 7 ustawy zm.), która weszła w życie w dniu następującym po dniu ogłoszenia (czyli od 16 maja 2020 r.).

Bieg terminów rozpoczął się więc z dniem 23 maja 2020 r.

Uwzględniając powyższe, ogłoszeniem z dnia 25 maja 2020 r. znak: OS.I.7222.10.3.2020.RD, w myśl art. 42 ust. 7 ustawy o odpadach, ponownie podałem do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania oraz poinformowałem o prawie wnoszenia uwag i wniosków w sprawie przez 21 dni, tj. od dnia 29 maja 2020 r. do dnia 18 czerwca 2020 r. na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy Jedlicze oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie.

1. W dniu 16 marca 2020 r. w okresie udostępniania wniosku przedstawiono wniosek do wglądu w siedzibie urzędu przedstawicielowi Stowarzyszenia „Wspólnota” Dobieszyn 174, 38-460 Jedlicze, NIP: 684 255 12 41, Regon: 180383004.

2. W dniu 1 kwietnia 2020 r. drogą elektroniczną wpłynęło pismo Referatu Gospodarki Komunalnej i Ochrony Środowiska Urząd Miasta i Gminy Jedlicze w sprawie udostępnienia treści przedmiotowego wniosku.

Na podstawie art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach pismem z dnia 10 kwietnia 2020 r. znak: OS.I.7222.10.3.2020.RD, wystąpiłem do Burmistrza Miasta i Gminy Jedlicze o zaopiniowanie wniosku dot. instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne przekształcanie w Jedliczu. Zgodnie z art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach, w przypadku nie wydania opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną.

3. W dniu 3 kwietnia 2020 r. drogą elektroniczną wpłynęło pismo Prezes Stowarzyszenia „Wspólnota” Dobieszyn 174, 38-460 Jedlicze, Jedlicze w sprawie udostępnienia treści przedmiotowego wniosku. Pismem z dnia 10 kwietnia 2020 r. znak: OS.I.7222.10.3.2020.RD przesłano wniosek wraz z uzupełnieniem na wskazany w piśmie adres poczty elektronicznej.

4. W dniu 21 kwietnia 2020 r. w okresie udostępniania wniosku wpłynęło pismo wiceprezes Stowarzyszenia „Wspólnota” Dobieszyn 174, 38-460 Jedlicze, w którym wniesiono o wstrzymanie biegu procesu zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Raf-Ekologia Sp. z o.o. z/s Jedlicze.

5. W dniu 18 czerwca 2020 r. w okresie udostępniania wniosku drogą elektroniczną wpłynęło nie zawierające podpisu pismo wiceprezes Stowarzyszenia „Wspólnota” Dobieszyn 174, 38-460 Jedlicze, w których wniesiono uwagi i wnioski, celem ich uwzględnienia w prowadzonym postępowaniu.

Wniesione uwagi i wnioski:

1. Sprzeciw przeciwko wydaniu zezwolenia na produkcję paliwa alternatywnego oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego oraz na zbieranie i transport odpadów.
2. Badania jakości produkowanego paliwa alternatywnego.
3. Kontrola emisji tlenków azotu, dioksyn emitowanych z instalacji.
4. Ilość magazynowanych odpadów przewidzianych do zbierania i przetwarzania w ciągu roku.
5. Tytuł prawny podmiotu do terenu.
6. Dostosowanie instalacji do wymogów najlepszej dostępnej techniki.
7. Gospodarowanie ściekami przemysłowymi powstającymi na terenie spalarni odpadów.

W toku prowadzonego postępowania dokonano analizy wniesionych uwag i wniosków, w następującym zakresie:

Ad. 1. Sprzeciw przeciwko wydaniu zezwolenia na produkcję paliwa alternatywnego oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego oraz na zbieranie i transport odpadów.

W 2008 r. w punkcie I.4.5. oraz IV.5.5.6. obowiązującego 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). 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).

Przedmiotem prowadzonego obecnie postępowania nie jest zwiększenie ilości przetwarzanych odpadów w procesie produkcji paliw alternatywnych. Maksymalna ilość odpadów przyjmowanych do procesu produkcji paliwa alternatywnego 17 500 Mg/rok. W punkcie I.4.5.17. pozwolenia ustalono, na podstawie zapisów operatu przeciw pożarowego, że maksymalna ilość magazynowanych odpadów do produkcji paliwa alternatywnego oraz wyprodukowanego paliwa na terenie zakładu wyniesie łącznie 211,5 Mg.

Ad. 2. Badania jakości produkowanego paliwa alternatywnego.

W punkcie I.4.5. i IV.5.5.6. pozwolenia ustalono warunki produkcji przyjmowania odpadów do produkcji paliwa alternatywnego do Raf-Ekologia Sp. z o.o.

Przyjmowane odpady przeznaczone do produkcji paliwa winny być kontrolowane przed rozładunkiem, zgodnie z punktem I.4.5.3. pozwolenia, pod kątem przydatności do wytworzenia paliwa alternatywnego. Odpady nie nadające się do produkcji paliwa alternatywnego winny być 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 winna być pobierana próbka. W celu oceny parametrów wytworzonego paliwa winny być pobierane próbki komponentu i wykonywane oznaczenia w zakresie wartości opałowej, wilgotności i zawartości chloru. 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. W przypadku nie dotrzymania zawartości chloru rozdrobniony odpad kierowany będzie do podajnika zgrzeblowego i kierowany do spalania w spalarni.

W punkcie I.4.5.10. pozwolenia ustalono minimalne wymagania dla przyjmowanych odpadów przeznaczonych do produkcji paliw alternatywnych (minimalna wymagana wartość opałowa odpadów wynosi 6 MJ/kg, wilgotność maksymalnie 40%, maksymalnie 5% chloru i 1% siarki).

Minimalne parametry wytwarzanego paliwa alternatywnego ustalono w punkcie IV.5.5.6. pozwolenia zintegrowanego (minimalna wartość opałowa 15 GJ/tonę, wilgotność max 15 %, zawartość chloru max 0,8 %, zawartość siarki maksymalnie 1,5 %, suma metali ciężkich nie będzie przekraczać 2 500 ppm). Parametry te winny być badane przez specjalistyczne laboratoria zewnętrzne z próbek reprezentatywnych przygotowywanych zgodnie procedurami ISO. Próbkę winny być przechowywane przez okres pół roku. W punkcie VI.I. pozwolenia ustalono obowiązki w zakresie monitorowania parametrów odpadów przyjmowanych do poszczególnych procesów na teren instalacji oraz jakości wyprodukowanego paliwa alternatywnego.

Ad. 3. Kontrola emisji tlenków azotu i dioksyn emitowanych z instalacji.

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.).

Warunki prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów ustalone zostały w pozwoleniu zgodnie z wymogami 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 r. poz. 108) oraz rozporządzenia Ministra Zdrowia z dn. 21 października 2016 r. w sprawie wymagań i sposobów unieszkodliwiania odpadów medycznych i weterynaryjnych (Dz. U. z 2016 poz. 1819). Instalacja została wyposażona w urządzenia kontrolno – pomiarowe, wymagane prawem, monitorujące w sposób ciągły jakość spalin.

Częstotliwość, czas, zakres i metodyka prowadzonych pomiarów dla tej instalacji jest ściśle określona w prawie i prowadzący instalację prowadzi monitoring zgodnie z wymogami określonymi w rozporządzeniu 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 2014 poz. 1542 ze zm.). W instalacji do termicznego przekształcania odpadów prowadzony jest monitoring ciągły następujących substancji lub parametrów: pyłu ogółem, CO,

substancji organicznych w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny, tlenu, prędkości przepływu gazów odlotowych lub ciśnienia dynamicznego gazów odlotowych temperatury gazów odlotowych w przekroju pomiarowym, ciśnienia statycznego lub bezwzględnego gazów odlotowych, wilgotności bezwzględnej gazów odlotowych lub stopnia zawilżenia gazów odlotowych.

Ponadto, prowadzony jest monitoring okresowy następujących substancji:

- metali ciężkich, w tym: Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, As, Cd, Hg, Tl, Sb, V, Co,
- dioksyn i furanów,
- SO₂, tlenków azotu w przeliczeniu na NO₂, HCl, HF.

System do ciągłych pomiarów emisji jest poddawany okresowo procedurze kalibracji i walidacji.

Pomiary ciągłe oraz okresowe są prowadzone przy zastosowaniu metodyk referencyjnych określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody.

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).

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 oraz naprawczego programu ochrony powietrza dla strefy podkarpackiej wynika, że na terenie gminy Jedlicze zdiagnozowano obszar ok 4 km², w którym wystąpiły przekroczenia dobowego standardu jakości powietrza w zakresie pyłu zawieszonego PM₁₀, w wyniku oddziaływania emisji związanych z indywidualnym ogrzewaniem budynków przez mieszkańców. Problem ten nie odbiega od zdiagnozowanej sytuacji w województwie podkarpackim.

Ad. 4. Ilość magazynowanych odpadów przewidzianych do zbierania i przetwarzania w ciągu roku.

W obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym ustalono warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów, na podstawie dokumentacji przedstawionej przez Wnioskodawcę. W przedłożonej dokumentacji prowadzący instalację wskazał miejsce prowadzonej działalności w zakresie zbierania odpadów oraz przedstawił możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zbierania odpadów.

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

- 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: **2767 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: **2767 Mg** odpadów.
- Całkowitą pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów – **2767 Mg**.

W pozwoleniu zintegrowanym ustalono sposoby i miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania oraz wytwarzanych. Stosowane zabezpieczenia miejsc magazynowania odpadów wskazano w punkcie I.4.4. pozwolenia. 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. Aktualny plan rozmieszczenia zbiorników magazynowych przedstawiony został w załączniku nr 9 do niniejszej decyzji.

Odpady, po czasowym zmagazynowaniu winny być przekazywane podmiotom posiadającym zezwolenia na prowadzenie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.

Miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku procesu termicznego przekształcania (żuźle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne, odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych, popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne) zostały zadaszone, celem ograniczenia emisji ścieków z instalacji.

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.

W niniejszej decyzji nie zmieniono wydajności instalacji, która wynosi:

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

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

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

3. Maksymalna ilość odpadów zbieranych w ciągu roku nie przekroczy **5 000 Mg/rok**.

Ad. 5.Tytuł prawny podmiotu do terenu.

Właścicielem Instalacji jest MOBRUK S.A. Właścicielem terenu jest MOBRUK S.A. Obowiązuje umowa dzierżawy zawarta jest pomiędzy Raf-Ekologią Sp. z o.o. a właścicielem Spółką MOBRUK S.A.

Ad. 6. Dostosowanie instalacji do wymogów najlepszej dostępnej techniki.

W czerwcu 2020 r. zgodnie z wymogiem art. 215 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, dokonano analizy funkcjonowania instalacji oraz warunków pozwolenia pod kątem spełnienia wymogów decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej (analizę przedstawiono w uzasadnieniu do niniejszej decyzji). W wyniku powadzonego przeglądu pozwolenia zintegrowanego ustalono, że konieczne będzie zweryfikowanie niektórych zapisów decyzji oraz dostosowanie instalacji do niektórych wymogów ww. Konkluzji BAT. Zgodnie z art. 215 ust. 4 pkt. 1) ustawy Prawo ochrony środowiska instalację należy dostosować do wymagań określonych w konkluzjach BAT w terminie nie dłuższym niż 4 lata od dnia ich publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej. Czas na dostosowanie instalacji do Konkluzji BAT to 3 grudnia 2023 r. Uwzględniając powyższe, wezwaniem z dnia 9 czerwca 2020 r. znak: OS-I.7222.10.1.2020.RD wezwałem Spółkę do przedłożenia wniosku dostosowawczego w terminie 1 roku od otrzymania wezwania.

Ad. 7. Gospodarowanie ściekami przemysłowymi powstającymi na terenie spalarni odpadów.

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 odzūżlaczy, 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 odzūżlania, odmulania i odsalania kotła były zbierane w zbiorniku obiegowym X-207a, w którym były podczyszczane. W/w ścieki cyrkulowały w obiegu zamkniętym odzūżlacza i były używane w procesie mokrego odbioru żużla w odzūżlaczach.

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;

W związku z eksploatacją instalacji spalarni powstają:

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

Dotychczas ścieki 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, ścieki 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 żużla z procesu spalania. Podczas mokrego odbioru żużla wody będą krążyły w układzie zamkniętym pomiędzy odżuźlaczem 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 odżuźlacza 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 odżuźlaczu 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 odżuźlacza tworząc obieg zamknięty. Podczas mokrego odbioru żużla krążąca „woda” wymywa substancje z żużla. 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 że uwodniony odpad zawiera niepalne związki (rozpuszczone sole wymywane z żużła), podawanie tego odpadu do spalania skutkowałoby ponownym wymywaniem z żużła soli w odżuźlaczu. Analizując powyższe wytwarzany odpad przekazywany będzie zewnętrznym odbiorcom.

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

Spółka w 2019 roku wykonała zamknięty obieg wody pomiędzy I-szą komorą zbiornika X-207a a odżuźlaczem do odbioru żużła który uzupełniają wody z odmulania i odsalania kotła energetycznego oraz wody opadowe. W wyniku zateżnienia się wód powstaje odpad 16 10 01*. Takie zamknięcie obiegu wody jest właściwym rozwiązaniem pozwalającym wykorzystać wody technologiczne

Wykonano instalacje do podawania wody do komory dopalającej do której trafiają ścieki z odwadniania odpadów w procesie D9, i zbiorników bezodpływowych z mycia samochodów i po odkażeniu z posadzki z hali zasypu.

W związku z możliwością wykorzystania ścieków i zanieczyszczonych wód technologicznych w procesie nawilżania 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. Inż. 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 obniżenia temperatury w komorze dopalającej poniżej 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 wprowadzonymi zmianami poza teren instalacji nie są odprowadzane ścieki przemysłowe.

Po zakończeniu prowadzonego postępowania decyzją z dnia 6 sierpnia 2020 r. znak: OS-I.7222.10.3.2020.RD Marszałek Województwa Podkarpackiego dokonał zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 7 lutego 2020 r. znak: OS-I.7222.9.10.2019.RD, na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne poprzez termiczne ich przekształcanie w Jedliczu przy ul. Trzecieskiego 14 (decyzja została odebrana przez Stronę w dniu 19 sierpnia 2020 r.).

Pismem z dnia 21 sierpnia 2020 r. Spółka wniosła poprzez Pełnomocnika odwołanie do Ministra Klimatu od wydanej decyzji. W odwołaniu Spółka wniosła o uchylenie zaskarżonej części decyzji, która w opinii odwołującego się, wykraczała poza granice wniosku i o orzeczenie co do istoty poprzez zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie wynikającym z wniosku Spółki. Odwołanie zostało przekazane do Ministra Klimatu pismem z dnia 1 września 2020 r. Decyzją z dnia 17 listopada 2020 r. znak: DIS.III.435.4.2020.KJP Minister Klimatu i Środowiska uchylił zaskarżoną decyzję w całości i przekazał do ponownego rozpatrzenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego. W dniu 12 stycznia 2021 r. Minister Klimatu i Środowiska zwrócił akta sprawy organowi I. instancji.

Uwzględniając powyższe, w związku z art. 138 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, Marszałek Województwa Podkarpackiego ponownie rozpatrzył zgromadzony materiał dowodowy.

W toku prowadzonego postępowania Spółka rozszerzyła znacząco zakres wniosku, przedkładając Aneks do wniosku z dnia 26 kwietnia 2021 r. Uwzględniając powyższe, zgodnie z wymogiem art. 42 ust. 7 ustawy o odpadach, ogłoszeniem z dnia 27 kwietnia 2021 r. znak: OS-I.7222.10.3.2020.RD Marszałek Województwa Podkarpackiego ponownie podał do publicznej wiadomości informację o przedłożeniu istotnych dla sprawy uzupełnień oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji w dniach 30 kwietnia 2021 r. do dnia 31 maja 2021 r. Ogłoszenie było dostępne na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń

Urzędu Miasta i Gminy Jedlicze oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W toku biegu okresu udostępniania wniosku nie wniesiono uwag i wniosków.

Uzupełniony wniosek dotyczy m.in.:

- Wykonania na czole pieca podajnika ślimakowego oraz likwidacja 1 usytuowanego w tym miejscu palnika głównego DUMAG (250 kg/h do 700 kg/h max moc palnika 4,6 MW).
- Wymiany wyeksploatowanych dwóch pomocniczych palników gazowych e-250 na jeden nowocześniejszy o mocy 550 kW umożliwiający utrzymanie temperatury w komorze dopalającej.
- Wykonania kraty eliminacyjnej na konstrukcji zbiornika X-205c2.
- Wykonania w hali zasypu zabudowy podajnika z koszem zasypowym.
- Wykonania w hali zasypu zabudowy taśmociągu z zasypem do bezpośredniego rozładowywania odpadów medycznych z „małych” pojazdów dostarczających, poprzez dodatkowy taśmociąg załadowniczy do podajnika.
- Wykonania w hali zasypu nad taśmociągiem zabudowanego rozdrabniacza dla rozdrabniania leków w opakowaniach oraz odpadów spalanych pod nadzorem.
- Zmiany w sposobie i miejscach i ilości magazynowania niektórych odpadów.
- Wykonania rozdrabniacza w węźle wytwarzania paliwa alternatywnego lub komponentu do produkcji paliwa alternatywnego na zadaszonym placu (nr 51 na planie).
- Rozszerzenie rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania (załącznik nr 4).
- Zmiany w produkcji paliwa alternatywnego i komponentu do produkcji paliwa alternatywnego.

Po dokonaniu analizy przedłożonego wniosku oraz uwzględniając wiedzę tut. Organu, w tekście jednolitym pozwolenia wprowadzono następujące zmiany:

W punkcie I.2.1. pozwolenia, w którym opisano węzeł do magazynowania i przygotowania odpadów do unieszkodliwienia, wprowadzono zmiany w zakresie wykorzystania IV. komory zbiornika żelbetowego zadashzonego X-207a o pojemności 210 m³, w którym będą magazynowane odpady niebezpieczne paliwa alternatywnego (nr 45 na planie). Ponadto, w prowadzono zmiany w oznaczeniach niektórych zbiorników magazynowych na planie sytuacyjnym.

Przedmiotem wniosku Spółki jest m.in. wykonanie na czole pieca podajnika ślimakowego oraz likwidacja 1 usytuowanego w tym miejscu palnika głównego DUMAG (250 kg/h do 700kg/h max moc palnika 4,6MW). Obecnie odpady podawane ślimakiem wpadają do dolnej części pieca obrotowego, co powoduje ich blokowanie o obudowę ślimaka i okresowe uszkodzanie końcówki ślimaka. Powoduje to zmniejszone przemieszanie palących się odpadów w piecu, a także zwiększenie ilości wyłączeń instalacji dla potrzeb remontowych. Ponadto, zamontowany w tym miejscu ślimak blokuje wylot odpadów podawanych wyciągiem skipowym. Zmiana miejsca zabudowy wlotu odpadów podawanych ślimakiem do pieca spowoduje lepsze wymieszanie ich z powietrzem, poprawi proces spalania odpadów oraz wyeliminuje blokowanie się Skipa.

Ponadto, Spółka wnioskuje o likwidację jednego z dwóch palników głównych oraz wymianę wyeksploatowanych dwóch pomocniczych palników gazowych e-250 na jeden nowocześniejszy o mocy 550kW, umożliwiający utrzymanie temperatury w komorze dopalającej.

Stan istniejący: 2 (dwa) palniki główne DUMAG przeznaczony do spalania gazu 50-150Nm³/h oraz odpadów płynnych o mocy 4,6 MW każdy (min. 250kg/h, nom. 400kg/h, max. 700kg/h).

Stan po zmianie: 1 palnik główny przeznaczony do spalania gazu o mocy co najmniej 4,6 MW o wydajności nom 400kg/h, max. 700kg/h).

Jak wynika z wniosku, jeden palnik główny w 100% wystarcza dla uruchomienia instalacji na gazie ziemnym oraz utrzymania temperatury spalania w przypadku obniżenia temperatury w piecu poniżej dopuszczalnej - zbędnym jest utrzymywanie dwóch palników głównych. Wyeliminowanie jednego palnika głównego podyktowane jest koniecznością wygospodarowania miejsca na czole pieca dla zmiany miejsca zabudowy ślimaka.

Spółka planuje również zmianę palników gazowych na komorze dopalającej równocześnie, zastępując dwa gazowe palniki, jednym pokrywającym zapotrzebowanie utrzymania wymaganej temperatury w komorze dopalającej.

Stan istniejący: 2 (dwa) Palniki na komorze dopalającej, gazowe na gaz ziemny o ciśnieniu 2bara o mocach po 250kW.

Stan po zmianie: 1 palnik pomocniczy gazowy 550kW na gaz ziemny o ciśnieniu 2bary, z wentylatorem zewnętrznym.

Uwzględniając wniosek, wprowadziłem zmiany w punkcie I.2.2. pozwolenia, w którym opisano węzeł spalania odpadów i odzysku ciepła. Planowany termin realizacji maj 2021 r.

Wnioskowane zmiany są zgodne z zapisami §2 i §4 rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposoby postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz. U. Dz. U. z 2016 poz. 108).

W punkcie I.2.4. pozwolenia, w którym opisano węzeł wytwarzania paliwa alternatywnego lub komponentu do produkcji paliwa alternatywnego i jego magazynowania, wprowadzono zmiany w miejscach magazynowania odpadów o kodach 19 12 10 i 19 12 11*. Odpady do produkcji paliwa alternatywnego nie będą już magazynowane w zbiornikach X-205c1 i X-205c-2. Miejsca po magazynowaniu paliwa alternatywnego przeznaczono na zabudowę kraty eliminacyjnej nad zbiornikiem X-205c2 a przesiany odpad dla zbiornika X-205c1.

Odpady przyjmowane do produkcji paliwa alternatywnego rozładowywane będą na placu X-208 (nr 49 na planie). Odpady kierowane do produkcji paliwa magazynowane będą na części zadaszzonego placu betonowego o powierzchni 50 m² (51 na planie).

Spółka zamierza również zamontować na stałe na zadaszonym placu (nr 51 na planie) wolnoobrotowy rozdrabniacz do odpadów stałych (nr 50 na planie). Planowany termin uruchomienia rozdrabniacza - czerwiec 2021 r. Do tej pory okresowo rozdrabniacz był wypożyczany i w ramach usługi dokładnie w tym miejscu rozdrabniał odpady przed ich unieszkodliwieniem. Zhomogenizowana przez rozdrabnianie mieszanina

odpadów pozwalać będzie na prowadzenie ciągłego, stabilnego procesu technologicznego spalania odpadów.

Po zakupie rozdrabniacza odpad do produkcji paliwa alternatywnego będzie rozdrabniany na rozdrabniarce, po której paliwo alternatywne będzie przekładane do III-ciej (odpady inne niż niebezpieczne) lub IV-tej komory zbiornika X-207a o pojemności 210 m³ (odpady niebezpieczne). Odpadów wytworzonego paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 magazynowane będą również na części zadaszonego placu betonowego o powierzchni 50 m² (51 na planie).

W punkcie I.3. pozwolenia, w którym przedstawiono parametry produkcyjne instalacji, wprowadzono zapis o możliwości wykorzystania ciepła odpadowego – produkcja pary wodnej o temperaturze ok. 230 °C (max. 4,7 MW/h). Praca kotła na wyższych parametrach została uzgodniona i wpisana w książkę dozorową kotła. Podniesienie parametrów zostało uzgodnione w Urzędzie Dozoru Technicznego (przedstawiono dokument z dnia 3 kwietnia 2019 r.). Konsekwentnie, zmiany w tym zakresie wprowadzono w punktach I.3. i I.4.2.1. pozwolenia.

Wprowadzono zmiany w punkcie I.4.1. pozwolenia, w zakresie magazynowania i przygotowania odpadów do spalania:

Odpady w postaci płynnej przeznaczone bezpośrednio do spalania będą magazynowane w zbiornikach stalowych-B-118 i B-212, a odpady płynne wymagające przygotowania będą magazynowane w zbiornikach stalowych M-1, M-2 i B-206 oraz w zbiornikach żelbetowych X-205b i X-205a1.

W zbiornikach X-205b i X-205a1 odpady płynne, zawadnione poddawane będą procesowi odwodnienia.

Odpady w postaci pasty będą magazynowane w zbiorniku X-207b. Odpady ze zbiornika X-207b będą kierowane na kratę eliminacyjną zabudowaną na zbiorniku X- 205c2, po czym przeładowywane będą do zbiornika X-205c1, a następnie kierowane będą do mieszalnika B-208. Odpady podawane będą suwnicą do kosza zasypowego i na kratę eliminacyjną wyposażoną w układ wibratora. Odpady, które pozostaną na kracie, usuwane będą okresowo lejem zsypowym do kontenera i w postaci mieszanki będą podawane koszem suwnicy na zasyp taśmociągu skośnego i transportowane będą podajnikiem do spalania w piecu obrotowym. Odpad w postaci pasty (z dna stożka) wtłaczany będzie pompą hydrauliczną do pieca obrotowego.

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 taśmowym do zbiornika X-206b, z którego podawane będą do pieca obrotowego za pomocą podajnika taśmowego i podajnika ślimakowego.

W punkcie I.4.1.2. pozwolenia zezwoliłem na wykonanie kraty eliminacyjnej na konstrukcji zbiornika X-205c2. Wykonanie kraty eliminacyjnej podyktowane jest wymogami przygotowania i segregacji odpadów pastowatych do procesu ich podawania do mieszalnika B-208 i dalej wpychaczem tłokowym do ślimaka i do pieca obrotowego. Szczególnie z uwagi na przyjmowane odpady o większej ilości wtrąceń gabarytowych wymagana jest ich mechaniczna segregacja.

W podpunkcie I.4.5. pozwolenia usunięto zapis dotyczący zakazu przyjmowania do produkcji paliwa alternatywnego oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego odpadów płynnych oraz szlamów. Usunięto również zapisy dotyczące produkcji paliwa typu PASI i PASER. Obecnie cementownie zrezygnowały z paliw tego typu, gdyż na rynku jest dostateczna ilość klasycznego paliwa alternatywnego. Zbiorniki X-205c1 i X-205c2 przeznaczone zostały do segregacji gabarytowej odpadów pastowatych, przed ich podaniem podajnika tłokowego ABEL do spalania D10. Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie ulega zmianie i wynosi 17 500 Mg/rok, zgodnie z zapisem pozwolenia zintegrowanego.

W punkcie IV.5.5.6. pozwolenia doprecyzowałem zapisy dotyczące parametrów produkowanego paliwa alternatywnego o kodach 19 12 10 i 19 12 11* oraz odpadu o kodzie pre RDF 19 12 12, który stanowi komponent do produkcji paliwa alternatywnego (odpad nie stanowi paliwa alternatywnego).

Korzystając z uprawnień wynikających z art. 188 ust. 3 pkt. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pkt. I.4.1.4. i pkt. II.7. pozwolenia zintegrowanego ustaliłem dodatkowe wymagania, w tym środki techniczne, związane z procedurą przyjęcia odpadów medycznych i weterynaryjnych na teren spalarni i magazynowaniem tych odpadów, mające na celu zapobieganie emisji do środowiska. W punkcie II.7. pozwolenia uszczegółowiłem zapisy dotyczące warunków prowadzenia działalności w zakresie termicznego przekształcania odpadów, w tym magazynowania odpadów, nadzoru nad miejscami magazynowania odpadów oraz kontroli skuteczności procesu unieszkodliwiania zakaźnych odpadów medycznych i zakaźnych odpadów weterynaryjnych. Ustalając warunki decyzji, uwzględniłem wymagania obowiązujących przepisów szczegółowych w zakresie przetwarzania i magazynowania ww. odpadów oraz warunki lokalne analizowanej spalarni odpadów w Jedliczu.

W podpunkcie I.4.1.4. pozwolenia doprecyzowałem oraz ustaliłem dodatkowe warunki w zakresie rozładunku oraz magazynowania odpadów medycznych i weterynaryjnych kierowanych do termicznego przekształcania w eksploatowanej instalacji. W podpunkcie I.4.1.4. pozwolenia zezwoliłem również na zabudowę podajnika z koszem zasypowym w hali zasypu oraz zabudowę taśmociągu z zasypem do bezpośredniego rozładowywania odpadów medycznych z „małych” pojazdów dostarczających, poprzez dodatkowy taśmociąg załadowniczy do podajnika. Zabudowa taśmociągu ma na celu zmniejszenie ilości operacji przy odpadach, w tym maksymalne wyeliminowanie czynnika ludzkiego. Nad taśmą podajnika zostanie wykonane miejsce do zamontowania w hali zasypu (nr 4a na planie) rozdrabniacza dla rozdrabniania leków w opakowaniach oraz odpadów spalanych pod nadzorem.

W podpunkcie I.4.3.5. pozwolenia wprowadzono zapis o możliwości przekazywania odpadów na podstawie karty przekazania odpadu poprzez system BDO zewnętrznym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

W punkcie I.4.4. pozwolenia dokonano wnioskowanej aktualizacji miejsc magazynowania odpadów (tab. nr 1):

- baseny X-205c1 i 205c2 przeznaczono do segregacji gabarytowej na kracie eliminacyjnej,
- plac przy B-208 dla zabudowy rozdrabniacza i odbioru odpadów rozdrobnionych,
- boks X-206 i X-206b przy rozdrabniarce - do rozdrabnianych odpadów,
- ½ placu betonowego X-208 (ozn. 49) o wymiarach 12 m x 13 m - do rozładowywanych z samochodów odpadów w oczekiwaniu na badania odpadów przed ich przetransportowaniem do właściwego miejsca magazynowania bądź do przygotowania komponentu paliwa alternatywnego lub mieszanki paliwa do procesu D10,
- ½ placu betonowego X-208 (ozn. 26) o wymiarach 12 m x 12 m - miejsce na odpady stałe,
- wiatła zadaszone (nr 25 na planie) - w wiacie zostanie wydzielony magazyn do magazynowania materiałów i części zamiennych do remontu instalacji (nr 43 na planie),
- hala zasypu - zmniejszą się powierzchnie a tym samym ilość magazynowanych odpadów z 48 Mg na 20 Mg, ze względu na zabudowę podajników.

W.w zmiany w sposobie magazynowania odpadów mają wpływ na ustaloną w pozwoleniu łączną ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania magazynowanych na terenie instalacji. Uwzględniając powyższe, wprowadziłem zmiany w punktach IV.4.7, IV.4.8, IV.4.9 i IV.4.10. pozwolenia.

Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów wynosić będzie 2762 Mg odpadów.

Uwzględniając wniosek, w punkcie III. pozwolenia ustaliłem warunki pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych podczas pandemii wirusa SARS- COV2, w zakresie unieszkodliwiania odpadów medycznych o właściwościach zakaźnych wytworzonych w wyniku pandemii. Spółka podjęła działania w celu zwiększenia możliwości unieszkodliwiania odpadów medycznych tj. odpady medyczne łyżką ładowarki będą podawane na zasyp i po rozdrobnieniu, poprzez dodatkowy taśmociąg załadowniczy do podajnika i układem taśmociągów poprzez ślimak podawane do pieca. Taka zmiana umożliwi zwiększenie o ok 10% ilości termicznie unieszkodliwianych odpadów medycznych. Planowany termin realizacji maj 2021 r.

Zgodnie z wnioskiem, w punkcie IV.1.3. dotyczącym charakterystyki technicznej stosowanych urządzeń ochrony powietrza usunięto nieaktualny zapis dotyczący zastosowania cyklonu GR25Ø2000, który został zastąpiony w 2008 r. przez OUENCH (tab. 8).

W punktach VI. i VI.8. dokonano zmian korekcyjnych zapisów pozwolenia.

W punkcie VII.A. dodano zapis dotyczący lokalizacji przycisku centralnego powiadamiania ROP o pożarze dla służb ratowniczych, przy drzwiach wejściowych przy każdej hali. W punkcie VII.D. zmieniono ilość magazynowanych substancji - Medikarine, Podchloryn sodu H302, H319, H339, H410 – z 30 na 60 kg.

W celu zagwarantowania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, **na podstawie art. 211 ust 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska**, w pkt. VIII. pozwolenia zintegrowanego określiłem dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji oraz magazynowaniem odpadów kierowanych do spalania.

Zgodnie z wymogiem art. 188 ust. 3 pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie IX. pozwolenia uszczegółowiłem sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji. Zapisy pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie wymagały doprecyzowania.

Prowadzącego instalację dotyczy obowiązek kontroli skuteczności procesu unieszkodliwiania zakaźnych odpadów medycznych i zakaźnych odpadów weterynaryjnych wynika wprost z zapisu § 4 ust. 1 pkt. 4) rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 21 października 2016 r. w sprawie wymagań i sposobów unieszkodliwiania odpadów medycznych i weterynaryjnych (Dz. U. z 2016 r. poz. 1819). Badania odpadów powstałych w wyniku unieszkodliwiania zakaźnych odpadów medycznych i zakaźnych odpadów weterynaryjnych w procesie D10 wykonuje się bezpośrednio:

- 1) po pierwszym uruchomieniu instalacji lub urządzenia do procesu D10;
- 2) po każdym uruchomieniu związanym ze wznowieniem eksploatacji instalacji lub urządzenia do procesu D10 spowodowanym ich awarią lub innym zakłóceniem pracy, w wyniku którego nie zostały zachowane prawidłowe parametry przebiegu procesu.

W punkcie II. niniejszej decyzji odmówiłem uwzględnienia żądania wniosku w zakresie zmiany zapisów pozwolenia, dotyczących parametrów kotła odzysknicowego, zawartych:

- w pkt. I.2.2. pozwolenia,
- w pkt. IV.1.3. decyzji Tab. 8 pozwolenia, w zakresie usunięcia wskazania typu kotła odzysknicowego,
- w analizie „Dokumentu referencyjnego dla najlepszych dostępnych technik dla spalania odpadów, sierpień 2006 r.” w zakresie usunięcia parametrów kotła.

Na podstawie wiedzy tut. Organu ustalono, że wnioskowane zmiany decyzji dotyczące parametrów kotła odzysknicowego mają związek z planowaną przez prowadzącego instalację wymianą kotła lub jego remontem, mającym na celu zwiększenie pojemności cieplnej kotła.

Ponadto, wnioskowane zmiany w tym zakresie nie spełniają podstaw prawnych. Wymiana kotła odzysknicowego (parowego) stanowi przebudowę (montaż) i bezpośrednią, istotną ingerencję w instalację termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych, bowiem poprzez zwiększenie możliwości odbioru energii cieplnej z pieca obrotowego zwiększa się ilość energii możliwą do wprowadzenia w paliwie.

Tym samym, zwiększone zostają możliwości techniczne przetwarzania odpadów o wysokiej kaloryczności a w konsekwencji wszystkich rodzajów odpadów.

Uwzględniając powyższe, wobec zapisów § 2 ust. 1 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 poz. 1839), który nie określa wielkości progowych dla tego rodzaju działalności, przedsięwzięcie to należy zakwalifikować jako mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

Należy również zauważyć, że nawet przy niewielkich modyfikacjach pieca obrotowego, możliwych nawet w ramach prac remontowych, możliwości techniczne przetwarzania odpadów nie tylko w zakresie rodzaju ale też ilości odpadów mogą znacznie wzrosnąć. Niezależnie od powyższego, nawet w przypadku nie uznania przedsięwzięcia bezpośrednio na podstawie § 2 w/w rozporządzenia za mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, to zgodnie z § 3 ust. 2 pkt 1) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć (...), przedsięwzięcie to wymagać będzie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach w zakresie przekształcania odpadów niebezpiecznych.

W niniejszej decyzji uwzględniono wniosek w zakresie o możliwości produkcji pary wodnej o temperaturze ok. 230 °C. We wniosku przedstawiono ostatni protokół z wykonania czynności dozoru technicznego z dnia 3 kwietnia 2019 r., podczas której inspektor ustalił dopuszczalną temperaturę pary oraz dopuszczalne ciśnienie 15,5 bar.

Ustalenia niniejszej decyzji nie mają wpływu na sposób spełnienia przez instalację wymogów najlepszych dostępnych technik o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. Jednakże, Wnioskodawca przedstawił we wniosku żądanie zmiany zapisów uzasadnienia obowiązującej decyzji w zakresie analizy sposobu spełnienia przez instalację wymogów najlepszych dostępnych technik o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. Tym samym w poniższej tabeli uwzględniono proponowane zapisy:

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. Zanieczyszczona woda z procesu odwadniania odpadów płynnych, z mycia samochodów na placu, z mycia	BAT spełniony

	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 odzūżlaczey 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	
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. Wykonano zamknięty obieg wody pomiędzy I-szą komorą zbiornika X-207a a odzūżlaczem do odbioru żużla, który uzupełniają ścieki z odmulania i odsalania kotła energetycznego oraz wody opadowe. W wyniku zateżenia 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 i chłodni.	BAT spełniony
Miejsce lokalizacji instalacji do spopielania wraz z połączonym z nim terenem magazynowania niebezpiecznych odpadów, powinno być zaprojektowane	Instalacja technologiczna została posadowiona na szczelnych tacach, z których odpływ jest włączony do zamkniętej sieci kanalizacji. Miejsca magazynowania odpadów są odizolowane od podłoża poprzez	BAT spełniony

i obsługiwane w taki sposób, aby zapobiec uwolnieniu jakichkolwiek substancji zanieczyszczających do gleby i wód gruntowych.	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 różnych strumieni wód technologicznych z instalacji (zanieczyszczone wody z obiegu mokrego odzūżlacza, z odwadniania odpadów, z mycia samochodów oraz posadzki w budynku przyjęcia odpadów medycznych) z wodami opadowo – roztopowymi.	
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 zastalanie 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 różnych strumieni wód technologicznych z instalacji z wodami opadowo – roztopowymi. Zanieczyszczone wody technologiczne z odzūżlaczy oraz z odzūżłania, 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 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	BAT spełniony

	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. Nie będzie następować przekazywanie wód technologicznych poza instalację.	
Monitoring i analiza ścieków	Po wprowadzonych zmianach technologicznych w systemie gospodarki wodno- ściekowej na terenie zakładu wytwarzane strumienie wód technologicznych nie będą odprowadzane poza instalację. Tym samym nie będą prowadzone badania jakości 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 odmulania i odsalania kotła energetycznego oraz wody opadowe. W wyniku zatężania się wód powstaje odpad 16 10 01*. Takie zamknięcie obiegu wody jest na obecnym etapie właściwym rozwiązaniem pozwalającym wykorzystać ścieki i wody technologiczne. Wykonano instalację do podawania wody do komory dopalającej do której trafiają wody z odwadniania odpadów w procesie D9, i zbiorników bezodpływowych z mycia samochodów i po odfekowaniu z posadzki z hali zasypu. Zastępując w procesie nawilżania spalin obecnie stosowaną wodę przemysłową,	BAT spełniony

	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 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 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 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	Zanieczyszczone wody technologiczne (ścieki) z mycia posadzek 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 są wywożone beczką asenizacyjną do instalacji podawania wody (ścieków) na komorę dopalającą.	BAT spełniony
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	BAT spełniony

	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 beczkowozów i dowodów ważenia. Wyniki pomiarów będą rejestrowane dla ścieków wywożonych każdorazowo przy ich wywozie	
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 wód technologicznych (ścieków) z odwadniania odpadów oraz 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 osiem 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 II-giej komory basenu X-207a.	BAT spełniony
W czasie pracy instalacji nie powinny być przekraczane następujące koncentracje tlenu węgla w spalinach: - 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.	Instalacja wyposażona jest w aparaturę do ciągłego monitoringu emisji CO. Wyniki pomiarów wykazują dotrzymanie wymaganych warunków. 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.	BAT spełniony
Spalarnie odpadów muszą być zaprojektowane, wyposażone, zbudowane i eksploatowane w taki sposób, aby zapobiegać emisji do powietrza	Wysokość emitora została dobrana odpowiednio aby zapewnić bezpieczeństwo zdrowia ludzkiego i środowiska – wynosi ona 32 m. Wyliczenia rozkładu stężeń zanieczyszczeń wykazały, że wprowadzenie	BAT spełniony

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.	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.	
Instalacje do termicznego przekształcania odpadów powinny być projektowane, wyposażone i obsługiwane w taki sposób, aby w gazach spalinyowych 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 tlenku węgla powyżej 50 mg/Nm ³ , pyłu powyżej 10 mg/Nm ³ , OWO powyżej 10 mg/ Nm ³ . 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 zastosowanie najbardziej zawansowanej techniki	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. Spółka zmieniła na nowocześniejszy filtr workowy, wykonała III. system oczyszczania spalin, polegający na dozowaniu sorbacalu do spalin, który w swym składzie posiada węgiel aktywny do eliminacji dioksyn i metali ciężkich będących w fazie gazowej.	BAT spełniony
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 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. - ilością wytwarzanych spalin. 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: - 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 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/m³ 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. 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.	BAT spełniony
Proces spalania odpadów niebezpiecznych prowadzi się	Instalacja posiada system, który automatycznie wyłącza podawanie odpadów,	BAT spełniony

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.	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.	
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.	Warunek ten jest spełniony w przypadku przedmiotowej spalarni. Spalarnia posiada palnik zasilany gazem na czole pieca do utrzymania temperatury spalania w piecu obrotowym oraz do rozruchu i zatrzymania instalacji spalarni odpadów. Sterowanie procesem spalania odbywa się palnikiem ultradźwiękowym gazowo-szlamowym. Rozpalenie realizowane jest przez główny gazowy palnik z zapalarką. Gazowy palnik pomocniczy na komorze dopalającej włączający się automatycznie, umożliwia utrzymanie temperatury w komorze dopalania po ostatnim wtrysku powietrza do temperatury 850 lub 1100 °C. Gdyby zostały przekroczone poziomy emisji zanieczyszczeń wyłączane są automatycznie układy podawania odpadów.	BAT spełniony
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. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów na terenie instalacji zostały zadaszone. 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	BAT spełniony

	wypompowane lub wpuszczone do wewnętrznej kanalizacji zakładowej.	
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 prowadzi 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 całkow., 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 powinny zajmować się specjalistyczne przedsiębiorstwa.	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 tabliczką z oznaczeniem zbiornika oraz kodami magazynowanych odpadów. Odpady będą 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 tabliczką z oznaczeniem zbiornika oraz kodami magazynowanych odpadów. Odpady będą przekazywane posiadającemu wymagane prawem zezwolenie celem odzysku lub unieszkodliwiania.	BAT spełniony

	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 oraz tabliczką z oznaczeniem zbiornika. Odpady będą przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane prawem zezwolenia, celem odzysku lub unieszkodliwienia.	
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 unieszkodliwienia 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 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	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 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.	BAT spełniony

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.		
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), oraz wykonano układ przenośników w hali zasypu do podawania odpadów medycznych do przenośnika ślimakowego. 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 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. Prowadzony ciągły monitoring i automatyzacja warunków spalania.	BAT spełniony
Wszystkie spalarnie powinny być wyposażone w palniki włączające się automatycznie,	Komora dopalania wyposażona została w palnik włączający się automatycznie, gdy temperatura gazów spalinowych po ostatnim	BAT spełniony

gdy temperatura gazów spalinowych po ostatnim wtrysku powietrza spalania spada poniżej odpowiedniego minimum.	wtrysku powietrza spalania lub wód procesowych (ścieków) 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. 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 – 230 °C – temperatura wody zasilającej – 105 °C – ilość wody zasilającej – 5610 kg/h .	BAT spełniony
Niezgodne z sobą rodzaje odpadów należy segregować na podstawie ich właściwości korozyjnych i/lub reaktywnych. Korzystne może być segregowanie i przechowywanie zgodnych z sobą odpadów według kategorii określonych przez wartość opałową składników.	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 pożarowego i reaktywności chemicznej, celem wyeliminowania samozapłonów itp.	BAT spełniony
Instalacje lub urządzenia do termicznego przekształcania odpadów wyposaża się w automatyczny system podawania odpadów.	<u>Odpady są podawane do spalania na 5 sposobów:</u> - palnikiem gazowo szlamowym-firmy DUMAG – odpady ciekłe, -hydraulicznym wpychaczem ABEL – odpady pastowate,	BAT spełniony

	- przenośnikiem zgrzeblowym poprzez służę przeciwpożarową na podajnik ślimakowy – stałe rozdrobnione, - układem przenośników taśmowych zlokalizowanym w hali zasypu dla podawania odpadów medycznych, - 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, układem podajników i ślimakowym do pieca, celem minimalizacji ilości odpadów podawanych wyciągiem skipowym.	
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)	Zakaźne odpady medyczne magazynowane będą w chłodni lub w hali zasypu spełniającej wymogi przepisów szczegółowych w tym zakresie. Zakaźne odpady weterynaryjne magazynowane 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, 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. Wykonano układ podawania odpadów medycznych i weterynaryjnych do spalania.	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	BAT spełniony

	dostarczanych odpadów przez co klasyfikuje substancje jako niebezpieczne.	
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, odkażające, fosforan sodowy, ług sodowy, mydło, materiały pędne i smary) przechowywane są w przeznaczonej do tego celu zadaszanej 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 poprzez zautomatyzowany, szczelny układ podajników, a pozostałe wlewane bezpośrednio do zbiornika technologicznego, lub sporządzane w postaci roztworów i dozowane zgodnie z instrukcją przeznaczenia, co zapobiega oddziaływaniu ich na środowisko.	BAT spełniony

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 chwytkiem suwnicy lub łyżką ładowarki 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 wykonała układ przenośników w hali zasypu do podawania odpadów medycznych do ślimaka bez udziału czynnika ludzkiego.	BAT spełniony
Zapobieganie zanieczyszczeniom środowiska podczas wytwarzania odpadów	Odpady wytwarzane ze spalania (żużel) odbierany jest na mokro poprzez odzūżlacz i składowany w żelbetowym szczelnym zbiorniku X-207b. Odpady z oczyszczania spalin kierowane są przez układ szczelnych kłap do big-bagów i magazynowane w wyznaczonym miejscu na zadaszonym placu na terenie Spalarni Odpadów. Czyściwo, pojemniki z tworzywa i kartonu, zużyty olej po wytworzeniu jest niezwłocznie podawany do termicznego unieszkodliwiania Złom metalowy zginiatany i magazynowany w kontenerze do czasu odbioru przez firmę zewnętrzną w wyznaczonym miejscu.	BAT spełniony
Zapobieganie emisjom niezorganizowanym 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	BAT spełniony

	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 Zakładową Strażą Pożarną firmy Orlen Południe do nadzorowania i ochrony p. pożarowej, chemicznej i zagrożenia terrorystycznego, a interwencja nie może przekroczyć 3 minut od zgłoszenia lub zaalarmowania.	
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 termiczne unieszkodliwianie nad składowaniem odpadów.	BAT spełniony
Przenoszenie zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska : - informacje konieczne do ustalenia i zidentyfikowania	Na chwilę obecną Spółka realizuje jedną z obecnie dostępnych technik jakim jest spalanie odpadów. Wszystkie kontrole potwierdzają dotrzymywanie standardów	BAT spełniony

alternatywnych technik branych pod uwagę - wykaz emisji powstających na skutek każdej z alternatywnych technik - dążenie do oszacowania wpływu na środowisko	stawianych dla termicznego przekształcania odpadów.	
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, - eliminacją strat ciepła poprzez stosowanie odpowiednich izolacji i regulowanej wentylacji.	BAT spełniony
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	BAT spełniony

	instalacji urządzeniami przebadanymi, z odpowiednimi przeglądami i świadectwami.	
Benchmarking	Na bieżąco porównuje się wydajność energetyczną z unieszkodliwianych odpadów, oraz stopień wykorzystania wody zmiękczonej 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 przejmuje 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 wymaganiom szkoleniom i specjalistycznym badaniom lekarskim. W przypadkach wyjątkowych zatrudniani są specjaliści zewnętrzeni.	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 i dźwiękowy sygnał alarmowy na całej instalacji. Dokumentacja procesu prowadzona jest zgodnie z wytycznymi procedur wewnątrzzakładowych i instrukcji stanowiskowych.	BAT spełniony

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 przekaźniki 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* produkcja energii elektrycznej, a nadwyżka przekazywana odbiorcom zewnętrznym.	BAT spełniony
Podsystemy napędzane silnikami elektrycznymi	Cały czas prowadzone są analizy wykorzystania mocy silników napędzających. Podczas prac modernizacyjno remontowych silniki starego typu zastępowane są energooszczędniejszymi, 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

Wnioskowane obecnie zmiany mają wpływ na łączną ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania magazynowanych na terenie instalacji, a tym samym największą masę magazynowanych odpadów, które mogłyby być magazynowane w miejscu magazynowania odpadów oraz na wysokość zabezpieczenia roszczeń, którego wysokość ustalona została 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, zgodnie z wymogiem art. 48a ust. 1 i ust. 23 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Zgodnie z art. 48a ust. 8 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach w przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń, podmiot jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń. Uwzględniając powyższe, prowadzący instalację przedstawił nowe wyliczenie największej masy odpadów w każdej kategorii, która mogłyby być magazynowana oraz obliczył wysokość zabezpieczenia roszczeń.

Przedstawiona we wniosku wysokość zabezpieczenia roszczeń wyliczona została zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r. poz. 256). Wysokość stawek zabezpieczenia roszczeń ustalona została zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 1), pkt. 2) b), pkt. 10) rozporządzenia. Wyliczając wysokość zabezpieczenia roszczeń uwzględniono § 2 ust. 3, 4 i 7 rozporządzenia. Suma tak obliczonego zabezpieczenia roszczeń wyniosła 3 795 605 zł (słownie: trzy miliony siedemset dziewięćdziesiąt pięć tysięcy sześćset pięć złotych). Prowadzący instalację wniósł o zmianę formy zabezpieczenia roszczeń z polisy ubezpieczeniowej na gwarancję bankową.

Zgodnie z art. 48a ust. 8 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach zmiana wysokości i formy zabezpieczenia roszczeń następuje w drodze postanowienia, na które przysługuje zażalenie. Uwzględniając powyższe, postanowieniem z dnia 19 lipca 2021 r. znak: OS.I.7222.10.3.2020.RD zmieniłem wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń dla Raf- Ekologia Sp. z o.o. ul. Trzecieskiego 14, 38-460 Jedlicze, regon 370484149, NIP 6842198750. W konsekwencji zmieniłem również zapis punktu X.23. pozwolenia, w którym ustalono wysokość i formę zabezpieczania roszczeń.

Zgodnie z wnioskiem wprowadzono zmiany w załączniku nr 4 do pozwolenia (odpady zbierane). Wprowadzono również stosowne zmiany w załączniku nr 5 do pozwolenia zintegrowanego, w którym ustalono maksymalne masy odpadów kierowanych do przetwarzania w procesach D10, D9, R1 i R12 oraz odpadów zbieranych, magazynowanych w tym samym czasie oraz w okresie roku.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów kierowanych do przetwarzania i zbierania, które mogą być magazynowane w okresie roku nie ulega zmianie i wynosi 32 500 Mg. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, kierowanych do przetwarzania i zbieranych, które w tym samym czasie mogą być magazynowane: 2767 Mg odpadów.

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

Zmiany wprowadzone niniejszą decyzją w pozwoleniu zintegrowanym nie wpływają na wzrost obciążeń środowiska i wzrost emisji zanieczyszczeń do powietrza. Zmiany te nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska i nie spowodują zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

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

Biorąc powyższe pod uwagę orzekłem jak w osnowie.

P o u c z e n i e

1. Niezależnie od warunków decyzji, 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 i Środowiska, 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.

Załączniki nr 1, nr 3b, nr 4, nr 5, nr 9

Opłata skarbową w wys. 253,00 zł
uiszczoną w dniu 27.02.2020 r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa


Zup. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

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

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
2. Minister Klimatu i Środowiska