MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.18.8.2014.RD

Rzeszów, 2015-02-24

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 218, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),
- art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2012 r. poz. 21 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.),
- ust. 5 pkt 1 b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. Nr 1169),
- § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923),
- § 2 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112 j.t.),
- § 9, § 10 ust. 2 i § 11 ust. 2 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. 2014 poz. 1542),
- § 2, § 5, § 6 i § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz.1366),
- § 1, § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz. U. 2002, nr 165, poz. 1359),

po rozpatrzeniu wniosku **Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego „PZL – Rzeszów" S. A., ul. Hetmańska 120, 35 – 078 Rzeszów, regon 690297876, NIP 8130267970,**

z dnia 3 września 2014 r., znak: 1660/104/2014, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki fizyko – chemicznej, wraz z „Raportem początkowym dla instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych i galwanizerni, znajdujących się na terenie zakładu WSK „PZL – Rzeszów S.A." oraz uzupełnieniami przesłanymi przy pismach z dn. 22 grudnia 2014 r. znak: 1660/142/2014 (data wpływu 29 grudnia 2014r.), z dn. 22 stycznia 2015 r. znak: 1660/10/2014 (data wpływu 23 stycznia 2015 r.), z dn. 5 lutego 2015 r. znak: 1660/13/2015 r. (data wpływu 10 lutego 2015 r.) oraz z dn. 12 lutego 2015 r. znak: 1660/18/2014 (data wpływu: 13 lutego 2015 r.)

orzekam

udzielam Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego „PZL – Rzeszów" S. A., ul. Hetmańska 120, 35 – 078 Rzeszów, regon 690297876, NIP 8130267970, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych o wydajności 20 Mg/dobę (7100 Mg/rok), z wykorzystaniem obróbki fizyko – chemicznej, zwanej dalej instalacją i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

Instalacja do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki fizyko – chemicznej. Podstawowym zadaniem instalacji jest unieszkodliwianie ciekłych odpadów niebezpiecznych powstających w wyniku procesów prowadzonych na terenie zakładu Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego „PZL – Rzeszów" S. A., związanych m.in. z procesami wymagającymi użycia cieczy chłodząco - smarujących i czyszczeniem produkowanych detali, z wytrawianiem w roztworach wodnych odlewanych detali, z procesami kontroli fluorescencyjnej oraz myciem zanieczyszczonych (m.in. zatłuszczonych) powierzchni na terenie zakładu.

Odpady dostarczane do instalacji będą unieszkodliwiane w specjalistycznej linii DESTIMAT Low Energy LE o maksymalnej wydajności 1,0 Mg/h (20 Mg/dobę). Unieszkodliwianie odpadów będzie się odbywać metodą określoną jako D9 zgodnie z zał. nr 2 do ustawy o odpadach (Obróbka fizyczno-chemiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12). Przetwarzanie odpadów będzie polegać na odparowaniu zawartej w nich wody i oczyszczeniu jej do parametrów pozwalających na jej przekazanie do ponownego wykorzystania w procesach chłodniczych lub technologicznych na terenie zakładu.

Instalacja nie będzie unieszkodliwiać odpadów spoza terenu zakładu.

I.1. Wydajność instalacji do unieszkodliwiania odpadów:

Instalacja do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych - linia DESTIMAT Low Energy LE składająca się z dwóch wyparek V51 i V52 o wydajności 0,5 m^3/h każda. Moc przerobowa instalacji:

- maksymalna wydajność instalacji 1,0 m^3/h (1,0 Mg/h), 20 Mg odpadów /dobę
- maksymalny czas pracy instalacji 7100 h/rok (355 dni/rok) (20 h/dobę)
- max roczna ilość unieszkodliwianych odpadów 7 100 Mg/rok (20,0 Mg/dobę)

Wyparki V51 i V52 mogą pracować pojedynczo lub równolegle z łączną wydajnością 1,0 m^3/h. Ilość pracujących wyparek Destimat LE 500 może być regulowana manualnie lub automatycznie.

I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

I.2.1. Budynek technologiczny nr I43 - budynek wolnostojący po byłej neutralizatorni, częściowo podpiwniczony, trzykondygnacyjny, o powierzchni ok. 123 m^2 i kubaturze 1726 m^3. Ściany murowane z cegły wapienno-piaskowej (izolacyjność akustyczna właściwa $R_{wśr}$ = 35 dB), stropy międzykondygnacyjne żelbetowe i płytowo-żelbetowe, stropodach z płyt żelbetowych kanałowych pokryty papą ($R_{wśr.}$= 30 dB).

I.2.2. Główne elementy instalacji:

- Zbiornik na dostarczane płynne odpady niebezpieczne (ozn. B15) 1 szt. o poj. 20 m^3;
- Filtry mechaniczne (VF12) z mikrowłókniną (2 szt.);
- Dwukomorowy zbiornik LST (B25) o poj. 5 m^3 do prowadzenia neutralizacji (1 komora) i magazynowania zneutralizowanych odpadów przed wyparkami (2 komora);
- Wyparki Destimat LE 500 2 szt. (V51, V52) o wydajności 0,5 m^3/h (500 l/h) każda, z wymiennikiem ciepła (chłodnicą powietrza wylotowego Airstar AA-50-P2- 1 szt.); o parametrach:

- wydajność destylacji	500 l/h
- temperatura odparowania	ok. 87 °C
- temperatura destylatu na spływie	ok. 35-45 (1)°C
- czas rozruchu instalacji	45 min
- dopuszczalny zakres pH dla wody odpadowej i destylatu	pH ≥ 7
- zapotrzebowanie energii dla sprężarki pary do przetworzenia 1l odpadów	60Wh/l
- moc silnika sprężarki	45,0kW
- efektywny pobór mocy silnika sprężarki	30,0kW
- zapotrzebowanie sprężonego powietrza	400 l/min
- natężenie hałasu przy pracy	ok. < 82dB (A)
- waga	4500 g
- wymiary	3550 x 1800 x 3250 (dł. x szer. x wys.);

- Separator koalescencyjny (DA36) o wydajności 1,0 m^3/h;
- Zespół filtracyjny(AK37) - filtry węglowe 3 szt. i filtry polipropylenowe (2 szt.);
- Zbiornik koncentratu (B41/42) 1 szt. o poj. 6,0 m^3;
- Zbiornik destylatu (B31) o pojemności 20 m^3.

I.2.3. Elementy pomocnicze:

- Zbiorniki na odpieniacz (B5/V51, B5/V52) 2 szt., o poj. 0,060 m^3 każdy;
- Zbiornik na wodorotlenek sodu – stężony ok. 40% (B23) o poj. 0,060 m^3;
- Zbiornik na kwas siarkowy stężony 96 % (B24) o poj. 1,0 m^3;
- Zbiorniki na oddzielony olej (B26, B36) 2 szt., o poj.0,060 m^3 każdy;
- Zbiornik pośredni destylatu (B35) o poj. 0,400 m^3;
- Zbiorniki z roztworem kwasu amidosulfonowego do płukania kwaśnego wyparki po cyklu oczyszczania (B55/V51, B55/V52) o poj.1,0 m^3 każdy;
- Zbiorniki z roztworem wodorotlenku sodowego/potasowego do płukania zasadowego wyparki po cyklu oczyszczania (B56/V51, B56/V52) o poj.1,0 m^3 każdy;
- Zbiornik awaryjny (B01) o poj. 15,0 m^3;

- Pompy 7 szt. (dozująca 1 szt., neutralizacji 2 szt., destylatu 1szt., koncentratu 1 szt., systemu filtracji 1 szt. i systemu chłodzenia 1 szt.);
- Kompresor 1 szt.

I.2.4. Układ odprowadzający zanieczyszczenia do powietrza atmosferycznego:
Zanieczyszczenia z procesu destylacji w dwóch wyparkach odprowadzane będą do powietrza atmosferycznego emitorem nr 5/67/O, po uprzednim schłodzeniu w chłodnicy. Ponadto budynek wyposażony będzie w wentylację mechaniczną w celu poprawy warunków środowiska pracy, która nie będzie stanowić źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza.

I.2.5. Układ zasilania w wodę;
Woda (wodociągowa) dostarczana do instalacji do budynku technologicznego rurociągiem PE 50x3,0.

I.2.6. Układ odprowadzania ścieków socjalno-bytowych - kanalizacja sanitarna.

I.2.7. Układ odprowadzania wód deszczowych;
Kanalizacja deszczowo – przemysłowa, do której odprowadzane będą wody opadowe. Na wyjściu ścieków deszczowych z terenu instalacji do kanalizacji zakładowej przemysłowo – deszczowej zlokalizowane studzienki ozn. D1 i D2.

I.2.8. Magazyny surowców i odpadów:
I.2.8.1. Magazyn chemiczny (ozn. MCH) zlokalizowany na drugim piętrze budynku technologicznego ozn. I43, służący do magazynowania nie przetworzonych reagentów, w pomieszczeniu zadaszonym i zamykanym, posiadającym utwardzoną i szczelną nawierzchnię chemoodporną, odpowiednio wyprofilowaną, wyposażoną w studzienkę z odpływem do awaryjnego zbiornika ozn. B01, zlokalizowanego w piwnicy budynku.

Tabela nr 1 Reagenty magazynowane w magazynie chemicznym ozn. MCH, zlokalizowanym w budynku technologicznym ozn. I43

Lp.	Kod magazynu	Nazwa magazynu	Nazwa substancji magazynowanej	Sposób magazynowania	Elementy związane z zabezpieczeniem środowiska przed oddziaływaniem
1	MCH	**Magazyn chemiczny wielkość 23,38 m^2**	olej chłodząco-smarujący (np. omega)	pojemniki z tworzywa sztucznego 3 l	posadzka chemoodporna z odpływami do zbiornika awaryjnego B01 zlokalizowanego w piwnicy
			kwas siarkowy stężony	specjalistyczne paleto pojemniki 1 m^3	
			kwas amidosulfonowy – stężony	worki na palecie 25 kg	
			wodorotlenek sodu – stężony	kanistry z tworzywa sztucznego 30 kg	
			wodorotlenek potasu – stężony	kanistry z tworzywa sztucznego 30 kg	
			etoksylat alkoholu tłuszczowego	kanistry z tworzywa sztucznego 10 kg	

I.2.8.2. Zbiorniki magazynowe surowców i reagentów wchodzące w skład instalacji oraz ich dane techniczne i zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska:

Tabela 2 Zbiorniki magazynowe w budynku technologicznym ozn. I43

Lp.	Kod zbiornika	Substancja magazynowana pojemność zbiornika (m^3)	Wiek zbiornika (rok montażu)	Sposób zabezpieczenia	Lokalizacja zbiornika
1	**B 5 / V51**	zbiornik na odpieniacz pojemność 0,06 m^3 wykonany z polipropylenu, monitoring poziomu cieczy-stan napełnienia pełny/pusty z zaworem odcinającym	2010	posadzka chemoodporna z odpływami do zbiornika awaryjnego B01 w piwnicy	2 kondygnacja budynku inst. unieszk odpadów
2	**B 5 / V52**	zbiornik na odpieniacz pojemność 0,06 m^3 wykonany z polipropylenu, monitoring poziomu cieczy-stan napełnienia pełny/pusty z zaworem odcinającym	2010	posadzka chemoodporna z odpływami do zbiornika awaryjnego B01 w piwnicy	2 kondygnacja budynku inst. unieszk odpadów
3	**B 15**	zbiornik na odpady ciekłe poprocesowe pojemność 20 m^3 wykonany z polipropylenu, monitoring poziomu cieczy- stan napełnienia regulowany ciśnieniowym czujnikiem poziomu i pływakowym czujnikiem stanu max.	2010	posadzka chemoodporna z odpływami do zbiornika awaryjnego B01 w piwnicy	1 kondygnacja budynku inst. unieszk odpadów
4	**B 23**	zbiornik na wodorotlenek sodu – stężony ok. 40% pojemność 0,06 m^3 wykonany z polipropylenu, monitoring poziomu cieczy-stan napełnienia pełny/pusty z zaworem odcinającym	2010	posadzka chemoodporna z odpływami do zbiornika awaryjnego B01 w piwnicy	1 kondygnacja budynku inst. unieszk odpadów

5	**B 24**	zbiornik na kwas siarkowy stężony 96 %, poj.1,0 m^3 wykonany z polipropylenu, monitoring poziomu cieczy- stan napełnienia pełny/pusty z zaworem odcinającym	2010	posadzka chemoodporna z odpływami do zbiornika awaryjnego B01 w piwnicy	1 kondygnacja budynku inst. unieszk odpadów
6	**B 25**	zbiornik neutralizacji LST 2 komorowy pojemność 5,0 m^3 1 kom. korekta pH; 2 kom. magazynowanie zneutralizowanych odpadów przed wyparkami. wykonany z polipropylenu, zbiornik posiada sygnalizacje poziomów napełnienia – pływakowy czujnik stanu max.	2010	posadzka chemoodporna z odpływami do zbiornika awaryjnego B01 w piwnicy	2 kondygnacja budynku inst. unieszk odpadów
7	**B 26**	zbiornik na oddzielony olej pojemność 0,06 m^3 wykonany z polipropylenu, stan napełnienia zbiornika kontrolowany przez osobę nadzorującą	2010	posadzka chemoodporna z odpływami do zbiornika awaryjnego B01 w piwnicy, wanna wychwytowa	1 kondygnacja budynku inst. unieszk odpadów
8	**B 31**	zbiornik destylatu pojemność 20 m^3 wykonany z polipropylenu, monitoring poziomu cieczy- stan napełnienia regulowany pływakowym czujnikiem stanu max.	2010	posadzka chemoodporna z odpływami do zbiornika awaryjnego B01 w piwnicy	1 kondygnacja budynku inst. unieszk odpadów
9	**B 35**	zbiornik pośredni destylatu pojemność 0,4 m^3 wykonany z polipropylenu, zbiornik posiada sygnalizacje poziomów napełnienia za pomocą przełącznika pływakowego	2010	posadzka chemoodporna z odpływami do zbiornika awaryjnego B01 w piwnicy	2 kondygnacja budynku inst. unieszk odpadów

10	**B 36**	zbiornik na oddzielony olej pojemność 0,06 m^3 wykonany z polipropylenu, stan napełnienia zbiornika kontrolowany przez osobę nadzorującą	2010	posadzka chemoodporna z odpływami do zbiornika awaryjnego B01 w piwnicy, wanna wychwytowa	2 kondygnacja budynku inst. unieszk odpadów
11	**B 41/42**	zbiornik koncentratu pojemność 6,0 m^3 wykonany z polipropylenu, zbiornik posiada sygnalizacje poziomów napełnienia za pomocą przełącznika pływakowego	2010	posadzka chemoodporna z odpływami do zbiornika awaryjnego B01 w piwnicy, wanna wychwytowa	1 kondygnacja budynku inst. unieszk odpadów
12	**B55/V51**	roztwór kwasu amidosulfonowego (do płukania kwaśnego wyparki po cyklu oczyszczania) pojemność 1,0 m^3 wykonany z polipropylenu, monitoring poziomu cieczy-stan napełnienia pełny/pusty z zaworem odcinającym	2010	posadzka chemoodporna z odpływami do zbiornika awaryjnego B01 w piwnicy	2 kondygnacja budynku inst. unieszk odpadów
13	**B55/V52**	roztwór kwasu amidosulfonowego (do płukania kwaśnego wyparki po cyklu oczyszczania) pojemność 1,0 m^3 wykonany z polipropylenu, monitoring poziomu cieczy-stan napełnienia pełny/pusty z zaworem odcinającym	2010	posadzka chemoodporna z odpływami do zbiornika awaryjnego B01 w piwnicy	2 kondygnacja budynku inst. unieszk odpadów
14	**B56/V51**	roztwór wodorotlenku sodowego (do płukania zasadowego wyparki po cyklu oczyszczania) pojemność 1,0 m^3 wykonany z polipropylenu, monitoring poziomu cieczy-stan	2010	posadzka chemoodporna z odpływami do zbiornika awaryjnego B01 w piwnicy	2 kondygnacja budynku inst. unieszk odpadów

		napełnienia pełny/pusty z zaworem odcinającym.			
15	**B56/V52**	roztwór wodorotlenku sodowego (do płukania zasadowego wyparki po cyklu oczyszczania) pojemność 1,0 m^3 wykonany z polipropylenu, monitoring poziomu cieczy-stan napełnienia pełny/pusty z zaworem odcinającym	2010	posadzka chemoodporna z odpływami do zbiornika awaryjnego B01 w piwnicy	2 kondygnacja budynku inst. unieszk odpadów
16	**B01**	zbiornik awaryjny pojemność 15 m^3 wykonany z polipropylenu, monitoring poziomu cieczy – pływak	2010	chemoodporna, bezodpływowa wanna przechwytowa	piwnica budynku inst. unieszk odpadów

I.2.8.3. Punkt Gromadzenia Odpadów (PGO):

PGO to wyznaczone miejsce w pomieszczeniu technologicznym ozn. I43 zajmowanym przez instalację – na parterze (po lewej stronie od wejścia). Pomieszczenie nadzorowane przez obsługę instalacji, zamykane oraz posiadające utwardzoną i szczelną nawierzchnię (chemoodporną, odpowiednio wyprofilowaną), wyposażoną w studzienkę z odpływem do awaryjnego zbiornika ozn. B01 w piwnicy budynku. Ścieki, w tym ew. rozlane odpady ciekłe, zebrane w zbiorniku awaryjnym zawracane będą do instalacji celem unieszkodliwienia (destylacji).

I.3. Charakterystyka procesów technologicznych :

I.3.1. Proces filtracji wstępnej:

Odpady niebezpieczne będą okresowo dostarczane do tzw. stacji przyjmowania odpadów, składającej się ze zbiornika zbiorczego magazynującego (ozn. B15) oraz pompy wraz z niezbędną armaturą, w budynku technologicznym nr I43. Ciekłe odpady z procesu trawienia rdzeni i łopatek, dostarczane będą bezpośrednio do zbiornika B15, natomiast odpady z procesów mycia i odtłuszczania, chłodzenia oraz mycia posadzek (zawierające duży ładunek zanieczyszczeń typu mechanicznego) oraz ze skrubera i z kontroli fluorescencyjnej przed wprowadzeniem do zbiornika podlegać będą procesowi filtracji wstępnej.

Zespół filtracji wstępnej napływających odpadów ciekłych składający się z dwóch filtrów mechanicznych tkaninowych ma na celu oddzielenie dużej części zanieczyszczeń stałych i szlamowych. Filtry będą okresowo czyszczone ręcznie przez pracowników obsługi, a zebrane odpady trafiać będą do zbiornika koncentratu B41/42.

Stan napełnienia zbiornika B15 regulowany jest ciśnieniowym czujnikiem poziomu oraz pływakowym czujnikiem stanu max. Zbiornik B15 pełnić będzie rolę zasobnika medium niezbędnego do zapewnienia ciągłości pracy wyparek DESTIMAT LE 500, pracujących w trybie zależnym od wybranego programu pracy i od ilości oczyszczanych odpadów. Dzięki wyposażeniu zbiornika w skośne dno, pełnić on będzie również rolę separatora gromadzących się na dnie cząstek stałych, które będą okresowo dopompowywane do zbiornika koncentratu (B41/42).
Do zbiornika B15 kierowane będą również powstające okresowo w trakcie funkcjonowania instalacji popłuczyny po płukaniu filtrów węglowych.

I.3.2. Proces neutralizacji odpadów (korekta pH) i separacji zawiesin i substancji ropopochodnych:

Pozbawione większych zanieczyszczeń mechanicznych odpady zgromadzone i uśrednione w zbiorniku B15 przy pomocy automatycznej pompy pneumatycznej, pracującej wg nastawionych parametrów napełniania, tłoczone będą do zbiornika LST (B25), służącego do neutralizacji poziomu pH oraz do wstępnego oczyszczania ciekłych odpadów przed ich wprowadzeniem do wyparki.

Zbiornik LST (B25) składa się z dwóch komór. W pierwszej komorze prowadzony będzie proces neutralizacji oraz separacji olejów i szlamów natomiast w drugiej komorze dalszy proces separacji szlamów oraz magazynowania odpadów w ilości zapewniającej płynną pracę wyparki. Proces separacji szlamów, odprowadzanych do zbiornika koncentratu, przebiegać będzie dzięki wyposażeniu zbiornika w skośne dno. Sonda pomiarowa pH kontroluje pH tłoczonych odpadów ciekłych a następnie, gdy wartość pH jest niższa niż 7, następuje jego korekta poprzez dodanie NaOH ze zbiornika B23. W przypadku gdy wartość pH jest wyższa niż 7 ÷ 11 następuje dozowanie kwasu siarkowego ze zbiornika B24. Korekta przeprowadzana będzie automatycznie przy pomocy pomp dozujących.
Zbiornik posiada sygnalizację poziomów napełnienia, regulującą jego pracę, w tym: pusty, minimum, punkt włączenia wyparki Destimat LE 500, pełny, maksimum.
Pneumatyczna pompa szlamu pozwalać będzie na okresowe odpompowanie osadzonego materiału ze zbiornika LST B25 do zbiornika koncentratu (B41/42).
Oddzielona faza olejowa poprzez skimmer spływać będzie do zbiornika B26 na olej odpadowy. Stan napełnienia zbiornika oleju odpadowego, ze względu na brak automatycznej kontroli poziomu a następnie odbiór oddzielonego oleju, będzie kontrolowany przez osobę nadzorującą pracę instalacji.

I.3.3. Proces destylacji odpadów i oczyszczania destylatu;

Po osiągnięciu w zbiorniku LST B25 stanu cieczy „punkt włączenia DESTIMAT LE 500" następować będzie uruchomienie instalacji (wyparek). Po uruchomieniu wyparek V51 i/lub V52 unieszkodliwiane odpady ciekłe zasysane będą do wyparki.

W skład instalacji wchodzą również automatyczne systemy odpieniające współpracujące z dwoma zbiornikami na odpieniacz B5/V51 oraz B5/V52. Dodanie odpieniacza do oczyszczanych odpadów zapobiegnie zjawisku powstawania piany podczas ich odparowania w wyparce.
Na etapie rozruchu wyparek odpady ciekłe podgrzewane będą wstępnie gorącym powietrzem z kompresora (o temp. 110ºC - 130 ºC). Po osiągnięciu zadanych temperatur (w granicach 83ºC - 81 ºC) zaczyna się będzie proces odparowywania wody z odpadów ciekłych (częściowo odolejonych i pozbawionych zanieczyszczeń stałych). Uwolnione pary zasysane będą przez kompresor i podgrzewane w nim do

temperatury blisko 130 ºC, a następnie skraplane w głównym wymienniku ciepła na zasadzie różnicy temperatur pomiędzy gorącą parą a oczyszczanymi odpadami, które mają temperaturę ok. 85ºC. Skroplona para wodna (destylat) przepływać będzie do zbiornika buforowego (tzw. butli destylatu), który stanowi zarazem wstępny wymiennik ciepła. Oczyszczona woda obniża w nim swoją temperaturę, oddając energię cieplną odpadom ciekłym, zanim trafią one do głównego wymiennika ciepła. Energia cieplna powstająca w trakcie pracy wyparki jest wykorzystywana do wstępnego podgrzewania odpadów przeznaczonych do unieszkodliwienia poprzez destylat i powietrze z wyparek. Dzięki procesowi odzyskiwania ciepła dużemu obniżeniu ulega zużycie energii w czasie pracy urządzenia. Oczyszczona woda (destylat) podczas powyższego procesu zostanie schłodzona do ok. 40 - 50ºC a następnie przetłoczona sprężonym powietrzem poprzez chłodnicę powietrza wylotowego Airstar AA-50-P2 do oddzielacza koalescencyjnego DPT.
W chłodnicy powietrza wylotowego następować będzie również schłodzenie i skroplenie powietrza wylotowego z wyparek. Nadmiar powietrza z chłodnicy odprowadzany będzie okresowo do atmosfery poprzez upust (emitor 5/67/O, wspólny dla obu wyparek).

Oleje, które odparowują wraz z wodą, zostaną od niej oddzielone w separatorze DPT i odprowadzane na zewnątrz do zbiornika odbierającego oddzielony olej B36. Stan napełnienia zbiornika oleju odpadowego, ze względu na brak automatycznej kontroli poziomu, a następnie odbiór oddzielonego oleju będzie kontrolowany przez osobę nadzorującą pracę instalacji.

Odpad podestylacyjny (koncentrat) gromadzący się na dnie wyparek, po zakończonym cyklu ich pracy, będzie przetłaczany pod ciśnieniem do zbiornika na koncentrat B41/B42 skąd okresowo usuwany i odprowadzany będzie do specjalistycznych zbiorników, w których wytworzony odpad zostanie przekazany uprawnionemu odbiorcy odpadów. Znajdujący się w tym zbiorniku przełącznik pływakowy kontroluje stan napełnienia, a w przypadku osiągnięcia stanu „Max" nie dopuszcza do zrzutu koncentratu, aż do momentu opróżnienia zbiornika.

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

Oczyszczona woda z odolejacza DPT przepływać będzie swobodnie do zbiornika pośredniego destylatu B35, magazynującego wstępnie oczyszczoną wodę. Zbiornik jest wyposażony w przełączniki pływakowe rejestrujące następujące stany cieczy: pusty, punkt włączenia pompy destylatu, pełny oraz maksymalny.
W przypadku osiągnięcia poziomu oznaczonego „punkt włączenia pompy destylatu" pompa przetłaczać będzie destylat poprzez system filtracyjny (3 filtry węglowe a następnie przez 2 filtry z wkładem polipropylenowym) do zbiornika buforowego destylatu B31.

Kolejna pompa tłoczyć będzie destylat ze zbiornika B31 (poprzez elektryczny zawór trójdrożny), skąd destylat jest pobierany i odprowadzany do kanalizacji sanitarnej lub odprowadzany do zbiornika magazynującego w wydziale W67.

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

- zatężona, częściowo odwodniona, mieszanina unieszkodliwianych odpadów tzw. koncentrat (odpad o kodzie 19 02 05*- szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne) – maksymalnie 1065 Mg/rok;
- oddzielona woda tzw. destylat – maksymalnie ok. 5680 Mg/rok - destylat będzie przekazywany do wykorzystania na terenie zakładu w wydziale W67.

I.3.5. Proces czyszczenia instalacji:

Wchodzące w skład instalacji wyparki i filtry mechaniczne (polipropylenowe) poddawane będą okresowemu czyszczeniu celem przywrócenia ich wymaganej sprawności oczyszczania lub wymianie - celem ich regeneracji. Płukanie prowadzone będzie automatycznie, zazwyczaj raz na dobę, po zakończeniu 16 godzinnego cyklu pracy wyparek. Płukanie może być przeprowadzone również manualnie przez obsługę instalacji.

Wyparki DESTIMAT LE500 wyposażone będą w automatyczny system czyszczenia instalacji współpracujący ze zbiornikami B55/V51 i B55/V52 zawierającymi roztwór kwasu amidosulfonowego i zbiornikami B56/V51 i B56/V52 zawierającymi roztwór wodorotlenku sodu. W zależności od koncentracji zanieczyszczeń w dostarczanych odpadach ciekłych następować będzie, w wyznaczonych okresach czasu, automatyczne płukanie i czyszczenie instalacji.
Czyszczenie prowadzone będzie w obiegu zamkniętym, gdyż roztwory kwasów i zasad po przejściu przez wyparkę ponownie odprowadzane będą do zbiorników B56/V51 i B56/V52.
Stan roztworów kwasu amidosulfonowego i wodorotlenku sodu będzie okresowo kontrolowany przez pracownika obsługi instalacji i w przypadku stwierdzenia nadmiaru zanieczyszczeń, roztwory trafiać będą do zbiornika B15 (zbiornik na nieoczyszczone odpady ciekłe).
W przypadku układu filtracyjnego jego stan będzie kontrolowany przez pracowników nadzorujących pracę instalacji. W przypadku filtrów węglowych węgiel wymienia się po osiągnięciu granicznego ciśnienia tłoczenia, natomiast w przypadku filtrów polipropylenowych decyzję o wymianie wkładu filtracyjnego polipropylenowego podejmuje się na podstawie oceny wizualnej stopnia jego zanieczyszczenia.

II. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

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

II.1.1. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza:
II.1.1.1. Źródłem emisji do powietrza z procesu unieszkodliwiania odpadów będzie operacja destylacji odpadów i oczyszczania destylatu. Proces destylacji prowadzony będzie (równolegle) w dwóch wyparkach, wyposażonych w zbiorcze odpowietrzenie emitorem 5/67/O.

Tabela nr 3

Źródło emisji Kod emitora	Emitowana substancja		Wielkość emisji
	kod substancji	nazwa	kg/h
Kod emitora 5/67/O Wyparka wraz z chłodnicą – unieszkodliwianie odpadów niebezpiecznych. Proces destylacji odpadów i oczyszczania destylatu. Upust pary z urządzeń wyparnych (2 szt.)	7440-02-0	nikiel*/	0,0001
	---	pył ogółem	0,0001
	---	pył zaw. PM10	0,0001
	---	pył zaw. PM 2,5	0,0001
	---	węgl. alifatyczne	0,1008
	---	węgl. aromatyczne	0,0615

*/ w pyle zawieszonym PM10

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

Tabela nr 4

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1	nikiel */	0,0004
2	pył ogółem	0,0004
3	pył zaw. PM10	0,0004
4	pył zaw. PM 2,5	0,0004
5	węgl. alifatyczne	0,7157
6	węgl. aromatyczne	0,4367

*/ w pyle zawieszonym PM10

II.2. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków przemysłowych z instalacji.

W związku z eksploatacją instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych nie będą powstawać ścieki przemysłowe.

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów:

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela nr 5

Lp	Kod odpadu	Nazwa odpadu wg rozporządzenia	Nazwa zwyczajowa/charakterystyka odpadu	Źródło pochodzenia	Ilość [Mg/rok]
1	**19 02 05***	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Koncentraty odpadów ciekłych - wydzielone (poprzez odparowanie wody) z odpadów z mycia i odtłuszczania, z emulsji chłodząco - smarujących, trawienia stopów niklu oraz ze skrubera – zawierające min. zanieczyszczenia stałe, oleje, fosforany, chlorki, żelazo, potas, nikiel, węglowodory, środki powierzchniowo-czynne. Stan skupienia: półpłynny (woda i zanieczyszczenia stałe). Odpad drażniący, ekotoksyczny.	instalacja do unieszkodliwiania odpadów - **wyparka**	**1 065,0**
2	**13 02 05***	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Zużyty olej smarowy z kompresorów i innych urządzeń. Skład odpadu: mieszanina olejów bazowych (mieszanina węglowodorów i ich pochodnych), dodatków uszlachetniających i zanieczyszczeń w tym produktów ich starzenia i rozpadu. Stan skupienia odpadu: płynny. Odpad drażniący, ekotoksyczny.	instalacja do unieszkodliwiania odpadów	**0,8**

3	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zanieczyszczone opakowania szklane i z tworzyw sztucznych, worki foliowe, stłuczka szklana po surowcach i reagentach. Skład odpadu: opakowania szklane (krzemionka), polietylen zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Stan skupienia odpadu: stały. Odpad: drażniący lub szkodliwy lub toksyczny czy ekotoksyczny.	instalacja do unieszkodliwiania odpadów - cały obiekt	**4,5**
4	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zużyty węgiel aktywny z separatora oleju, zużyte czyściwo, zaolejone lub zanieczyszczone filtry mechaniczne, zanieczyszczone ubrania robocze. Skład, właściwości odpadu: czyściwo i filtry (celuloza lub tworzywa sztuczne np. polipropylen) oraz odzież robocza (celuloza, tworzywa sztuczne) zanieczyszczone smarami i olejami mineralnymi – czyli substancje organiczne i nieorganiczne zanieczyszczone substancjami chemicznymi i ropopochodnymi (węglowodory). Stan skupienia stały, częściowo sypki. Odpad drażniący, ekotoksyczny.	instalacja do unieszkodliwiania odpadów - cały obiekt	**7,5**
5	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Świetlówki i inne urządzenia zawierające niebezpieczne elementy. Stan skupienia stały, za wyjątkiem rtęci i argonu. Skład odpadu: szkła (krzemionka), elementy aluminiowe, niewielka ilość rtęci i luminofor nasączony rtęcią. Toksyczny, ekotoksyczny, działający na rozrodczość.	instalacja do unieszkodliwiana odpadów - cały obiekt	**1,5**
6	**19 08 10***	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Mieszaniny olejów odseparowane z zatężanych odpadów ciekłych Stan skupienia: płynny. Odpad drażniący i ekotoksyczny. Skład odpadu: oleje mineralne, syntetyczne i półsyntetyczne (mieszaniny węglowodorów i ich pochodnych), woda.	instalacja do unieszkodliwiana odpadów – separatory oleju	**15,0**
				RAZEM:	**1094,3 Mg/rok**

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela nr 6

Lp	Kod odpadu	Nazwa odpadu wg rozporządzenia	Nazwa zwyczajowa/charakterystyka odpadu	Źródło pochodzenia	Ilość [Mg/rok]
1	**16 02 14**	zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia nie zawierające niebezpiecznych materiałów. Skład odpadu: tworzywa sztuczne (mieszanina tworzyw sztucznych - polimerów), metal (metale żelazne i nieżelazne), szkło (krzemionka). Stan skupienia stały.	instalacja do unieszkodliwiania odpadów - cały obiekt	**1,5**
2	**17 02 03**	tworzywa sztuczne	Zużyte węże i inne zużyte fragmenty urządzeń z tworzyw sztucznych. W skład odpadu wchodzą: tworzywa sztuczne pochodzenia organicznego i syntetycznego. Stan skupienia stały. Palny.	instalacja do unieszkodliwiania odpadów- cały obiekt	**0,8**
3	**19 09 04**	zużyty węgiel aktywny	Zużyty węgiel aktywny z filtracji destylatu, nie zawierający substancji niebezpiecznych. Skład odpadu: zużyty węgiel aktywny. Stan skupienia stały, sypki. Odpad palny.	instalacja do unieszkodliwiania odpadów – filtr węglowy do destylatu	**3,0**
				RAZEM:	**5,3 Mg/rok**

II.4. Dopuszczalna wielkość emisji hałasu:

Dopuszczalną wielkość emisji hałasu z instalacji, wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu LAeqD i LAeqN w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej, ustalam w następujący sposób:

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

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

III.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji do powietrza:

III.1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Tabela nr 7

Kod emitora	Opis emitora	Charakterystyka źródeł emisji					
		Wysokość komina	Średnica wewnętrz na komina	Przepływ w kominie lub wydajność wentylatora	Temperatura wylotowa gazów	Czas trwania emisji	Typ wylotu
		m	m	m^3/h	K	h/rok	-
5/67/O	Emitor odprowadzający powietrze wylotowe z wyparek (2 szt.), po jego schłodzeniu przez chłodnicę (tzw. upust pary) wyparka (wraz z chłodnicą)	5,50	0,08	54	303	7 100	poziomy

III.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków przemysłowych z instalacji:

III.2.1. Na potrzeby socjalno – bytowe pracowników instalacji oraz potrzeby technologiczne instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych pobierana będzie woda o charakterze komunalnej wody wodociągowej, zakupywana od zewnętrznego dostawcy– Fenice Poland Sp. z o.o. – Jednostka Operatywna w Rzeszowie, administrująca siecią wodociągową, na podstawie umowy dotyczącej outsourcingu działalności energetyczno-ekologicznej.
Woda dostarczana rurociągiem PE 50 x 3,0 przeznaczona będzie na:
- potrzeby bytowo-sanitarne;
- potrzeby technologiczne: do sporządzania roztworu środka antypieniącego, kwasu amidosulfonowego i płukania filtra węglowego;
- potrzeby mycia obiektu oraz znajdujących się w nim urządzeń technologicznych.

III.2.2. W wyniku procesów technologicznych prowadzonych na terenie instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych nie będą powstawać ścieki przemysłowe. Ścieki z płukania filtra węglowego oraz ścieki powstające podczas mycia instalacji będą zawracane do ponownej destylacji.

III.3. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów:

III.3.1.1. Odpady niebezpieczne

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Punkt Gromadzenia Odpadów (PGO): szczelne, zamykane, oznakowane kodem odpadu pojemniki

2	**13 02 05***	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Punkt Gromadzenia Odpadów (PGO): szczelne, zamykane, oznakowane kodem odpadu pojemniki
3	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Punkt Gromadzenia Odpadów (PGO): oznakowane kodem odpadu pojemniki
4	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Punkt Gromadzenia Odpadów (PGO): szczelne oznakowane kodem odpadu pojemniki
5	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Punkt Gromadzenia Odpadów (PGO): oznakowane kodem odpadu pojemniki oraz pojemniki specjalistyczne
6	**19 08 10***	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 11	Punkt Gromadzenia Odpadów (PGO): szczelne, zamykane, oznakowane kodem odpadu pojemniki

III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 9

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	**16 02 14**	zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Punkt Gromadzenia Odpadów (PGO): oznakowane kodem odpadu pojemniki, opakowania handlowe
2	**17 02 03**	tworzywa sztuczne	Punkt Gromadzenia Odpadów (PGO): oznakowane kodem odpadu pojemniki
3	**19 09 04**	zużyty węgiel aktywny	Punkt Gromadzenia Odpadów (PGO): szczelne oznakowane kodem odpadu pojemniki

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

III.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło pochodzenia	Sposób gospodarowania odpadami
1	**19 02 05***	szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	instalacja do unieszkodliwiania odpadów - wyparka	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku – do unieszkodliwiania

2	**13 02 05***	mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	instalacja do unieszkodliwiania odpadów	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku – do unieszkodliwiania
3	**15 01 10***	opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	instalacja do unieszkodliwiania odpadów - cały obiekt	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku – do unieszkodliwiania
4	**15 02 02***	sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	instalacja do unieszkodliwiania odpadów - cały obiekt	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku – do unieszkodliwiania
5	**16 02 13***	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	instalacja do unieszkodliwiana odpadów - cały obiekt	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku – do unieszkodliwiania
6	**19 08 10***	tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 11	instalacja do unieszkodliwiana odpadów – separatory oleju	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku – do unieszkodliwiania

III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 11

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło pochodzenia	Sposób gospodarowania odpadami
1	**16 02 14**	zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	instalacja do unieszkodliwiania odpadów - cały obiekt	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
2	**17 02 03**	tworzywa sztuczne	instalacja do unieszkodliwiania odpadów- cały obiekt	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
3	**19 09 04**	zużyty węgiel aktywny	instalacja do unieszkodliwiania odpadów – filtr węglowy do destylatu	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku

III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko:

III.3.3.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie II.3. decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania w Punkcie Gromadzenia Odpadów opisanym w pkt. I.2.8.3. pozwolenia, w wyznaczonych, czytelnie oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych.

III.3.3.2. Odpady niebezpieczne powinny być magazynowane w opakowaniach (pojemnikach) z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie może powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

III.3.3.3. Miejsce magazynowania odpadów będzie posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.3.3.4. Magazynowanie olejów odpadowych w szczelnych pojemnikach, oznaczonych napisem >OLEJ ODPADOWY< oraz stosownym kodem odpadu; wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem.

III.3.3.5. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla płynów eksploatacyjnych.

III.3.3.6. Prowadzona będzie segregacja wytwarzanych odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie odpadu do odbiorcy, posiadającemu wymagane prawem zezwolenia, w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

III.3.3.7. Wytwarzane odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

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

- właściwe prowadzenie procesu destylacji, nadzorowanie parametrów pracy destylarki, celem zmaksymalizowania ilości odzyskiwanej wody i zmniejszenie wytwarzanych odpadów poprocesowych – kod odpadu 19 02 05* (poprzez zmniejszenie wody w odpadzie podestylacyjnym);
- stosowanie materiałów dobrej jakości, o wydłużonym okresie eksploatacyjnym, i bieżący nadzór nad stanem instalacji, celem zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów w postaci np. olejów smarowych, świetlówek, zużytych urządzeń lub ich części);
- stosowanie surowców w zwrotnych opakowaniach;

III.3.3.9. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami (obecnie Instrukcja Zarządzania Nr 136 „Gospodarka

odpadami" i Nr 77 „Gospodarka niebezpiecznymi substancjami i preparatami chemicznymi").

III.3.3.10. Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów:

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

W instalacji będą unieszkodliwiane wyłącznie odpady pochodzące z terenu WSK S.A.

Tabela nr 12

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu wg katalogu odpadów	Nazwa zwyczajowa	Źródło pochodzenia	Ilość [Mg/rok]
1.	**07 07 11***	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Uwodnione szlamy po neutralizacji penetranta Skład odpadu: woda z dodatkiem penteranta (mieszaniny węglowodorów i ich pochodnych) Stan skupienia: płynny. Odpad drażniący, ekotoksyczny.	cały zakład (*) – procesy kontroli fluorescencyjnej	**150**
2.	**11 01 11***	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Popłuczyny z procesów trawienia, w tym: trawienia stopów niklu w procesie wytwarzania łopatek do silników, trawienia rdzeni w odlewni precyzyjnej. Odpadowe roztwory z procesu trawienia stopów niklowych zawierają w swoim składzie: fosforany~ 2 600 mg/l, chlorki ~1 500 mg/l, azotany ~ 72 mg/l, żelazo og. ~ 250 mg/l, oraz – potas ~ 950 mg/l. Podobny jest skład odpadowych roztworów z trawienia rdzeni. Stan skupienia odpadu: płynny. Odpad toksyczny, powoduje oparzenia.	cały zakład (*)– procesy trawienia stopów niklu i rdzeni	**3 200**
3.	**11 01 98***	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Zużyte ciecze ze skrubera oczyszczającego gazy odprowadzane z palcówki trawienia łopatek na wydziale trawienia łopatek. Skład odpadu: woda, sole, kwasy lub ługi wykorzystywane w procesie trawienia oraz neutralizacji oparów z trawienia. Stan skupienia odpadu: płynny. Odpad: toksyczny, powoduje oparzenia.	cały zakład (*)– procesy trawienia stopów niklu i rdzeni	**30**

4.	**12 01 09***	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Zużyte emulsje chłodząco smarujące zawierające oleje mineralne, syntetyczne i półsyntetyczne. Skład odpadu: woda, pyły metaliczne (drobne cząstki obrabianego metalu) oraz oleje mineralne, syntetyczne i półsyntetyczne (mieszaniny węglowodorów i ich pochodnych) Stan skupienia odpadu: płynny. Odpad: drażniący, ekotoksyczny.	cały zakład (*) – procesy obróbki mechanicznej przy użyciu emulsji chłodząco smarujących	**620**
5.	**12 03 01***	Wodne ciecze myjące	Zanieczyszczone wodne roztwory i ciecze myjące z mycia i odtłuszczania części, z mycia posadzek. Skład odpadu: woda, oleje, smary (czyli mieszanina węglowodorów i ich pochodnych), drobne cząstki obrabianego metalu, środki myjące (powierzchniowo-czynne) Stan skupienia odpadu: płynny. Odpad drażniący, ekotoksyczny.	cały zakład (*) – procesy czyszczenia i mycia detali, mycia zanieczyszczo-nych posadzek	**3 100**
Łączna ilość unieszkodliwianych odpadów					**7 100 Mg/rok**

(*) cały zakład WSK „PZL – Rzeszów" S.A. z wyłączeniem objętej odrębnym pozwoleniem instalacji IPPC – GALWANIZERNI

III.4.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania:

III.4.2.1. Odpady ujęte w tabeli nr 12 w pkt. III.4.1. będą okresowo dostarczane do tzw. stacji przyjmowania odpadów, składającej się ze zbiornika zbiorczego magazynującego (ozn. B15) oraz pompy wraz z niezbędną armaturą.
Odpady ciekłe ze zlokalizowanego najbliżej wydziału W67, dostarczane będą do zbiornika bezpośrednio za pomocą rurociągu. Odpady niebezpieczne z pozostałych wydziałów przewożone będą w specjalistycznych szczelnych zbiornikach (Mauzerach o poj. 1,0 m^3 umieszczonych na palecie) przy pomocy wózków widłowych, a następnie przepompowywane będą do instalacji do zbiornika magazynowego B15.
Ciekłe odpady z procesu trawienia rdzeni i łopatek, dostarczane będą bezpośrednio do zbiornika B15, natomiast odpady z procesów mycia i odtłuszczania oraz mycia posadzek (zawierające duży ładunek zanieczyszczeń typu mechanicznego) oraz ze skrubera i z kontroli fluorescencyjnej przed wprowadzeniem do zbiornika podlegać będą procesowi filtracji wstępnej.

III.4.3. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania niebezpiecznych odpadów ciekłych, w okresie roku:

Tabela nr 13

Lp.	Nr kodu	Nazwa odpadu wg rozporządzenia	Źródło pochodzenia	Ilość [Mg/rok]	Sposób gospodarowania odpadami
1	**19 02 05***	szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	instalacja do unieszkodliwiania odpadów - **wyparka**	**1 065,0**	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku – do unieszkodliwiania

II.4.4. Miejsce i 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:

II.4.4.1. Przetwarzanie odpadów będzie odbywać się na terenie Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego „PZL – Rzeszów" S. A., ul. Hetmańska 120, 35 – 078 Rzeszów, w budynku technologicznym nr I43, zlokalizowanym na działce o nr ewid. 347/10 o powierzchni 19 ha 91 a 18 m^2.

II.4.4.2. Unieszkodliwianie odpadów będzie się odbywać metodą określoną jako D9 (Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12), zgodnie z zał. nr 2 „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania" do ustawy o odpadach. Odpady unieszkodliwiane będą w specjalistycznej linii DESTIMAT Low Energy LE o maksymalnej wydajności 1,0 Mg/h (20 Mg/dobę).

II.4.4.3. Unieszkodliwiane odpady poddawane będą obróbce fizyko-chemicznej, celem uzyskania koncentratu (odpad o kodzie 19 02 05* szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne) i oddzielenia zawartej w nich wody (tzw. destylat). Proces prowadzony będzie w instalacji unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, w procesie technologicznym opisanym w punkcie I.3. niniejszej decyzji.

III.5. Warunki emisji hałasu do środowiska.

III.5.1. Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

Tabela nr 14

Lp	Instalacja/obiekt	Urządzenie lub lokalizacja	Czas pracy [h]	
			dzień 6.00-22.00	noc 22.00-6.00
Ewidencja źródeł hałasu: ŹRÓDŁA PUNKTOWE				
1	Chłodnica powietrzna **(5/O)**	chłodnica RK 83 o mocy silnika 2,0 KW służąca do nadmiaru powietrza z wyparek lokalizacja: elewacja budynku	16	8

Lp	Instalacja/obiekt	Urządzenie lub lokalizacja	Czas pracy [h]	
			dzień 6.00-22.00	noc 22.00-6.00
		(północno-wschodnia)		
2	Wentylator dachowy **(3/O)**	WD-31,5 (odciąg ogólny z magazynu chemicznego) lokalizacja: dach budynku (od strony południowo-wschodniej)	16	8
3	Wentylacja nawiewno-wywiewna **(1/O)**	wyrzutnia dachowa (odciąg z pomieszczeń produkcyjnych) lokalizacja: dach budynku	16	8
4	Wentylacja nawiewno-wywiewna **(2/O)**	wyrzutnia dachowa (odciąg z pomieszczeń produkcyjnych) lokalizacja: dach budynku	16	8
5	Czerpnia powietrza	lokalizacja: ściana wschodnia	16	8
Ewidencja źródeł hałasu: ŹRÓDŁA BUDYNKI				
1	Pomieszczenia technologiczne instalacji do unieszkodliwiania odpadów	praca urządzeń technologicznych w tym: pompy, wyparki	16	8

IV. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

IV.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) nie zawierających substancji niebezpiecznych:

Tabela nr 15 Zużycie surowców niezawierających subst. niebezpiecznych

Lp.	Surowiec /materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w Mg/rok
1	olej chłodząco-smarujący (np. OMEGA)	olej sprężarkowy	0,15
2	węgiel aktywny	filtracja destylatu	0,80
3	wkłady filtracyjne polipropylenowe	filtracja destylatu	0,10

IV.2. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne:

Tabela nr 16 Zużycie surowców zawierających subst. niebezpieczne

Lp.	Surowiec /materiał pomocniczy Niebezpieczna substancja	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok	Magazynowana ilość surowca /materiału pomocniczego/ [Mg]	Miejsce magazynowania – magazyn chemiczny MCH. Sposób magazynowania:	Udział % niebezpiecznej substancji w surowcu /materiale pomocniczym/
1	kwas amidosulfonowy	czyszczenie wyparki	2	0,5	worki na palecie 25 kg	Min 99,5%

2	kwas siarkowy	proces neutralizacji odpadów	32	1	specjalistyczne paleto pojemniki 1 m^3	96 %
3	wodorotlenek sodu	proces neutralizacji odpadów	6	0,3	kanistry z tworzywa sztucznego 30 kg	ok. 40 %
4	wodorotlenek potasu	proces neutralizacji odpadów	6	0,3	kanistry z tworzywa sztucznego 30 kg	ok 40%
5	środek odpieniający etoksylat alkoholu tłuszczowego	wyparka	2	0,01	kanistry z tworzywa sztucznego 10 kg	5 ÷ 10 %
		RAZEM:	**48**	**2,11**	-	-

IV.3. Zużycie energii elektrycznej i sprężonego powietrza:

Tabela nr 17

Lp.	Surowiec	Zastosowanie	Zużycie
1	Energia elektryczna	Praca instalacji do unieszkodliwiania odpadów oraz praca urządzeń pomocniczych (wentylacja, oświetlenie, ogrzewanie elektryczne)	425 MWh/rok
2	Sprężone powietrze	Zasilanie pomp pneumatycznych	340 000 m^3/rok

IV.4. Zużycie wody;

IV.4.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji bezpośrednio ze środowiska – nie występuje.

IV.4.2. Pobór wody dla potrzeb sanitarno-bytowych i technologicznych instalacji od dostawcy zewnętrznego (na podstawie umowy cywilno-prawnej) w ilości:

Tabela nr 18

Kod źródła wody	Na potrzeby technologiczne (m^3/rok)	Na potrzeby mycia w technologii (m^3/rok)	Na potrzeby bytowo-sanitarne (m^3/rok)
W1	216,00	45,00	16,20 (0,045 m^3/dobę)
	261,00 (0,735 m^3/dobę)		
Całkowite zużycie (m^3/rok)	277,20		

V. 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:

V.1. Przyjęcie i wyładunek odpadów na terenie instalacji odbywać się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych w decyzji (punkt przyjęcia odpadów).

V.2. Transport odpadów niebezpiecznych ciekłych do instalacji i czynności przeładunkowe, prowadzone będą w sposób zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem, z zachowaniem szczególnej ostrożności, celem wykluczenia zanieczyszczenia środowiska, głównie gruntowo – wodnego. Transport odpadów na terenie przedsiębiorstwa odbywać się będzie wg zasad opisanych w Instrukcji Zarządzania Organizacją nr 60 „Bezpieczeństwo w transporcie wewnętrznym w WSK „PZL-Rzeszów" S.A. Dozwolona prędkość z jaką poruszają się po zakładowych drogach wewnętrznych pojazdy nie może przekraczać 30 km/godz.

V.3. Odpady niebezpieczne będą okresowo dostarczane do instalacji unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych do zbiornika zbiorczego magazynującego (ozn. B15).

V.4. Odpady niebezpieczne ciekłe ze zlokalizowanego najbliżej wydziału W67 (odlewni precyzyjnej) z budynku L45 dostarczane będą do zbiornika B15 bezpośrednio za pomocą rurociągu podziemnego wykonanego z rury PE (polietylenowej) o średnicy ø 63 mm (długość rurociągu wynosi około 130 m), odpornej na działanie wodnych roztworów kwasów i zasad w zakresie pH od 1 do 14, odpornej na korozję chemiczną. Rurociąg poddawany będzie badaniu szczelności co 5 lat, zgodnie z wymogiem pkt. VI.1.5. decyzji.

V.5. Odpady niebezpieczne z pozostałych wydziałów przewożone będą w specjalistycznych szczelnych zbiornikach typu MAUSER (zabezpieczonych przed pęknięciem, zamykanych, ożebrowanych, umieszczonych na palecie), przy pomocy wózków widłowych, a następnie przepompowywane będą do instalacji do zbiornika magazynowego ozn. B15, stanowiącego cześć instalacji. Transportem pojemników typu Mauzer z odpadami zajmować się bedzie firma zewnętrzna na podstawie umowy, posiadająca wymagane prawem zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami niebezpiecznymi i transportu odpadów.

V.6. Pracownicy transportujący odpady ciekłe będą przeszkoleni odnośnie rodzaju odpadów ciekłych, które transportują i zagrożeń z tym związanych.

V.7. Drogi transportu odpadów niebezpiecznych ciekłych do instalacji w budynku I43 będą posiadać powierzchnię szczelną wykonaną z asfaltobetonu.

V.8. Sieć kanalizacji deszczowej na terenie zakładu zabezpieczona będzie trzema łapaczami substancji ropopochodnych. Utrzymaniem, czyszczeniem i eksploatacją tych urządzeń zajmować się bedzie firma zewnętrzna na podstawie umowy.

V.9. Posadzka budynku technologicznego I43 wykonana będzie jako szczelna. Instalacja, jej ciąg technologiczny i zbiorniki magazynowe substancji stwarzających ryzyko, w tym ciekłych odpadów niebezpiecznych przeznaczonych do unieszkodliwienia, posadowione będą na szczelnych tacach wychwytowych o pojemności umożliwiającej przejęcie 100% objętości największego zbiornika (pojemnika), lub 10% sumy objętości zgromadzonych na wannie zbiorników, jeżeli wartość 10% sumy objętości zgromadzonych pojemników jest większa niż objętość największego pojemnika.

V.10. Wszystkie powierzchnie w rejonie urządzeń technologicznych oraz miejsca przyjęcia i magazynowania odpadów będą posiadały szczelne utwardzone, nieprzepuszczalne podłoża z systemem zbierania ścieków do szczelnego zbiornika. Powierzchnie te utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku.

V.11. W zależności od rodzaju i postaci magazynowanych odpadów lub surowców i reagentów płynnych, półpłynnych czy stałych oraz ich właściwości, stosowane będą szczelne opakowania, zbiorniki, kanistry itp. adekwatne do charakteru magazynowanej substancji, posadowione na betonowych fundamentach w szczelnych tacach wychwytowych. Stosowane opakowania i zbiorniki będą odporne na działanie znajdujących się w nich substancji i zabezpieczające przed zanieczyszczeniem środowiska (rozlaniem czy rozsypaniem) oraz zapewniać będą bezpieczeństwo prac ładunkowych i przewozu odpadów do miejsc ich odzysku czy unieszkodliwiania. Prowadzone będą kontrole stanu technicznego zbiorników, zgodnie z wymogiem pkt. VI.1.6. decyzji.

V.12. Nie będzie przekraczana pojemność magazynowa PGO, a sposób magazynowania odpadów nie może powodować zanieczyszczenia środowiska.

V.13. Budynek technologiczny i miejsce gromadzenia odpadów będą wyposażone w urządzenia i materiały gaśnicze, neutralizujące, zapas sorbentów i czyściwa do likwidacji ewentualnych rozlewów.

V.14. 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.

V.15. 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 rozszczelnienia zbiorników magazynowych i instalacji.

V.16. W przypadku wystąpienia wycieku substancji niebezpiecznych na teren instalacji należy niezwłocznie oczyścić zanieczyszczony teren.

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych.

VI.1.1. Instalacja działać będzie w systemie automatycznym, w którym wszystkie parametry będą monitorowane przez procesor i wykorzystywane w sterowaniu pracą instalacji.

VI.1.2. Prowadzona będzie kontrola i dokumentacja m.in.:

- rodzajów i ilości dostarczanych do instalacji odpadów ciekłych, w tym: wydziału, z którego dostarczono odpad, daty dostarczenia, rodzaju odpadu (kod odpadu), jego ilości (w m^3);
- pH dostarczanych odpadów (odrębnie dla każdej partii odpadów);
- czasu pracy wyparek (miesięcznie*);
- ilości wytworzonego destylatu (miesięcznie*);
- stanu napełnienia zbiorników, temperatury procesu, stanu zamknięcia lub pracy poszczególnych urządzeń wchodzących w skład instalacji (na bieżąco, wyniki wyświetlane na ekranie urządzenia monitorującego).

(*) Parametry takie jak: czas pracy wyparek (w godz.) i ilość wytworzonego destylatu (w m^3) będą naliczane narastająco, tj. sumowane od początku pracy instalacji; comiesięczne odczyty będą dokumentowane w formie papierowej, celem stałego monitoringu wydajności eksploatowanej instalacji. Dodatkowo, na bieżąco kontrolowany będzie stan napełnienia zbiorników, temperatura procesu, stan zamknięcia lub pracy poszczególnych urządzeń wchodzących w skład instalacji.

VI.1.3. Dla instalacji określono maksymalne zużycie reagentów w ciągu roku i wielkość ta będzie kontrolowana.

VI.1.4. Monitoring parametrów technicznych:

- kontrola (kalibracja) używanych w produkcji mierników (termometry, pH-metry, wodomierz) prowadzona okresowo, zgodnie z obowiązującymi przepisami;
- kontrola stanu filtrów węglowych (odczyty z manometru) i polipropylenowych (kontrola wizualna);
- kontrola roztworów płuczących.

VI.1.5. Nie rzadziej niż co pięć lat przeprowadzana będzie próba szczelności rurociągu podziemnego wykonanego z rury PE (polietylenowej) o średnicy ø 63mm, dostarczającego odpady ciekłe do unieszkodliwiania z wydziału W67 (odlewni precyzyjnej) z budynku L45.

VI.1.6. Prowadzone będą coroczne kontrole stanu technicznego i szczelności zbiorników magazynowych na odpady lub surowce i reagenty o właściwościach niebezpiecznych. Prowadzone oględziny będą dokumentowane.

VI.1.7. Zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową opracowaną dla instalacji oraz harmonogramem kontroli obowiązującym w WSK S.A. przeprowadzana będzie kontrola stanu technicznego instalacji.

VI.1.8. Wszelkie nieprawidłowości stwierdzone w systemie nadzoru winny być na bieżąco analizowane i korygowane.

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

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

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

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

Tabela nr 19

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

VI.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

VI.2.5. Opracowane wyniki pomiarów pyłów i gazów do powietrza należy przedkładać do Podkarpackiego Urzędu Marszałkowskiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

VI.3. Monitoring poboru wody:

VI.3.1. Monitoring ilości ujmowanej przez instalację wody obejmował będzie pomiar całkowitej ilości wody zużywanej na terenie instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych na wejściu, za pomocą wodomierza typ tn-16 o średnicy nominalnej ø32mm, zlokalizowanego w piwnicy budynku ozn. I43. Zapis wyników pomiaru ilości pobranej wody w trybie comiesiecznym w książce poboru wody.

VI.4. Monitoring emisji hałasu do środowiska:

VI.4.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowo - usługowej będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

Tabela 20

Lp.	Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	Punkt pomiarowy nr 3	ulica Leśna 3 (punkt pomiarowy pomiędzy zakładem a zabudową mieszkalną)	Szerokość 50º00`28.0`` Długość 21º58`56.1``
2.	Punkt pomiarowy nr 5	Leśna 23 (punkt pomiarowy pomiędzy zakładem a zabudową mieszkalną).	Długość 21º58`38.6`` Szerokość 50º00´13.8"

VI.4.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli 14.

VI.5. Ewidencja odpadów przetwarzanych oraz wytwarzanych:

VI.5.1. W ramach monitorowania i kontroli działalności związanej z przetwarzaniem ciekłych odpadów niebezpiecznych prowadzona będzie ewidencja rodzajów i ilości odpadów poddanych przetwarzaniu oraz rodzajów i ilości odpadów powstających w wyniku pracy instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych.

VI.5.2. Ewidencja odpadów prowadzona będzie przy użyciu kart ewidencji aktualizowanych miesięcznie.

VI.5.3. Prowadzony system ewidencji odpadów przyjmowanych do przetworzenia umożliwiał będzie kontrolę ilości i sposobu gospodarowania każdym rodzajem odpadu oraz ogólne zbilansowanie odpadów.

Ewidencja odpadów przetwarzanych zawierać będzie m.in. dane:

- rodzaj dostarczanych do instalacji odpadów;
- wydział z którego został dostarczony odpad (np. W53, W67);
- ilość dostarczonego odpadu (w Mg),
- uwagi – wypełniane jeśli jest taka potrzeba (np. dotyczące przybliżonej warstwy zanieczyszczeń olejowych na powierzchni dostarczanych odpadów).

VI.5.4. Informacja o wszystkich przetwarzanych i wytwarzanych odpadach będzie przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami.

VI.6. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko, znajdującymi się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych ciekłych oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek:

VI.6.1. Monitoring jakości gleby i ziemi:

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

Tabela nr 20

Lp.	Punkt poboru gruntu	Współrzędne geodezyjne (PUWG 1992)		Zakres analizowanych parametrów
		XCOORD (1992)	YCOORD (1992)	
1	**Rz50**	713859,6	242698,0	1. Substancje ropopochodne (suma benzyn i olej mineralny). 2. Metale ciężkie: arsen, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć, chrom, kobalt. 3. WWA. 4. Lotne związki organiczne (VOC)
2	**Rb390**	713875,2	242701,9	
3	**26G**	713884,6	242695,1	
4	**25G**	713897,6	242743,9	

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

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

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

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

VI.6.2.2. Zakres badań wskaźników jakości wody w poszczególnych piezometrach, wykonywanych z częstotliwością co najmniej raz w roku, określono w załączniku nr 2 do pozwolenia.

VI.6.2.3. Uwzględniając wykorzystywane w tej instalacji substancje stwarzające ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód, w piezometrach PIII, PV, PVI, PVII należy badać w szczególności: pH, przewodność elektrolityczną, metale ciężkie (Ag, As, Cd, Cr Cr+6, Cu, Ni, Pb, Zn), chlorki, siarczany, fluorki, cyjanki wolne, OWO i substancje ropopochodne.

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

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

VI.7.2. Analizę wyników badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami stwarzającymi ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód, z badań gleby w punktach pomiarowych ozn. Rz50, Rb390, 26G, 25G, należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

VI.7.3. Wyniki corocznych kontroli stanu technicznego i szczelności zbiorników magazynowych na odpady ciekłe niebezpieczne lub surowce i reagenty o właściwościach niebezpiecznych, należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

VI.7.4. Wyniki próby szczelności rurociągu podziemnego dostarczającego odpady ciekłe do unieszkodliwiania z wydziału W67 (odlewni precyzyjnej), należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

VI.7.5. Do dnia 31 marca danego roku, należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska dokumentację pn. „Analiza wyników pomiarów zawartości substancji stwarzających ryzyko dla środowiska wodnego i gleby (znajdujących się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych) w wodach podziemnych", za rok poprzedni. Uwzględniając wykorzystywane w instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych substancje powodujące ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód, w przedkładanym raporcie z badań wód podziemnych należy dokonać w szczególności analizy wyników badań: pH, przewodności elektrolitycznej, metali

ciężkich (Ag, As, Cd, Cr Cr+6, Cu, Ni, Pb, Zn), chlorków, siarczanów, fluorków, cyjanków wolnych, OWO i substancji ropopochodnych w piezometrach PIII, PV, PVI, PVII.

VI.7.6. Do dnia 31 marca danego roku, należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego zestawienie roczne za rok poprzedni:

- odpadów przetworzonych w procesie kwalifikowanym jako D9,
- odpadów wytworzonych w toku eksploatacji instalacji oraz sposób gospodarowania nimi,
- zużycia wody,
- zużycia energii elektrycznej oraz surowców i reagentów.

VI.7.7. Wszystkie wyniki prowadzonego monitoringu wpływu instalacji na środowisko oraz monitoringu technologicznego instalacji będą okazywane na żądanie organu ochrony środowiska.

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

VII.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny lub emisję należy wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VII.2. O fakcie wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu:

VIII.1. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring Zakładu.

VIII.2. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

VIII.3. Stosowane paleto – pojemniki, kanistry, pojemniki, zbiorniki do magazynowania odpadów i innych substancji niebezpiecznych, posiadać będą szczelne konstrukcje oraz zabezpieczenia przeciwdziałające niekontrolowanemu rozlaniu i przedostaniu się substancji do wody lub gleby.

VIII.4. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej wykazanej w opracowanym Programie zapobiegania poważnym awariom przemysłowym oraz postępowania na wypadek zagrożenia życia lub zdrowia ludzkiego, mienia oraz środowiska naturalnego w WSK „PZL-Rzeszów" S.A, należy stosować sposoby postępowania i powiadamiania zgodnie z wdrożonym Planem postępowania na wypadek zagrożenia życia lub zdrowia ludzkiego, mienia oraz środowiska naturalnego w WSK „PZL-RZESZÓW" S.A. w Rzeszowie oraz Instrukcją dotycząca sposobów postępowania w przypadku wystąpienia pożaru, wybuchu lub innego miejscowego zagrożenia w WSK „PZL-Rzeszów" S.A.

VIII.5. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

IX.1. W wyniku prowadzonego procesu nastąpi redukcja ilości odpadów niebezpiecznych ciekłych wytworzonych na terenie WSK „PZL- Rzeszów" S.A. oraz ograniczenie zużycia wody pobieranej przez zakład, poprzez odzysk wody z unieszkodliwianych odpadów i ich ponowne wprowadzenie do obiegu.

IX.2. 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).

IX.3. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

IX.4. Zbiorniki i rurociągi podlegać będą kontroli i konserwacji. Roztwory reagentów przygotowane do wykorzystania w instalacji (rozcieńczone do wymaganego stężenia wodą) przechowywane będą w szczelnych zbiornikach wchodzących w skład instalacji.

IX.5. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, reagentów produktów, odpadów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

IX.6. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

IX.7. Podejmowane będą niezbędne działania mające na celu kontrolę, ograniczenie rozprzestrzeniania się lub ograniczenie ilości substancji stwarzających zagrożenie, zidentyfikowanych na terenie zakładu.

IX.8. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie VI.1. niniejszej decyzji.

IX.9. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

IX.10. Prowadzenie bieżących i okresowych szkoleń dla osób obsługujących urządzenia technologiczne w zakresie prawidłowej ich obsługi.

IX.11. Stosowne będą procedury systemowe i operacyjne oraz instrukcje określone w wykazie Systemu Zarządzania Jakością ISO 9001, EN 9100 i AS 9100.

IX.12. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

IX.13. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

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

X.1. W przypadku zakończenia eksploatacji obiekty i urządzenia wchodzące w skład instalacji będą zlikwidowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie wymaganiami prawnymi, jak również wymaganiami wewnętrznymi obowiązującymi w WSK „PZL - Rzeszów" S.A., w szczególności z wymaganiami prawa budowlanego, które obligują do uzyskania pozwolenia na rozbiórkę obiektu budowlanego

oraz wewnętrznej instrukcji Nr 34 dotyczącej gospodarki środkami trwałymi i wartościami niematerialnymi i prawnymi, gdzie proces likwidacji obiektów budowlanych jest szczegółowo opisany z uwzględnieniem wymagań dotyczących ochrony środowiska.

X.2. 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.

X.3. Proces likwidacji obiektów/instalacji bedzie 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.

X.4. Odpady, które powstaną podczas likwidacji obiektu instalacji będą przekazywane odpowiednim jednostkom, które posiadają odpowiednie pozwolenia na odbiór/zagospodarowanie odpadów.

X.5. Po ostatecznym zakończeniu działalności instalacji IPPC operator dokona oceny stanu skażenia gleby i wód podziemnych substancjami stwarzającymi zagrożenie stosowanymi, produkowanymi lub uwalnianymi przez instalacje oraz przedłoży Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska tzw. „Raport końcowy", zawierający omówienie wyników prowadzony badań oraz porównanie do stanu jakości gleby i ziemi ustalonego jako „stan początkowy".

X.6. W przypadku gdy przeprowadzone badania wykażą, że instalacja spowodowała znaczące zanieczyszczenie gleby lub wód podziemnych określonymi substancjami stwarzającymi zagrożenie w porównaniu ze stanem jakości gleby i ziemi ustalonym jako „stan początkowy", operator instalacji podejmie niezbędne środki technicznie wykonalne i ekonomicznie uzasadnione, mające na celu przywrócenie terenu do tego stanu.

XI. Ustalam dodatkowe wymagania:

XI.1. Do 31.12.2015 r. układ wentylacji zostanie wyposażony na emitorze 5/67/O w urządzenie ochrony powietrza – filtr węglowy ograniczający emisję węglowodorów z wyparki

XI.2. Celem ustanowienia „stanu początkowego" w zakresie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód podziemnych substancjami stwarzającymi ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód na terenie zakładu, do dnia 31.12.2015 r. przeprowadzone zostaną 2 serie pomiarowe badań wód podziemnych w 11 piezometrach oraz 1 seria pomiarowa jakości gleby na terenie zakładu WSK „PZL – Rzeszów" S.A. W badanych parametrach uwzględnione zostaną istotne substancje stwarzające zagrożenie, które są stosowane, produkowane lub uwalniane przez instalacje IPPC zlokalizowane na terenie zakładu:

- badania gleby (1 seria) wykonane zostaną w co najmniej 8 punktach pomiarowych ozn. Rz50, Rb390, 26G, 25G i O1, O2, O3, O4, w zakresie wskaźników: substancje ropopochodne (suma benzyn i olej mineralny), lotne związki organiczne (VOC), WWA metale ciężkie (arsen, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć, chrom, kobalt), cyjanki wolne i cyjanki kompleksowe;

- badania wód podziemnych (2 serie pomiarowe - w porze letniej i zimowej) w 11 piezometrach na terenie zakładu obejmą co najmniej wskaźniki: pH, przewodność elektrolityczną, metale ciężkie (Ag, As, Cd, Cr, Cr+6, Cu, Ni, Pb, Zn), chlorki, siarczany, fluorki, cyjanki wolne, OWO i substancje ropopochodne.

XI.3. Do dnia 30.06.2016 r. przedłożony zostanie aneks do „Raportu początkowego" zawierający conajmniej:

a/ wyniki przeprowadzonych badań gleby i wód gruntowych wykonanych w 2015 r., wraz z omówieniem ilościowym i jakościowym zidentyfikowanych substancji stwarzających zagrożenie,

b/ omówienie metodyki i miejsc poboru prób, z określeniem potencjalnych źródeł emisji i zasięgiem zanieczyszczeń i prawdopodobnym kierunkiem ich migracji (mapa),

c/ propozycję monitoringu wód podziemnych i gleby, osobno dla poszczególnych instalacji typu IPPC zlokalizowanych na terenie zakładu:

- pod kątem istotnych substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód na terenie zakładu, które są stosowane, produkowane lub uwalniane z instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych ciekłych, wskazaniem sieci monitoringu, wraz z uzasadnieniem,
- pod kątem istotnych substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód na terenie zakładu, które są stosowane, produkowane lub uwalniane z instalacji galwanizerni, wskazaniem sieci monitoringu, wraz z uzasadnieniem.

XI.4. Badania stanu gleby i wód podziemnych substancjami powodującymi ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód na terenie zakładu, stosowanymi, produkowanymi lub uwalnianymi przez instalacje, prowadzone po ostatecznym zakończeniu działalności instalacji IPPC, obejmą co najmniej:

- badania gleby (1 seria) wykonane w co najmniej 8 punktach pomiarowych ozn. Rz50, Rb390, 26G, 25G i O1, O2, O3, O4, w zakresie wskaźników: substancje ropopochodne (suma benzyn i olej mineralny), lotne związki organiczne (VOC), WWA metale ciężkie (arsen, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć, chrom, kobalt), cyjanki wolne i cyjanki kompleksowe.
- badania wód podziemnych (1 seria pomiarowa) w 11 piezometrach na terenie zakładu obejmą co najmniej wskaźniki: pH, przewodność elektrolityczną, metale ciężkie (Ag, As, Cd, Cr, Cr+6, Cu, Ni, Pb, Zn), chlorki, siarczany, fluorki, cyjanki wolne, OWO i substancje ropopochodne.

XII. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 3 września 2014 r. znak: 1660/104/2014, Wytwórnia Sprzętu Komunikacyjnego „PZL – Rzeszów" S. A., ul. Hetmańska 120, 35 – 078 Rzeszów, regon 690297876, NIP 8130267970, wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych o wydajności o wydajności 20 Mg/dobę (7100 Mg/rok), zlokalizowanej na terenie zakładu WSK „PZL – Rzeszów" S.A.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 459/2014.

Instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż zalicza się zgodnie z ust. 5 pkt 1 b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. Nr 1169), do instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, z wykorzystaniem działań obróbki fizyko – chemicznej. Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.).

Po uzupełnieniu w dn. 18 września 2014 r. formalnych braków wniosku, pismem z dnia 19 września 2014 r. znak: OS-I.7222.18.8.2014.RD zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Zgodnie z art. 209 ust.1 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dn. 17 września 2014 r. znak: OS-I.7222.18.8.2014.RD (wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej) oraz drogą elektroniczną w dn. 19 września 2014 r.

Ogłoszeniem z dnia 24 września 2014 r. znak: OS-I.7222.18.8.2014.RD podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Rzeszowa oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 12 listopada 2014 r. oraz szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym, postanowieniem z dnia 19 listopada 2014 r. znak: OS-I.7222. 18.8.2014.RD wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 22 grudnia 2014 r. znak: 1660/142/2014 (data wpływu: 29 grudnia 2014 r.). Wraz z uzupełnieniem przedłożono również „Raport początkowy dla instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych i galwanizerni, znajdujących się na terenie zakładu WSK „PZL – Rzeszów S.A."

Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Ogłoszeniem z dnia 29 grudnia 2014 r. znak: OS-I.7222.18.8.2014.RD podano do publicznej wiadomości informację o wpłynięciu istotnych dla sprawy uzupełnień do wniosku oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Rzeszowa, oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Wniosek oraz „Raport ..." uzupełniony został dodatkowo w dn. 23 stycznia 2015 r., w dn. 10 lutego 2015 r. oraz w dn. 13 lutego 2015 r.

Zakład WSK „PZL-Rzeszów" S.A. zlokalizowany jest na terenie działek, umiejscowionych w obrębie 211-Zwięczyca o kolejnych numerach: 142/1, 142/2, 346/1, 346/3, 347/7, 347/10, 79, 194/3, 194/4, 77/2, 76/1, 72, 73, 348, 353, 354, 67/6 oraz działki nr 347/11, 347/12 (dzierżawione przez Hamilton Sunstandard Poland). Łączna powierzchnia działek to ok. 49 ha (50,78 ha z Hamilton Sunstandard Poland). Na terenie działek nr 79, 194/3, 194/4, zlokalizowana jest instalacja galwanizerni typu IPPC (osobne pozwolenie zintegrowane). Działki stanowią własność Skarbu Państwa, a WSK „PZL-Rzeszów" S.A. jest ich wieczystym użytkownikiem.

Nieruchomość ozn. I43, w której prowadzona jest instalacja do przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych objęta wnioskiem o pozwolenie zintegrowane – zlokalizowana jest na działce: nr 347/10 o powierzchni 19 ha 91a 18 m^2.
Instalacja położona jest na obszarze przemysłowym. Procesy technologiczne w omawianej instalacji prowadzone są w zamkniętym obiekcie budowlanym, natomiast teren zakładu w obszarze komunikacji wewnętrznej posiada nawierzchnię utwardzoną szczelną. Analizowana instalacja znajduje się w pobliżu GZWP 425 - Dębica – Stalowa Wola – Rzeszów o powierzchni 2 194 km^2. Odległość instalacji od GZWP 425 wynosi ok. 5,2 km.

Stan formalno – prawny instalacji do przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych regulują decyzje:

- decyzja Prezydenta Miasta Rzeszowa z dnia 1 września 2009 r. nr AR.I.55.7353/41/654/09, w której udzielono pozwolenia na budowę inwestycji pn.: „Instalacja do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych wraz z przebudową budynku byłej neutralizatorni w WSK „PZL- Rzeszów" S.A. wraz z niezbędną infrastrukturą" na działce nr 347/1 obr. 211, położonej w Rzeszowie przy ul. Hetmańskiej,
- decyzja Prezydenta Miasta Rzeszowa z dnia 28 stycznia 2009 r. znak: SR.II-7624/120/08, o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia pn.: „Budowa instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych" w Rzeszowie na działce nr ew. 347/1 w obrębie 211 Zwięczyca.

Instalacja ta działa od 2009 roku w oparciu o pozwolenia sektorowe na wytwarzanie odpadów i zezwolenia na unieszkodliwianie odpadów:

- decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 sierpnia 2010 r. znak RŚ.III.AM.7628-M-28/10, w której udzielono zezwolenia na unieszkodliwianie odpadów,
- decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 3 sierpnia 2005 r. znak SR.IV.6620/32/05, w której udzielono pozwolenia na wytwarzanie odpadów, ze zmianami.

W związku ze zwiększeniem ilości ciekłych odpadów wytwarzanych na terenie zakładu, kierowanych do unieszkodliwienia w instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, jak również wydłużeniem czasu pracy instalacji w skali roku, nastąpiło zwiększenie wydajności instalacji do 20,0 Mg/dobę (7100 Mg/rok).

Uwzględniając przedłożony wniosek, zgodnie z art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w punkcie I. oraz III.4. niniejszej decyzji ustalono warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów niebezpiecznych. Określono rodzaje i ilości odpadów kierowanych do procesu unieszkodliwiania oraz wytwarzanych w wyniku procesu. Podstawowym zadaniem instalacji będzie unieszkodliwianie ciekłych odpadów niebezpiecznych powstających

na terenie zakładu Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego „PZL – Rzeszów" S. A. (poza instalacją IPPC); związanych m.in. z wodnym myciem i czyszczeniem produkowanych detali, z wytrawianiem w roztworach wodnych odlewanych detali, z procesami kontroli fluorescencyjnej oraz myciem zanieczyszczonych (m.in. zatłuszczonych) powierzchni na terenie zakładu.
Odpady dostarczane do instalacji będą unieszkodliwiane w specjalistycznej linii DESTIMAT Low Energy LE o maksymalnej wydajności 1,0 Mg/h (1,0 m^3/h unieszkodliwianych odpadów), tj. 20 Mg/dobę (7 100 Mg/rok). Wydajność instalacji określono dla pracy instalacji na trzy zmiany, w dni robocze (355 dni/rok), 7 100 h/rok.
Unieszkodliwianie odpadów będzie się odbywać metodą D9, kwalifikowaną zgodnie z zał. nr 2 do ustawy o odpadach jako – Obróbka fizyczno-chemiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12. Przetwarzanie odpadów będzie polegać na maksymalnym, uzasadnionym technologicznie i ekonomicznie, odparowaniu zawartej w nich wody i oczyszczeniu jej do parametrów pozwalających na jej ponowne wykorzystanie w procesach chłodniczych lub technologicznych (produkcyjnych) poza instalacją IPPC.

W punkcie VI.1. pozwolenia ustaliłem prowadzony monitoring procesów technologicznych w instalacji. Obsługa instalacji monitorować będzie na bieżąco prawidłowość przebiegu poszczególnych procesów, korzystając z systemów automatyki służących do sterowania procesem, nadzorowania procesów technologicznych, precyzyjnego określenia parametrów w układzie ciągłym, regulacji, wizualizacji procesu, rejestracji zdarzeń i raportowania. Uzyskiwane dane służyć będą również utrzymaniu prawidłowego stanu technicznego urządzeń, ich diagnostyce, planowaniu remontów i konserwacji.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b oraz art. 202 ust. 4 ustawy Poś w pozwoleniu ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. W wyniku prowadzonego w instalacji procesu powstawać będą głównie:

- zatężona, częściowo odwodniona, mieszanina unieszkodliwianych odpadów tzw. koncentrat (odpad o kodzie 19 02 05* szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne);
- oddzielona woda (destylat), która będzie odprowadzana do kanalizacji lub w miarę potrzeb kierowana do wykorzystania na terenie zakładu (uzupełnianie obiegu wód chłodniczych, wykorzystanie w procesach produkcyjnych); przewidywany odzysk wody to około 80% ilości odpadów ciekłych wprowadzanych do instalacji. Ilość powstającego destylatu wyniesie ok. $Q_{max\,r}$ = 5680 m^3/rok (ok. 16 m^3/dobę).

W wyniku funkcjonowania instalacji zostanie wytworzonych łącznie 9 różnego rodzaju odpadów o łącznej masie ok. 1099,6 Mg/rok, w tym 6 rodzajów odpadów niebezpiecznych (ok. 1094,3 Mg/rok) i 3 rodzaje odpadów innych niż niebezpieczne (ok. 5,3 Mg/rok).
Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny i magazynowane w wydzielonym miejscu na terenie budynku technologicznego nr I43, w miejscu ozn. Punkt Gromadzenia Odpadów, w odpowiednich pojemnikach na szczelnej posadzce, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, w sposób nie zagrażający środowisku naturalnemu.

Wymogi dotyczące gospodarowania odpadami, w tym odpadami niebezpiecznymi wytwarzanymi w zakładzie WSK (w tym i na terenie przedmiotowej instalacji) regulują wprowadzone do stosowania Instrukcje Zarządzania: Nr 136 „Gospodarka odpadami" i Nr 77 „Gospodarka niebezpiecznymi substancjami i preparatami chemicznymi".
Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia. Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja do powietrza nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031).
Ponadto emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87).
Prowadzony w instalacji proces unieszkodliwiania odpadów z wykorzystaniem obróbki fizyko-chemicznej nie podlega pod standardy emisyjne – w instalacji nie prowadzi się procesów spalania ani procesów z użyciem LZO wymienionych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. 2014 poz. 1542). Na terenie przedmiotowej instalacji nie występują źródła emisji objęte standardami emisyjnymi.
Źródłem emisji do powietrza z procesu unieszkodliwiania odpadów jest operacja destylacji odpadów i oczyszczania destylatu. Proces destylacji prowadzony jest (równolegle) w dwóch wyparkach, wyposażonych w zbiorcze odpowietrzenie emitorem 5/67/O, na wypadek nadmiernego wzrostu ciśnienia pary. Okresowo poprzez upust (odpowietrzenie) odprowadzana jest do atmosfery niewielka ilość pary wodnej zawierającej węglowodory i śladowe ilości niklu. Aktualnie instalacja wyparek została wyposażona w chłodnicę do wykraplania oparów.

W dokumentacji wykazano, że emitowane ze źródeł zlokalizowanych na terenie Zakładu zanieczyszczenia nie powodują przekroczeń dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012, poz. 1031) oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W wytycznych BAT (najlepszych dostępnych technik) określono zalecaną wielkość emisji z instalacji w zakresie cząstek stałych i LZO (lotnych związków organicznych). W instalacji nie prowadzi się procesów i nie występuje emisja LZO w rozumieniu rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów.

W oparciu o przeprowadzone pomiary stwierdzono, że eksploatacja instalacji powoduje emisję pyłu (cząstek stałych) w granicach zaleconych w BAT.
Spółka przewiduje do końca 2015 r. wyposażyć instalację w filtr węglowy ograniczający emisję węglowodorów do atmosfery. Z tego względu w punkcie XI.1. decyzji zobowiązałem prowadzącego instalację do wdrożenia do końca 2015 r. technologii ograniczającej emisję węglowodorów z wyparek.

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustalono usytuowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza na emitorze 5/67/O.

Na obszarze strefy miasto Rzeszów, w której zlokalizowany jest zakład obowiązują naprawcze programy ochrony powietrza, tj.:

- „Program ochrony powietrza dla strefy miasto Rzeszów z uwagi na stwierdzone przekroczenie poziomu docelowego benzo(a)pirenu wraz z Planem Działań Krótkoterminowych", przyjęty uchwałą Sejmiku Województwa Podkarpackiego Nr XXXIII/609/13 z dnia 29 kwietnia 2013 r., opublikowaną w Dz. U. Województwa Podkarpackiego z dnia 10 maja 2013 r., pod poz. 2167,
- „Program ochrony powietrza dla strefy miasto Rzeszów z uwagi na stwierdzone przekroczenie poziomu dopuszczalnego pyłu zawieszonego PM10 oraz poziomu dopuszczalnego pyłu zawieszonego PM2,5 wraz z Planem Działań Krótkoterminowych", przyjęty uchwałą Sejmiku Województwa Podkarpackiego Nr XL/802/13 z dnia 29 listopada 2013r. opublikowaną w Dz. U. Woj. Podk. z dnia 20 grudnia 2013r., poz. 4392.

Gospodarka wodno - ściekowa zakładu jest uporządkowana. Instalacja przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych korzysta z następujących układów kanalizacyjnych:

- kanalizacji deszczowo-przemysłowej, do której odprowadzane są wody opadowe;
- kanalizacji sanitarnej.

Pobór wody na potrzeby instalacji nie występuje bezpośrednio ze środowiska. Woda jest zakupywana od zewnętrznego dostawcy i przeznaczona będzie na potrzeby bytowo-sanitarne i potrzeby technologiczne: do sporządzania roztworu środka antypieniącego, kwasu amidosulfonowego i płukania filtra węglowego oraz na potrzeby mycia obiektu i znajdujących się w nim urządzeń technologicznych.

Woda pobierana na cele socjalne zużywana będzie na terenie instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych przez dwóch pracowników w węźle sanitarnym. Praca odbywać się będzie na trzy zmiany (jedna osoba).

Ścieki bytowe z terenu instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych WSK „PZL-Rzeszów" S.A. odprowadzane będą do kolektora ścieków sanitarnych, administrowanego przez Fenice Poland Sp. z o.o., a następnie trafią do kanalizacji komunalnej MPWiK w Rzeszowie, zakończonej miejską mechaniczno-biologiczną oczyszczalnią ścieków, z usuwaniem związków biogennych, o przepustowości Q_{maxd} = 75 tys. m^3/d i odprowadzeniem ścieków do rzeki Wisłok.

W wyniku procesów technologicznych prowadzonych na terenie instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych nie będą powstawać ścieki przemysłowe. Ścieki z płukania filtra węglowego oraz ścieki powstające podczas mycia instalacji będą zawracane do ponownej destylacji.

Na terenie instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych będą powstawać ścieki deszczowe odprowadzane z placu parkingowego i z dachu budynku do kolektora ścieków deszczowo przemysłowych administrowanego przez

podmiot zewnętrzny, na podstawie umowy cywilno-prawnej. W oparciu o plan sytuacyjny zagospodarowania terenu określono wielkość zlewni ciążącej do kolektora ścieków przemysłowo-deszczowych z terenu instalacji IPPC (powierzchnia F = 0,00184 ha). Ścieki zostaną podczyszczone na łapaczu tłuszczu i osadniku piasku, gdzie następuje separacja substancji ropopochodnych oraz frakcji piaszczystych a następnie wprowadzane wylotem brzegowym do rzeki Wisłok.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a Poś rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

Z przedstawionej we wniosku rodzaju prowadzonej działalności oraz charakterystyki i parametrów prowadzonej przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Instalacja do przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych będąca przedmiotem decyzji nie zalicza się do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Procesy technologiczne w przypadku awaryjnego przebiegu w poszczególnych urządzeniach mogą być natychmiast automatycznie przerwane. W przypadku zakłóceń w pracy instalacji wywołanych np. nieprawidłową pracą wyparki, instalacja będzie zatrzymywana. Ponowne uruchomienie instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych następuje po usunięciu awarii.
Jednak, ze względu na zlokalizowaną na terenie zakładu instalację galwanizerni i wykorzystywane tam substancje, zakład WSK „PZL-Rzeszów" S.A. został zaliczony do kategorii zakładu o zwiększonym ryzyku. Zgodnie z wymaganiami zakład posiada opracowany i przekazany w lipcu 2010 roku do Komendy Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Rzeszowie oraz do WIOŚ w Rzeszowie „Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym oraz postępowania na wypadek zagrożenia życia lub zdrowia ludzkiego, mienia oraz środowiska naturalnego w WSK „PZL-Rzeszów" S.A", o którym mowa w art. 251 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. Integralną częścią Programu, jest Instrukcja dotycząca sposobów postępowania w przypadku wystąpienia pożaru, wybuchu lub innego miejscowego zagrożenia w WSK „PZL-Rzeszów" S.A.

Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 1 i ust. 2 pkt. 4) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.), Wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt. 37a) w.w ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji typu IPPC.
Równocześnie, w oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.)

zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006, dokonano oceny ryzyka (zagrożenia) zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi (powodującymi ryzyko).
Na podstawie przeprowadzonej analizy opracowano dokumentację pod nazwą „Raport początkowy dla instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych i galwanizerni, znajdujących się na terenie zakładu WSK „PZL – Rzeszów" S.A., opracowany zgodnie z wymogami art. 208 ust. 4 ustawy POŚ. W „Raporcie" zidentyfikowano substancje powodujące ryzyko oraz „istotne substancje powodujące ryzyko" tj. mogące powodować zagrożenia podczas wykorzystywania lub uwalniania z instalacji IPPC zlokalizowanych na terenie zakładu.
Identyfikację „substancji powodujących ryzyko", ich waloryzację w celu wyodrębnienia „istotnych substancji stwarzających zagrożenie" a także ocenę ryzyka ich uwolnienia w kontekście możliwości wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, wykonano w oparciu o:
1) analizę kart charakterystyk substancji, które będą magazynowane na terenie zakładu oraz będą wykorzystywane w procesie technologicznym, w nawiązaniu do kryteriów określonych w częściach 2-5 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008,
2) analizę sposobu gospodarowania substancjami chemicznymi i materiałowymi na terenie zakładu,
3) analizę zastosowanych przez operatora instalacji, omówionych w „Raporcie początkowym (...)" oraz w pozwoleniu, zabezpieczeń technicznych i rozwiązań organizacyjnych minimalizujących ryzyko przedostania się ww. substancji z instalacji do środowiska gruntowo – wodnego.

Ustalenia „Raport początkowego dla instalacji przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych i galwanizerni.....":

- **Instalacja unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych** :

W tabeli stanowiącej załącznik nr 1 do decyzji przedstawiono zidentyfikowane substancje stwarzające zagrożenie (ryzyko), posiadające właściwości wymienione w częściach 2 – 5 złącznika do w.w rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008, wykorzystywane, wytwarzane lub emitowane z instalacji do przetwarzania odpadów ciekłych niebezpiecznych oraz stwarzane przez te substancje zagrożenia (dla zdrowia ludzi, flory czy fauny) wraz z oceną prawdopodobieństwa ich uwolnienia w ilości, która mogłaby spowodować skażenie gleby, ziemi i wód podziemnych. W tabeli wskazano również szereg środków i rozwiązań stosowanych przez prowadzącego instalacje zabezpieczających środowisko wodno – gruntowe.
W wyniku przeprowadzonej analizy substancji powodujących ryzyko, ich właściwości oraz ilości, wykorzystywanych, wytwarzanych lub emitowanych z instalacji do przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych na terenie zakładu WSK „PZL – Rzeszów" S.A. w Rzeszowie, wskazano następujące „istotne" substancje mogące stwarzać ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód podziemnych na terenie zakładu:

- *Substancje toksyczne* dla środowiska - H400 (działa bardzo toksycznie na organizmy wodne), H410 (działa bardzo toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki), H411 (działa toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki): węglowodory alifatyczne i aromatyczne (*emisja do powietrza i emisja ścieków*). W unieszkodliwianych odpadach

o kodach: 07 07 11*, 12 02 09*, 12 03 01*, 13 02 05* i 19 08 10* mogą występować węglowodory aromatyczne, chlorki, fosforany. Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji (o kodach: 19 02 05*, 13 02 05*, 15 01 10*, 16 02 13*, 19 08 10*) również zawierają substancje, które mogą być toksyczne dla środowiska wodnego. W instalacji nie stosuje się *surowców* toksycznych dla środowiska wodnego.

- *Substancje szkodliwe* dla środowiska - symbol zagrożenia H412 (działa szkodliwie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki): kwas amidosulfonowy stosowany podczas czyszczenia wyparki oraz nikiel (w pyle), który jest emitowany podczas odpowietrzania z wyparek (emisja do powietrza).

Substancje te omówione zostały w zał. nr 1 do pozwolenia.

Z uwagi na omówione w „raporcie bazowym" jak i w pozwoleniu rozwiązania technologiczne, techniczne oraz organizacyjne, prawdopodobieństwo uwolnienia z instalacji do przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych do środowiska gruntowo – wodnego zidentyfikowanych „istotnych" substancji powodujących ryzyko, określono jako niskie. Analizując sposób transportu ciekłych odpadów niebezpiecznych do instalacji oraz przyjęte rozwiązania organizacyjne, ze względu na możliwość rozszczelnienia się rurociągu lub rozlania się podczas transportu w sytuacjach awaryjnych, ryzyko zanieczyszczenia gleby lub wód określono jako średnie.

- **Instalacja galwanizerni:**

Również w instalacji galwanizerni zlokalizowanej na terenie zakładu WSK „PZL-Rzeszów" S.A. wykorzystuje się, jak również wytwarza (emituje), szereg substancji niebezpiecznych powodujących ryzyko w rozumieniu przepisów rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008. W wyniku przeprowadzonej analizy substancji powodujących ryzyko, ich właściwości oraz ilości, wykorzystywanych, wytwarzanych lub emitowanych z instalacji galwanizerni na terenie zakładu WSK „PZL – Rzeszów" S.A. w Rzeszowie, wskazano następujące „istotne" substancje mogące stwarzać ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód podziemnych na terenie zakładu:

- *Substancje toksyczne* dla środowiska – zagrożenie H400 (działa bardzo toksycznie na organizmy wodne), H410 (działa bardzo toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki): *surowce* w postaci bezwodnika chromowego, chlorku niklu, cyjanku miedzi, cyjanku potasu, cyjanku sodu, dwuchromianu potasu, dwuchromianu sodu, nadmanganianu potasu i siarczanu miedzi oraz węglowodory alifatyczne. Spośród *substancji uwalnianych do powietrza* toksyczne właściwości posiadają: arsen, chrom (+6), cyjanowodór, izopropylobenzen, kadm, mezytylen, miedź, ołów, propylobenzen, fosfan, cynk, węglowodory alifatyczne i aromatyczne. W skład *ścieków przemysłowych* mogą wchodzić również substancje działające toksycznie na środowisko (chrom, ołów, cyjanki, kadm, miedź, cynk). W odniesieniu do związków wchodzących w skład *odpadów niebezpiecznych* wytwarzanych na instalacji galwanizerni, wszystkie 20 rodzajów odpadów posiada symbol zagrożenia H400 i H410, czyli działają bardzo toksycznie na organizmy wodne (kadm, chrom, cyjanki, miedź, ołów, cynk, wodorotlenek amonu, cyjanki, rtęć, kwasy i ługi, fosforany).
- *Substancje szkodliwe dla środowiska* - symbol zagrożenia H412 (działają szkodliwie na organizmy wodne): *surowce* - kwas amidosulfonowy, woda amoniakalna stosowana przy mosiądzowaniu oraz etylenodiamina (podczas zdjęcia niklu); *emisja do powietrza* - szkodliwie na środowisko wodne działa: nikiel (w pyle), dwutlenek azotu, amoniak; *ścieki przemysłowe* – nikiel.

Zidentyfikowane w „Raporcie ..” istotne substancje powodujące zagrożenie uwalniane z obu instalacji typu IPPC w niektórych przypadkach pokrywają się (kwas siarkowy, wodorotlenek sodu, substancje ropopochodne i metale ciężkie).
Na podstawie wykonanej w „Raporcie początkowym” analizy prawdopodobieństwa uwolnienia do środowiska gruntowo - wodnego zidentyfikowanych „istotnych” substancji stwarzających zagrożenie, wykorzystywanych lub uwalnianych w instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych oraz w instalacji galwanizerni ustalono, że z uwagi na stosowane przez prowadzącego instalacje zabezpieczenia środowiska gruntowo – wodnego, omówione w „Raporcie początkowym”, ryzyko uwalniania substancji do środowiska oszacowano jako niskie lub średnie.
Obydwie instalacje typu IPPC zlokalizowane na terenie zakładu WSK „PZL – Rzeszów” S.A. z/s w Rzeszowie spełniają wymogi BAT. Zarówno we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, jak i w „Raporcie początkowym” wskazano szereg zabezpieczeń technicznych i rozwiązań organizacyjnych stosowanych przez operatora obydwu instalacji typu IPPC zlokalizowanych na terenie zakładu, mających na celu zapobieganie emisjom do środowiska. Przyjęto również zasadę, że stosowanie technik BAT stanowi istotny czynnik zmniejszający ryzyko uwolnienia zanieczyszczeń z instalacji do środowiska.

Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 3 ustawy Poś w pozwoleniu określiłem wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód podczas eksploatacji instalacji do unieszkodliwiania odpadów oraz sposób ich nadzorowania.
Wszystkie urządzenia technologiczne, jak i zbiorniki magazynowe wykorzystywanych substancji niebezpiecznych, czy odpadów niebezpiecznych przyjmowanych do unieszkodliwiania posadowione będą na szczelnych tacach wychwytowych o pojemności umożliwiającej przejęcie 100% objętości największego zbiornika, z odprowadzeniem do chemoodpornego bezodpływowego zbiornika awaryjnego o poj. 15 m^3 (ozn. B01). Stosowane opakowania i zbiorniki będą odporne na działanie znajdujących się w nich substancji i zabezpieczające przed zanieczyszczeniem środowiska (rozlaniem czy rozsypaniem) oraz zapewniać będą bezpieczeństwo prac ładunkowych i przewozu odpadów do miejsc ich odzysku czy unieszkodliwiania.
Zarówno transport, przeładunek i sposób gospodarowania odpadami i reagentami na terenie instalacji prowadzony będzie wg ściśle określonych instrukcji, obowiązujących na terenie instalacji (zakładu). Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez wykwalifikowanych pracowników znajdujących się na danym stanowisku na każdym etapie prowadzonego procesu technologicznego, od transportu odpadów na terenie zakładu, przyjęcia odpadów do budynku technologicznego, przebiegiem procesu technologicznego oraz zapewnieniem właściwej ochrony gleby, wód gruntowych i ziemi, poprzez codzienną obserwację i sprawdzanie czy nie doszło do rozszczelnienia zbiorników magazynowych i instalacji. Wszystkie urządzenia objęte decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym. Prowadzone będą kontrole ich stanu technicznego.
Transportem mauzerów z odpadami ciekłymi kierowanymi do unieszkodliwienia w instalacji zajmuje się firma zewnętrzna prowadząca gospodarkę odpadową w WSK, posiadająca wszelkie pozwolenia dotyczące transportu i gospodarki odpadami niebezpiecznymi.
Rurociąg podziemny doprowadzający ciekłe odpady z odlewni do instalacji unieszkodliwiania odpadów jest wykonany z rury PE (polietylenowej) o średnicy ø 63 mm (długość rurociągu wynosi około 130 m), odpornej na działanie wodnych roztworów kwasów i zasad w zakresie pH od 1 do 14, odpornej na korozję

chemiczną. Próby szczelności rurociągu przeprowadzane będą nie rzadziej niż co pięć lat. Ze względu na charakterystykę rur polietylenowych użytych do budowy rurociągu do przepompowywania odpadów ciekłych, możliwość rozszczelnienia się rurociągu i zanieczyszczenia gleby jest ograniczona. Szczelność powierzchni dróg, procedury transportu wewnętrznego, procedury reagowania na awarie stosowane przez prowadzącego instalacje, łapacze na kanalizacji deszczowej, stanowią zabezpieczenie przed zanieczyszczeniem gleby i wody substancjami niebezpiecznymi transportowanymi z wydziałowych PGO do instalacji do unieszkodliwiania odpadów. Uwzględniając powyższe należy uznać, że podczas transportu odpadów występuje średni stopnień ryzyka zanieczyszczenia powierzchni ziemi i wód podziemnych dostarczanymi odpadami.
W przypadku wystąpienia zagrożenia zanieczyszczenia środowiska, w zależności od oceny skali zagrożenia, natychmiastowe działania podejmują wydziałowe grupy ratownicze oraz zakładowa grupa ratownicza przy współudziale Jednostki Straży Pożarnej mającej siedzibę na terenie przedsiębiorstwa. Sposób powiadamiania i działania na wypadek wystąpienia zagrożenia opisany jest w Programie Zapobiegania Poważnym Awariom Przemysłowym w WSK PZL-Rzeszów S.A.

W przedłożonym „sprawozdaniu bazowym" dokonano również analizy dostępnych materiałów archiwalnych dotyczących prowadzonych na terenie zakładu badań stanu jakości gleby i wód podziemnych. Gruntowne rozpoznanie jakości wód podziemnych w rejonie WSK „PZL Rzeszów" S.A. nastąpiło w 2003 r., kiedy przeprowadzono badania jakości środowiska hydrogeologicznego tego obszaru i opracowana została „Dokumentacja określająca warunki hydrogeologiczne na terenie WSK „PZL – Rzeszów" S.A. w Rzeszowie przy ul. Hetmańskiej 120 i Wydziału 66 WSK przy ul. Przemysłowej".
Od 2005 r. prowadzony jest systematyczny monitoring hydrogeologiczny, obejmujący analizy jakościowe wybranych parametrów fizykochemicznych wód podziemnych oraz pomiary głębokości zwierciadła wód podziemnych w zainstalowanych 11 piezometrach kontrolnych na terenie zakładu (w tym 4 znajdujących się na terenie Zakładu Metalurgicznego). Wykonywane są: pomiary głębokości zwierciadła wody, badania laboratoryjne próbek wody obejmujące określenie właściwości fizykochemicznych (w zakresie analizy podstawowej), zawartości metali ciężkich (Cr, Co, Ni, Cu, Zn, As, Mo, Cd, Sn, Ba, Hg, Pb), oznaczenie składników specyficznych, tj. sumy olejów mineralnych i alifatycznych węglowodorów chlorowanych. Przeprowadzone w latach 2005 – 2013 badania wód podziemnych z piezometrów wykazały występowanie: żelaza, amoniaku, chlorku, manganu i arsenu w ilościach charakterystycznych dla słabego stanu chemicznego wód. Stężenia pozostałych badanych substancji mieszczą się w zakresie dopuszczalnych dla dobrego stanu chemicznego wód podziemnych. Na podstawie badań wykonanych w listopadzie 2013 stwierdzono słaby stan chemiczny wód podziemnych w zakresie żelaza w piezometrach ozn. PIII, PV, PVI, PVII, PVIII i PIX, manganu w piezometrze PV oraz arsenu w piezometrze PV i PVIII.
Wyniki prac badawczych przeprowadzonych w 2013 r. oraz wcześniejszych prac wykonanych przez ARCADIS w 2011 r. i 2012 r. w północno-wschodniej części zakładu WSK Rzeszów (poza rejonem instalacji IPPC), wykazały znaczące zanieczyszczenie środowiska gruntowo-wodnego substancjami ropopochodnymi, występującego w formie wolnego produktu naftowego zalegającego na warstwie sączeniowej i głębszej warstwie naporowej, w fazie rozpuszczonej w wodzie podziemnej oraz fazie rezydualnej, zaadsorbowanej na szkielecie gruntowym.

Na podstawie źródła zanieczyszczenia oraz jego rozprzestrzenienia, na terenie zakładu wydzielono następujące obszary zanieczyszczeń:

- obszar byłej stacji paliw, na wschód od instalacji IPPC, badany w latach 2011 – 2012 r.) zanieczyszczenie środowiska gruntowo-wodnego substancjami ropopochodnymi,
- obszar zlikwidowanej bocznicy kolejowej, na północny- wschód od budynku G34, zanieczyszczenie substancjami ropopochodnymi i węglowodory mono aromatyczne BETX,
- obszar byłego magazynu paliw ciekłych (teraz budynek G34) zanieczyszczenie środowiska gruntowo-wodnego substancjami ropopochodnymi,
- obszar pomiędzy halą produkcyjną firmy Hamilton a wschodnią granicą zakładu, zanieczyszczenie substancjami ropopochodnymi i węglowodorami mono aromatycznymi BETX,
- obszar w sąsiedztwie budynku D-13 - zanieczyszczenie substancjami ropopochodnymi (od roku 2005 prowadzona jest tam rekultywacja polegająca na sczerpywaniu wolnego produktu).

W 2013 roku wykonano również „Raport z badań stanu czystości środowiska gruntowego w rejonie budynku produkcyjnego nr N56 – Galwanizernia IPPC, na terenie zakładu WSK "PZL-Rzeszów" S.A. w Rzeszowie przy ul. Hetmańskiej 120". W rejonie budynku produkcyjnego galwanizerni, w zakresie przeprowadzonych badań są spełnione standardy jakości dla gruntów grupy C zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz. U. 2002, nr 165, poz. 1359).

W oparciu o kryteria użytkowania omawianych gruntów, teren WSK „PZL – Rzeszów" S.A. w przypadku obu instalacji IPPC zakwalifikowano do grupy C (teren przemysłowy). W oparciu o archiwalne wyniki badań gruntu i wody podziemnej nie stwierdzono zanieczyszczeń powierzchni ziemi i wód gruntowych w bezpośrednim sąsiedztwie obu instalacji IPPC.

W „Raporcie początkowym" dokonano analizy budowy geologicznej i warunków hydrogeologicznych na terenie zakładu. Pod względem hydrograficznym omawiany teren należy do bezpośredniej zlewni Wisłoka, będącego lewobrzeżnym dopływem Sanu (zakład usytuowany jest na lewym brzegu rzeki). Bezpośrednio analizowana instalacja IPPC zlokalizowana jest w obrębie niższej terasy erozyjnej, na wysokości zawierającej się pomiędzy rzędnymi 211,53 - 211,57 m n.p.m. W budowie geologicznej omawianego terenu, biorą udział utwory mioceńskie oraz czwartorzędowe. Starsze podłoże (miocen), reprezentowany jest przez morskie osady facji ilastej (tzw. iły krakowieckie). Strop ilastych utworów trzeciorzędowych na terenie Zakład WSK "PZL-Rzeszów" S.A. zalega płasko na rzędnych 192.2 m n.p.m. Na utworach trzeciorzędowych występuje warstwa utworów piaszczysto-żwirowych o miąższości kilku metrów (na ogół 4-7 m). W stropie tej warstwy miejscami spotyka się piaski pylaste bądź gliniaste z przewarstwieniami gliny piaszczystej o miąższości kilkudziesięciu cm. Na obszarach morfologicznie wyniesionych (tarasach erozyjnych) na utworach piaszczysto żwirowych zalegają pyły, pyły piaszczyste i gliny pylaste o miąższości 2,5-11 m charakteryzujące się szarym zabarwieniem. Wśród tych utworów występują lokalnie wkładki piasków drobnych i pylastych. Na całym terenie, od powierzchni terenu, występują różnej miąższości nasypy pochodzenia antropogenicznego.

Głównym i jedynym piętrem wodonośnym na omawianym terenie jest czwartorzędowe piętro wodonośne. Poniżej, w utworach ilastych trzeciorzędu

występują lokalnie wody zasolone w niewielkich przewarstwieniach piasków. Czwartorzędowe piętro wodonośne związane jest z kilkumetrową warstwą piasków i żwirów osadzonych na iłach trzeciorzędowych. Poziom ten ma ograniczone rozprzestrzenienie i występuje jedynie w strukturze geologicznej związanej z doliną rzeki Wisłok.

W oparciu o analizę materiałów archiwalnych obrazujących warunki geologiczne i hydrogeologiczne występujące na obszarze obu instalacji można stwierdzić, że są one korzystne, uniemożliwiające migrację potencjalnych zanieczyszczeń do wód podziemnych. Przenikanie zanieczyszczeń z powierzchni do wód podziemnych i następnie ich migracja do rzeki Wisłok są utrudnione ze względu na występowanie nad warstwą wodonośną miąższach kompleksów utworów słabo przepuszczalnych (glin, pyłów i lessów) na wysoczyźnie (w południowo-zachodniej części zakładu) oraz ilastych i pylastych namułów na tarasie nadzalewowym Wisłoka (w północno-wschodniej części zakładu).

Ze względu na zastosowane w instalacjach zabezpieczenia, korzystną budowę geologiczną i warunki hydrogeologiczne w rejonie lokalizacji zakładu, nie ma możliwości migracji substancji powodujących zagrożenie zarówno z instalacji galwanizerni na teren instalacji do unieszkodliwiania odpadów i w kierunku odwrotnym. W przypadku uwolnienia do środowiska zidentyfikowanych na terenie zakładu „istotnych substancji powodujących zagrożenie", jako prawdopodobny kierunek ich migracji należy uznać:

- w przypadku instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych – kierunek wschodni,
- w przypadku instalacji galwanizerni – kierunek południowo – wschodni.

Spływ wód podziemnych odbywa się z zachodu na wschód, w kierunku doliny Wisłoka. Lokalne kierunki spływu wód na terenie zakładu, określone zostały na podstawie pomiarów wykonanych w piezometrach umiejscowionych na terenie kompleksu zakładów WSK w Rzeszowie (usytuowanie piezometrów PI - P XI oraz kierunki spływu wód podziemnych wskazano w załączniku nr 3 do decyzji).

Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 4 ustawy Poś, w punkcie VI.6. pozwolenia, ustaliłem sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi „istotnymi substancjami powodującymi ryzyko", znajdującymi się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

W przedłożonym „Raporcie początkowym (....)" wskazano częstotliwość poboru prób gleby do badań (raz na 5 lat), w punktach pomiarowych zlokalizowanych wokół obydwu instalacji IPPC zlokalizowanych na terenie zakładu, pod kątem substancji stwarzających zagrożenie:

Lp.	Punkt poboru gruntu	Zakres analizowanych parametrów
Instalacja przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych		
1	Rz50	1. Substancje ropopochodne (suma benzyn i olej mineralny). 2. Metale ciężkie: arsen, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć, chrom, kobalt. 3. WWA.
2	Rb390	
3	26G	

4	25G	
	Galwanizernia	
1	O1	1. Substancje ropopochodne (suma benzyn i olej mineralny). 2. Metale ciężkie: arsen, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć, chrom, kobalt. 3. Lotne związki organiczne -VOC 4. Cyjanki wolne
2	O2	
3	O3	
4	O4	

Celem ustanowienia aktualnego „stanu początkowego" w zakresie zanieczyszczenia gleb w rejonie instalacji IPPC substancjami stwarzającymi zagrożenie uznanymi za „istotne", stosowanymi lub uwalnianymi przez te instalacje, w punkcie XI.2. decyzji zobowiązałem operatora instalacji do przeprowadzenia do końca bieżącego 2015 roku nowych pomiarów gleby w punktach poboru prób wyznaczonych w rejonie zlokalizowanych tam obydwu instalacji IPPC (8 punktów pomiarowych). Uzyskane wyniki badań stanowić będą „tło" dla kolejnych badań wykonywanych z częstotliwością co 5 lat.

W punkcie VI.6.2. decyzji, zgodnie z wnioskiem oraz „Raportem początkowym", wskazałem 11 punktów pomiarowych – piezometrów (ozn. PI – PXI) wchodzących w skład lokalnej sieci monitoringu jakości wód podziemnych na terenie zakładu. Dla zachowania ciągłości pomiarów i w celu analizy zmienności parametrów w czasie, przewiduje się prowadzenie lokalnego monitoringu wód podziemnych w istniejących piezometrach PI do PXI z częstotliwością raz na rok (w zakresie dotychczas badanych parametrów i substancji stwarzających zagrożenie). Szczegółowy wnioskowany zakres badanych parametrów, przedstawiono w tabeli (załącznik nr 2 do pozwolenia). Zaproponowany przez zakład szeroki zakres badań, uwzględnia parametry wymienione w rozporządzeniu z dnia 23 lipca 2008 r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu wód podziemnych (Dz. U. Nr 143 poz. 896) oraz uwzględnia wszystkie substancje powodujące ryzyko jakie mogą być potencjalnie uwalniane z instalacji IPPC funkcjonujących na terenie zakładu, powodując ewentualne zanieczyszczenie środowiska tymi substancjami. Zakres proponowanych badań uwzględnia również dodatkowe parametry (w szczególności substancje ropopochodne i węglowodory chlorowane), badane w pozostałych piezometrach wchodzących w skład sieci monitoringu, wynikające z obecności zanieczyszczenia historycznego tymi substancjami w północno-wschodniej części zakładu.

Jak ustalono w „Raporcie początkowym ..." na podstawie obserwacji i pomiarów jakości wód podziemnych na terenie zakładu, prowadzonych regularnie co 2 lata od 2003 roku, dla instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych ciekłych będącej przedmiotem wniosku, za szczególnie reprezentatywne uważa się piezometry ozn. PIII, PV, PVI i PVII. Uwzględniając „istotne" substancje stwarzające zagrożenie, wykorzystywane w instalacji do unieszkodliwiania odpadów ciekłych niebezpiecznych – w piezometrach tych należy badać w szczególności: pH, przewodność elektrolityczną, metale ciężkie: (Ag, As, Cd, Cr, Cr+6, Cu, Ni, Pb, Zn), chlorki, siarczany, fluorki, cyjanki wolne, OWO i substancje ropopochodne.

Analizując zapisy „Raportu" dotyczące instalacji galwanizerni należy uznać, że za reprezentatywne uważa się w szczególności piezometry PI, PX, PXI, które monitorują potencjalne zanieczyszczenie wód podziemnych substancjami

uwalnianymi z tej instalacji. Uwzględniając wykorzystywane w tej instalacji „istotne" substancje stwarzające zagrożenie – w piezometrach tych, należy badać w szczególności: pH, przewodność elektrolityczna, metale ciężkie (Ag, As, Cd, Cr, Cr+6, Cu, Ni, Pb, Zn), chlorki, siarczany, fluorki, cyjanki wolne.
Celem ustanowienia „stanu początkowego" w zakresie zanieczyszczenia wód podziemnych „istotnymi substancjami stwarzającymi ryzyko", stosowanymi lub uwalnianymi przez obydwie instalacje IPPC zlokalizowane na terenie zakładu, tj. instalacji do unieszkodliwiania odpadów ciekłych niebezpiecznych oraz instalacji galwanizerni, w punkcie XI.2. pozwolenia zobowiązałem Wnioskodawcę do przeprowadzenia 2 serii pomiarowych badań wód podziemnych we wszystkich 11 piezometrach w zakresie wskaźników obrazujących zanieczyszczenie tych wód zidentyfikowanymi istotnymi substancjami stwarzającymi zagrożenie. Uzyskane wyniki badań stanowić będą „tło" dla badań wykonanych po zakończeniu eksploatacji instalacji.
Po uzyskaniu wyników przeprowadzonych badań gleby i wód podziemnych, Spółka przedłoży do tut. Organu aktualizację „Raportu początkowego„ w zakresie ustalonego stanu gleb i wód podziemnych na terenie zakładu.
Dopuszcza się możliwość dopracowania przez WSK „PZL - Rzeszów" S.A. ukierunkowanego monitoringu jakości wód podziemnych i gleby odrębnie dla każdej z instalacji IPPC, pod kątem substancji stwarzających ryzyko w niej wykorzystywanych, uwalnianych lub produkowanych, na podstawie prowadzonych badań oraz dokumentacji hydrogeologicznej.

Analizę przedmiotowej instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w Sektorze Obróbki Odpadów (Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatments Industries), sierpień 2006;
- Dokument Referencyjny dotyczący Ogólnych Zasad Monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring), lipiec 2003;
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w Zakresie Emisji z Magazynowania (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), lipiec 2006;
- General Sector Guidance Note IPPC SO.01, Environment Agency, 2002, UK. (Ogólne wytyczne najlepszej dostępnej techniki. Poradnik dla prowadzących instalacje dla których nie opracowano wytycznych branżowych),

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

Lp	Kryteria oceny BAT	Działania prowadzone przez zakład	Ocena zgodności z BAT
1	**Magazynowanie, transport i przeładunek materiałów, surowców** Ogólne wytyczne BAT dotyczące technik magazynowania: – ewidencjonowane zużycie materiałów, znajomość ich właściwości fizycznych i składu chemicznego, – kontrola i strumieni przepływu materiałów,	Instalacja posiada wyznaczone miejsca magazynowania surowców (reagentów) zlokalizowane na terenie własnym: – wszystkie materiały (reagenty) przechowywane są wewnątrz obiektów technologicznych w magazynie surowców tj. w pomieszczeniu zadaszonym i zamkniętych, w sposób wyraźnie od siebie oddzielony, umożliwiający	**ZGODNY bez uwag**

	– surowce alternatywne, ograniczanie użycia materiałów uciążliwych, – znajomość oddziaływania na środowisko surowców. **W przypadku składowania i przenoszenia surowców i materiałów pomocniczych:** – zbieranie rozlewów i przecieków przy zastosowaniu odpowiednich rozwiązań, – oddzielanie oleju od zanieczyszczonej wody ściekowej – i ponowne wykorzystanie odzyskanego oleju i wody. **Dodatkowo należy zapewnić właściwe:** – techniki magazynowania substancji – **ogólne techniki magazynowania ODPADÓW**: 1. wyposażenie zbiorników i pojemników magazynowych w odpowiednie systemy ograniczania emisji, wraz z miernikami poziomu z dźwiękowymi i wizualnymi alarmami wysokiego poziomu; systemy te muszą być wystarczająco niezawodne oraz regularnie konserwowane, aby zapobiec spienieniu i nagromadzeniu osadu wpływającemu na niezawodność mierników; 2. zapewnienie, że pojemniki magazynowe do przechowywania łatwopalnych lub wysoce łatwopalnych odpadów spełniają specjalne wymagania; 3. preferowane kierowanie rurociągów nad podłożem, choć jeśli rurociąg jest podziemny, należy go zabudować w odpowiednich kanałach inspekcyjnych; 4. ustawianie pojemników magazynowania materiałów luzem na nieprzepuszczalnej powierzchni, która jest odporna na magazynowany materiał; 5. zapewnienie, że struktury nośne pojemników, rury, węże i połączenia są odporne na magazynowane substancje (i mieszankę substancji); 6. wdrożenie i przestrzeganie rutynowej zaprogramowanej inspekcji zbiorników oraz mieszalników i pojemników reakcyjnych, – staranne uwzględnienie optymalnej budowy zbiornika i pojemnika, w każdym przypadku biorąc pod uwagę rodzaj odpadów, czas magazynowania, ogólną budowę zbiornika i system mieszania w celu zapobiegania akumulacji osadu i łatwego usuwania osadu.	ich jednoznaczną identyfikację, substancje niebezpieczne (reagenty, oleje) przechowywane są w opakowaniach fabrycznych, – prowadzona jest ewidencja stanów magazynowych, zgodnie z instrukcjami systemu zarządzania, – procesy technologiczne prowadzone są w zamkniętych pomieszczeniach budowlanych, a teren instalacji, w obszarze komunikacji wewnętrznej, posiada utwardzoną i szczelną nawierzchnię (chemoodporną, odpowiednio wyprofilowaną) z odpływami do awaryjnego zbiornika w piwnicy, – instalacja technologiczna, jej ciąg technologiczny i zbiorniki magazynowe substancji stwarzających ryzyko, w tym ciekłych odpadów niebezpiecznych przeznaczonych do unieszkodliwienia, posadowione są na szczelnych tacach wychwytowych o pojemności umożliwiającej przejęcie 100% objętości największego zbiornika (pojemnika), lub 10% sumy objętości zgromadzonych na wannie zbiorników, jeżeli wartość 10% sumy objętości zgromadzonych pojemników jest większa niż objętość największego pojemnika - w związku z tym nie istnieje zagrożenie bezpośredniego zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych, – w przypadku rozlania materiałów, jak również wycieków z instalacji – zostaną one zebrane i powtórnie zawrócone do instalacji. W analizowanej instalacji są wykorzystywane systemy automatyki służące do nadzorowania procesów technologicznych, precyzyjnego określenia parametrów w układzie ciągłym, a także wizualizację procesu. Wyspecjalizowane służby obsługi monitorują na bieżąco prawidłowość przebiegu poszczególnych procesów, korzystając z systemów automatyki w zakresie sterowań, regulacji, wizualizacji, rejestracji zdarzeń i raportowania. Uzyskiwane dane służyć będą również utrzymaniu prawidłowego stanu technicznego urządzeń, ich diagnostyce, planowaniu remontów i konserwacji. Wszelkie	

	Z pojemników magazynowych i do przetwarzania należy regularnie usuwać osad; – znakowanie zbiorników i rurociągów procesowych 1. wszystkie pojemniki muszą być wyraźnie oznakowane w odniesieniu do ich zawartości i pojemności i muszą posiadać unikalny identyfikator 1. etykieta powinna rozróżniać między ściekami a wodą procesową, płynami palnymi i oparami palnymi oraz kierunkiem przepływu (tj. wpływ lub wypływ), 2. należy prowadzić pisemne rejestry dla wszystkich zbiorników, wyszczególniające unikalny identyfikator; pojemność, budowę, włącznie z materiałami; harmonogramy konserwacji i wyniki kontroli; osprzęt oraz rodzaje odpadów, które można magazynować/przetwarzać w pojemniku, włączając w to limit temperatury zapłonu, 3. poprawne wymiarowanie i utrzymywanie wszystkich połączeń w stanie nieuszkodzonym	nieprawidłowości stwierdzone w systemie nadzoru są na bieżąco analizowane i korygowane. W przypadku zbiorników – wykorzystuje się monitorowanie ich stanu napełnienia- wskaźniki poziomu cieczy, pływaki, zawory odcinające. Każdy ze zbiorników wyposażony jest w sygnalizację poziomów napełnienia i sondy pomiarowe. Prowadzone będą coroczne kontrole stanu technicznego i szczelności zbiorników magazynowych na odpady lub surowce i reagenty o właściwościach niebezpiecznych. Prowadzone oględziny będą dokumentowane. Przeglądy i remonty systemu odbywają się wg harmonogramów indywidualnie określonych dla danego urządzenia i oprzyrządowania. Proces separacji szlamów, odprowadzanych do zbiornika koncentratu, jest możliwy dzięki wyposażeniu zbiornika w skośne dno. W skład instalacji wchodzą również automatyczne systemy odpieniające współpracujące z dwoma zbiornikami na odpieniacz B5/V51 oraz B5/V52. Dodanie odpieniacza do oczyszczanych odpadów zapobiegnie zjawisku powstawania piany podczas ich odparowania w wyparce. Instalacja spełnia wymagania szczegółowe w zakresie magazynowania substancji i odpadów, oznakowania zbiorników i rurociągów procesowych (adekwatne do ich funkcji). Posiada, jak wspomniano powyżej, odpowiednio zabezpieczoną i wyprofilowaną posadzkę. Zbiorniki i rurociągi podlegają kontroli konserwacji. 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 rozszczelnienia zbiorników magazynowych i instalacji. Rurociąg podziemny doprowadzający ciekłe odpady do instalacji unieszkodliwiania odpadów w budynku I43 jest wykonany z rury PE (polietylenowej) o średnicy ø 63mm. Rurociąg podziemny nie został zabudowany w kanałach inspekcyjnych. Rurociąg wykonany jest w sposób	

		gwarantujący bezpieczeństwo – co potwierdzają również wykonane próby szczelności. Ponadto rurociąg nie posiada żadnych rozgałęzień czy też rewizji na swojej długości i stanowi jednolitą całość. Nie rzadziej niż co pięć lat przeprowadzana będzie próba szczelności rurociągu podziemnego wykonanego z rury PE (polietylenowej) o średnicy ø 63mm, dostarczającego odpady ciekłe do unieszkodliwiania z wydziału W67 (odlewni precyzyjnej) z budynku L45. Prowadzone będą coroczne kontrole stanu technicznego i szczelności zbiorników magazynowych na odpady lub surowce i reagenty o właściwościach niebezpiecznych. Prowadzone oględziny będą dokumentowane.	
	Ogólne techniki obsługi 1. posiadanie systemu zarządzania załadunkiem i rozładunkiem odpadów w instalacji, biorąc pod uwagę wszelkie zagrożenia, jakie mogą spowodować te działania; 2. zapewnienie rutynowej konserwacji, tak aby nie miały miejsca poważniejsze sytuacje wypadkowe ze względu na awarię zakładu lub sprzętu; rozładunek substancji stałych i osadu w obszarach zamkniętych, wyposażonych w wyciągowe systemy wentylacyjne połączone ze sprzętem ograniczania emisji, gdy obsługiwane odpady mogą potencjalnie generować emisje do powietrza (np. odory, pył, LZO) 3. wykorzystywanie nieprzepuszczalnych powierzchni z samodzielnym systemem odwadniania, aby zapobiec przedostawaniu się wycieku do systemów magazynowania lub wypłynięciu poza zakład w punktach wyładunku i kwarantanny.	**System zarządzania załadunkiem i rozładunkiem odpadów w instalacji.** Wytwarzane odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu. Transport na terenie przedsiębiorstwa odbywa się wg zasad opisanych w Instrukcji Zarządzania Organizacją nr 60 „ Bezpieczeństwo w transporcie wewnętrznym w WSK PZL-Rzeszów S.A." Dozwolona prędkość z jaką poruszają się po zakładowych drogach wewnętrznych pojazdy nie może przekraczać 30 km/godz. Zabezpiecza to pojazdy przed możliwością wystąpienia kolizji drogowej. Dodatkowo zakład wyposażony jest w systemy w sorbenty w wystarczającej ilości aby zebrać ewentualne wycieki. W kilkuletniej historii zakładu nie zdarzyła się żadna awaria związana z transportem odpadów. Rozładunek odpadów (wyłącznie ciekłych) nie wiąże się z generowaniem emisji czy odorów, Drogi po których odbywa się transport ciekłych odpadów niebezpiecznych, z wydziałowych Punktów Gromadzenia Odpadów (PGO) do instalacji unieszkodliwiania odpadów w budynku I43 mają powierzchnię szczelną wykonaną z asfaltobetonu. Sieć kanalizacji deszczowej na terenie zakładu zabezpieczona jest trzema łapaczami substancji ropopochodnych. Utrzymaniem, czyszczeniem	

		i eksploatacją tych urządzeń zajmuje się firma posiadająca odpowiednią wiedzę techniczną i możliwości operacyjne będąca na podstawie umowy z WSK użytkownikiem sieci kanalizacyjnych. W przypadku wystąpienia zagrożenia zanieczyszczenia środowiska natychmiastowe działania podejmują w zależności od oceny skali zagrożenia, wydziałowe grupy ratownicze, zakładowa grupa ratownicza przy współudziale Jednostki Straży Pożarnej mającej siedzibę na terenie przedsiębiorstwa. Sposób powiadamiania i działania na wypadek wystąpienia zagrożenia opisany jest w Programie Zapobiegania Poważnym Awariom Przemysłowym w WSK PZL-Rzeszów S.A. Szczelność powierzchni dróg, procedury transportu wewnętrznego, procedury reagowania na awarie, łapacze na kanalizacji deszczowej stanowią zabezpieczenie przed zanieczyszczeniem gleby i wody substancjami niebezpiecznymi transportowanymi z wydziałowych PGO do instalacji do unieszkodliwiania odpadów.	
2	**Gospodarka odpadami - zastosowana technologia unieszkodliwiania odpadów** **Dobór technologii -** należy rozważyć, czy istnieją lepsze (i sprawniejsze) niż termiczne metody unieszkodliwiania lub zagospodarowywania odpadów ciekłych.	W przypadku omawianej instalacji utylizacji ciekłych odpadów niebezpiecznych po szczegółowej analizie technicznej i ekologicznej wybrano technologię inną niż termiczne przekształcanie odpadów. Jest to metoda polegająca na ograniczeniu ilości powstałych ciekłych odpadów niebezpiecznych poprzez odparowanie wody w urządzeniu wyparnym. Przedmiotowa technologia jest wielokrotnie mniej uciążliwa dla środowiska niż metoda termiczna i wymaga mniejszego zużycia energii niż metody termiczne (dla analizowanych odpadów o dużym stopniu uwodnienia).	**ZGODNY bez uwag**
3	**Emisja do powietrza** **zapobieganie i kontrolowanie emisji pyłu, odorów i LZO poprzez:** 1. ograniczenie stosowania otwartych od góry zbiorników, pojemników i dołów, 2. posiadanie systemu przetwarzania gazów odlotowych z określonych zbiorników, 3. stosowanie odpowiedniej wielkości systemu ekstrakcji, który może	Proces przetwarzania prowadzony będzie w odrębnym budynku, posiadającym wentylacje mechaniczną. Wszystkie urządzenia i zbiorniki procesowe będą zamknięte i szczelne oraz podlegają niezbędnemu w tym zakresie monitoringowi. Jedynie wyparki posiadają, niezbędny	**ZGODNY z uwagami:** - zakład planuje do końca 2015 r. wdrożenie technologii ograniczają - cej emisję

	obejmować zbiorniki bezodpływowe, obszary wstępnego przetwarzania, zbiorniki magazynowe, mieszalniki/zbiorniki reakcyjne i obszary prasy filtracyjnej lub posiadanie odrębnego systemu przetwarzania gazów odlotowych z określonych zbiorników (np. filtry z węglem aktywnym ze zbiorników przechowywania odpadów zanieczyszczonych rozpuszczalnikami) **obsługa i utrzymywanie sprzętu do ograniczania emisji:** 1. posiadanie systemu płuczek dla głównych nieorganicznych emisji gazowych (np. Cl2, ClCN, HCl, H2S, NH3, NOX), związków organicznych (np. LZO) i odoru z niektórych operacji jednostkowych przetwarzających pewne rodzaje odpadów (zawierających te związki lotne), które dokonują zrzutu punktowego emisji procesowych. W przypadku wysoce zmiennych emisji rozwiązanie może stanowić instalacja pomocniczej jednostki płuczkowej w pewnych systemach przetwarzania wstępnego, jeśli zrzut jest niejednorodny lub zbyt zagęszczony dla głównych płuczek, 2. właściwa obsługa i konserwacja sprzętu ograniczania emisji, łącznie z obsługą i utylizacją zużytego nośnika płuczki **Procedury wykrywanie nieszczelności oraz napraw** 1. identyfikacja i w miarę możliwości, określenie ilościowe znaczących emisji niezorganizowanych do powietrza ze wszystkich istotnych źródeł, szacowanie odsetka całkowitych emisji, które można przypisać emisjom niezorganizowanym dla każdej substancji 2. magazynowanie zanieczyszczonych wód, które mogą wydzielać odór w zakrytych zbiornikach 3. bezpośrednie monitorowanie zaworów, uszczelnień pomp, itp. za pomocą przenośnego instrumentu analizy par organicznych w celu sprawdzenia przecieków **Redukcja emisji do powietrza do następujących poziomów:** LZO – 7 - 20 mg/Nm^3, (do 50 mg/Nm^3 w przypadku niskich ładunków LZO oraz od 40 do 110 mg/Nm^3 w przypadku zastosowania adsorpcji), cząstki stałe - 5 – 20 mg/Nm^3 przy użyciu odpowiedniej kombinacji technik	ze względów bezpieczeństwa, upust pary (grawitacyjny). W instalacji nie będzie generowana emisja niezorganizowana. Wody podprocesowe (destylat) nie będą zanieczyszczone, bo wszystkie wydzielone substancje w tym ropopochodne będą stanowiły odpad przeznaczony do dalszego przetwarzania. W przypadku upustu pary z wyparek – aktualnie instalacja nie posiada urządzeń ograniczających emisję. Ich montaż wymaga zastosowania szczególnych rozwiązań technicznych, gdyż upust pary – ze względów bezpieczeństwa - musi odbywać się w sposób grawitacyjny. Emisja cząstek stałych z wyparki nie przekracza wytycznych BAT. W instalacji nie prowadzi się procesów spalania ani procesów z użyciem LZO wymienionych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów.	węglo-wodorów z wyparek (filtry węglowe)

	zapobiegawczych i/lub ograniczenia.		
4	**Pobór wody** winien być ograniczony do minimum. Winna być stosowana: **redukcja zużycia i zanieczyszczenia wody poprzez:** 1. wykonywanie regularnych audytów wody, mające na celu redukcję zużycia wody i zapobieganie zanieczyszczeniu wody - właściwy audyt wody wymaga sporządzenia diagramów przepływu i bilansów masy wody dla wszystkich czynności wykorzystujących wodę 2. stosowanie oddzielnego systemu odwadniania zgodnie z ładunkiem zanieczyszczeń (woda z dachu, woda z dróg, woda procesowa), 3. ochronę systemów w celu uniknięcia bezpośredniego odprowadzania wycieków płynnych i stałych do cieków wodnych lub do kanalizacji	W instalacji jest monitorowanie zużycia wody w procesach technologicznych (płukanie) i na cele socjalno bytowe. Celem działania instalacji jest odzysk wody zawartej w odpadach celem jej późniejszego wykorzystania. Odzyskana woda tzw. destylat wykorzystywane jest na terenie zakładu do celów technologicznych. Przyjęte rozwiązania technologiczne zapewniają że w instalacji nie występuje mieszanie różnych rodzajów wód i ścieków.	**ZGODNY bez uwag**
5	**Zrzuty do środowiska wodnego ścieków technologicznych** będą ograniczone w praktycznie największym możliwym stopniu.	**Nie dotyczy.** W procesie technologicznym nie powstają ścieki przemysłowe – gdyż destylat będzie powtórnie wykorzystany jako surowiec w procesach technologicznych zakładu (woda technologiczna) lub jako woda chłodnicza. Powstające w wyniku pracy instalacji koncentraty odpadów przekazywane są do dalszego unieszkodliwienia jako odpad. Wody popłuczne (z płukania instalacji np. filtrów) będą zawracane do ponownego oczyszczenia w omawianej instalacji.	**ZGODNY bez uwag**
6	**Wody opadowe** powinny być zbierane i oczyszczane przed zrzutem do odbiornika	Instalacja została zlokalizowana wewnątrz istniejącego budynku WSK S.A, posiadającego odprowadzenia wód opadowych z dachu i placu przed budynkiem do sieci kanalizacji deszczowej. Wody deszczowe i roztopowe przed odprowadzeniem do odbiornika są oczyszczane. Zakład posiada umowę z FENICE POLAND Sp. z o.o na odbiór wód opadowych, natomiast FENICE POLAND Sp. z o.o posiada pozwolenie wodno prawne na odprowadzanie tych wód do odbiornika.	**ZGODNY bez uwag**
7	**Zarządzanie pozostałościami generowanymi przez proces** – planowanie zarządzania pozostałościami poprzez identyfikację, charakterystykę i określenie ilości każdego wygenerowanego strumienia odpadów, który należy usunąć z instalacji; – maksymalizacja wykorzystania opakowań wielokrotnego użytku (beczki, pojemniki, palety itp.;	W wyniku procesu technologicznego prowadzonego w instalacji powstaną: – odpady podprocesowe – przekazywane selektywnie uprawnionym firmom do przetwarzania – prowadzony jest monitoring rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów; – odpady podprocesowe nie nadają się do wykorzystania na terenie instalacji lub zakładu;	**ZGODNY bez uwag**

	– prowadzenie wykazu monitorowania odpadów na miejscu za pomocą rejestrów ilości odpadów odebranych na miejscu i rejestrów odpadów poddanych obróbce; – możliwe wykorzystanie odpadów z jednego działania jako materiał wsadowy do innego.	– pozostałością podprocesową są wody z płukania instalacji – zawracane do instalacji celem ich oczyszczenia i odzysku wody; – destylat – wykorzystywany na terenie zakładu.	
8	**Zanieczyszczenie gleby, wód podziemnych i powierzchniowych.** **Teren instalacji do utylizacji odpadów ciekłych, w tym miejsca magazynowania odpadów**, jest zaprojektowany i eksploatowany w sposób zapobiegający nieuprawnionemu i przypadkowemu uwolnieniu jakichkolwiek substancji zanieczyszczających do wód powierzchniowych, wód podziemnych i do gleby. Miejsca wyładunku i przechowywania odpadów mają mieć nienasiąkliwą i skanalizowaną powierzchnię. Wymagania szczegółowe określają iż konieczne jest m.in.: – zapewnienie, a następnie utrzymywanie powierzchni obszarów operacyjnych, łącznie z zastosowaniem środków mających na celu zapobieganie lub szybkie usuwanie przecieków i wycieków oraz zapewnienie utrzymania (konserwacji) systemów odwadniania); – wykorzystywanie nieprzepuszczalnej podstawy i wewnętrznego systemu odwadniania; – zminimalizowanie obszaru instalacji oraz zminimalizowanie wykorzystania podziemnych zbiorników i rurociągów.	Instalacja do unieszkodliwiania odpadów jest umieszczona w odrębnym, wydzielonym budynku, zlokalizowanym centrum zakładu WSK S.A. Rzeszów. Zakład jest ogrodzony i chroniony przez służby wartownicze. W pomieszczeniach zastosowano chemoodporne posadzki - pod urządzeniami wchodzącymi w skład instalacji została zaprojektowana szczelna taca wykonana z chemoodpornych materiałów. Ewentualne rozlewy i wycieki będą zbierane w studzience bezodpływowej i przepompowane do zbiorników wchodzących w skład instalacji, z przeznaczeniem do ponownej destylacji. Odpady niebezpieczne ciekłe ze zlokalizowanego najbliżej wydziału W67 (odlewni precyzyjnej) dostarczane będą do zbiornika B15 bezpośrednio za pomocą rurociągu podziemnego wykonanego z rury PE (polietylenowej) o średnicy ø 63 mm (długość rurociągu wynosi około 130 m), odpornej na działanie wodnych roztworów kwasów i zasad w zakresie pH od 1 do 14, odpornej na korozję chemiczną. Rurociąg poddawany będzie badaniu szczelności co 5 lat, zgodnie z wymogiem pkt. VI.1.5. pozwolenia. Nie stosuje się podziemnych zbiorników magazynowych.	**ZGODNY bez uwag**
9	**Transport odpadów na miejsce ich unieszkodliwiania** Zarządzający instalacją do utylizacji ciekłych odpadów niebezpiecznych jest obowiązany do określenia bezpiecznej trasy przejazdu odpadów kierowanych do przetwarzania i powstałych w wyniku procesu przekształcenia odpadów ciekłych, jeżeli odpadów tych nie udało się poddać odzyskowi lub unieszkodliwić w miejscu ich powstania.	Do instalacji dostarczane będą wyłącznie odpady wytwarzane na terenie WSK S.A. **Odpady poddawane unieszkodliwianiu** będą przywożone podnośnikiem widłowym w szczelnych i zabezpieczonych przed pęknięciem **zbiornikach typu MAUSER** o poj. 1 m^3. Transportem mauzerów zajmuje się firma zewnętrzna prowadząca gospodarkę odpadową w WSK, posiadająca wymagane pozwolenia dotyczące transportu i gospodarki odpadami niebezpiecznymi. Drogi po których odbywa się transport ciekłych odpadów niebezpiecznych, z wydziałowych Punktów Gromadzenia	**ZGODNY bez uwag**

		Odpadów (PGO) do instalacji unieszkodliwiania odpadów w budynku I43 mają powierzchnię szczelną wykonaną z asfaltobetonu. Dozwolona prędkość z jaką poruszają się po zakładowych drogach wewnętrznych pojazdy nie może przekraczać 30 km/godz. Zabezpiecza to pojazdy przed możliwością wystąpienia kolizji drogowej. Dodatkowo zakład wyposażony jest w systemy w sorbenty w wystarczającej ilości aby zebrać ewentualne wycieki. W kilkuletniej historii zakładu nie zdarzyła się żadna awaria związana z transportem odpadów. Odpady niebezpieczne ciekłe ze zlokalizowanej najbliżej odlewni precyzyjnej dostarczane będą do zbiornika B15 bezpośrednio za pomocą **szczelnego rurociągu podziemnego** wykonanego z rury PE (polietylenowej) odpornej na działanie wodnych roztworów kwasów i zasad, odpornej na korozję chemiczną. Rurociąg poddawany będzie badaniu szczelności co 5 lat, zgodnie z wymogiem pkt. VI.1.5. pozwolenia. Odpady wytwarzane w wyniku pracy instalacji i zastosowanej technologii przekształcania odpadów ciekłych w tym odpady zawierające substancje niebezpieczne będą magazynowane w wyznaczonym punkcie magazynowania odpadów (PGO) na terenie instalacji. Odpady będą okresowo odbierane przez uprawnioną firmę celem odzysku, a jeśli to nie jest możliwe unieszkodliwiania. Firma zajmująca się transportem i zagospodarowaniem odpadów posiada wszelkie pozwolenia dotyczące transportu i gospodarki odpadów niebezpiecznych.	
10	**Przyjęcie i kwalifikacja odpadów do unieszkodliwiania** Zarządzający instalacją do utylizacji odpadów, przed przyjęciem odpadów ciekłych niebezpiecznych jest obowiązany do: Zapoznania się z przekazywanym przez posiadacza odpadów ciekłych opisem odpadów ciekłych, który powinien obejmować: – fizyczny i chemiczny skład ciekłych odpadów niebezpiecznych oraz informacje niezbędne do dokonania oceny przydatności tych odpadów do procesu termicznego przekształcenia; – właściwości odpadów	Odpady przekazywane do instalacji ze względu na stały skład chemiczny dla poszczególnych rodzajów odpadów przebadane zostały na etapie doboru technologii. Nie przewiduje się unieszkodliwiania odpadów innych niż przyjęte w dokumentacji. Na terenie instalacji prowadzona jest ewidencja odpadów dostarczanych do unieszkodliwiania. Każdorazowo przy przyjęciu odpadu pracownik obsługujący instalację zapisuje kod dostarczonego odpadu, jego ilość (w m^3), wydział z którego odpad jest dostarczony i datę dostarczenia. Każdorazowo po dostarczeniu kolejnej partii odpadów badane jest pH	**ZGODNY z uwagami:** (**) powtarzalność prowadzonych na terenie zakładu procesów technologicznych gwarantuje stały charakter wytwarzany

	niebezpiecznych; – niezbędne zabezpieczenia związane z postępowaniem z tymi odpadami. Określenia ilości tych odpadów. Sprawdzenia zgodności przyjmowanych odpadów z danymi zawartymi w karcie przekazania odpadów. Pobrania próbek przed rozładowaniem odpadów ciekłych w celu zweryfikowania zgodności składu fizycznego i chemicznego oraz właściwości odpadów ciekłych z opisem. Odpady przyjmuje się w ilości zapewniającej ich zmagazynowanie na terenie instalacji. **Odpady wejściowe – monitoring i zarządzanie:** Dodatkowo celem właściwego zarządzania odpadami przyjmowanymi do przetwarzania wymagane jest: – identyfikacja podstawowych składników; – znajomość zawartości organicznej odpadów określenie procedury przyjęcia; – określenie pobierania próbek.	odpadów. Instalacja przyjmuje wyłącznie odpady wytwarzane na terenie WSK S.A. Formą kontroli zgodności przyjmowanych odpadów jest kod odpadu opisany na pojemniku porównywany z wykazem odpadów które mogą być przyjmowane przez instalację (**). Odpady nie są magazynowane przed rozpoczęciem ich unieszkodliwiania. Na bieżąco monitorowany jest stan napełnienia zbiornika na odpady surowe (B15). Odpady dostarczane są na teren instalacji z terenu innych wydziałów na bieżąco (rurociągiem lub w zbiornikach) w ilościach zapewniających ich przyjęcie przez instalację. W przetwarzanych odpadach nie ma potrzeby każdorazowego określania składu i zawartości – ze względu na ich powtarzalny charakter.	ch ciekłych odpadów płynnych
11	**Funkcjonowanie i oznakowanie instalacji** Połączenia między zbiornikami magazynowymi i procesowymi muszą mieć możliwość ich zamykania odpowiednimi zaworami. Zawory winny być oznakowane w sposób zgodny z posiadaną dokumentacją (np. ze schematem technologicznym). Wszystkie zbiorniki magazynowe i procesowe winny być znakowe w sposób umożliwiający ich identyfikację (oznaczenie symbolem lub numerem, informacja o zawartości, pojemności lub prowadzonym procesie). Również znajdujące się na terenie instalacji rurociągi winny być oznakowane (np. przez zastosowanie kolorów). Oznaczenia winny umożliwiać odróżnienie obiegu odpadów surowych, koncentratu i destylatu oraz wskazywać kierunki przepływu.	Praca instalacji, w tym przepływ ciekłych odpadów, koncentratów i destylatu odbywa się automatycznie, m.in. w oparciu o czujniki napełnienia poszczególnych zbiorników procesowych. Niezależnie od systemu automatycznego instalacja może być sterowana w sposób manualny. W tym przypadku mogą być wykorzystywane zawory zlokalizowane pomiędzy poszczególnymi elementami instalacji – które mogą być zamykane i otwierane automatycznie lub przez pracownika obsługi, powodując odcięcie wymaganego elementu od instalacji. Wchodzące w skład instalacji zbiorniki magazynowe i procesowe, zawory i rurociągi są czytelnie oznaczone. Oznaczeniom na terenie instalacji odpowiadają oznaczenia na szczegółowym schemacie blokowym instalacji . Dodatkowo przebieg procesu, w tym kierunki przepływu, stan napełnienia zbiorników itp. są wizualizowane na ekranie panelu sterującego pracą instalacji.	**ZGODNY bez uwag**
12	**Monitorowanie przebiegu pracy instalacji i jej wpływu na środowisko** Przebieg procesu technologicznego	Monitoring przebieg procesu unieszkodliwiania odpadów prowadzony jest w sposób	**ZGODNY bez uwag**

	(proces neutralizacji, destylacji) winien być nadzorowany – monitorowany winien być przebieg i parametry reakcji i jej postęp do zadanych parametrów. Monitorowane winno być zużycie energii w instalacji i jej poszczególnych punktach. Należy monitorować wpływ instalacji na środowisko w zakresie : emisji gazów, emisji hałasu, rodzaju i ilości wytwarzanych ścieków i odpadów. **Monitoring ścieków** powinien obejmować: w przypadku odprowadzania ścieków do kanalizacji odbiorcy – monitoring zgodnie z warunkami umowy pomiędzy odbiorcą ścieków, a zakładem. Należy monitorować ilość i stan wytworzonego destylatu.	automatyczny. Na bieżąco kontrolowany jest stan napełnienia zbiorników, temperatura procesu, stan zamknięcia lub pracy poszczególnych urządzeń wchodzących w skład instalacji. Kontrolowany jest również : czas pracy wyparek (w godz.) i ilość wytworzonego destylatu (w m^3) – wielkości te naliczane są narastająco, tj. sumowane od początku pracy instalacji. Dodatkowo prowadzone są comiesięczne odczyty (zapisywane papierowo) pozwalają na stały monitoring wydajności eksploatowanej instalacji. Pracownicy obsługi kontrolują również stan napełnienia zbiorników na oleje odpadowe, koncentrat oraz stan układów filtracyjnych, podejmując decyzję o ich opróżnieniu czy wymianie. Prowadzi się monitoring łącznego zużycia energii elektrycznej przez instalację. Zakład WSK S.A. prowadzi okresowy (co 2 lata) monitoring dźwięku na granicy najbliższych terenów mieszkalnych. Instalacja nie wymaga prowadzenia odrębnego monitoringu emisji dźwięku. Proponuje się okresowe pomiary (raz na 2 lata) emisji gazów (węglowodory alifatyczne i aromatyczne oraz nikiel) z odpowietrzenia wyparek.	
13	**Utrzymanie właściwego stanu technicznego instalacji** Urządzenia techniczne do ciągłego pomiaru parametrów procesu należy poddawać corocznym przeglądom technicznym. Należy przechowywać dokumentację obejmującą wszystkie elementy instalacji oraz przechowywać późniejsze wyniki kontroli i przeglądów .	Zgodnie z posiadanymi przez WSK Rzeszów certyfikatami ISO tego typu działania są obligatoryjnie przestrzegane dla wszystkich instalacji zakładu.	**ZGODNY bez uwag**
14	**Sytuacje awaryjne** W dokumentach referencyjnych nie określono zasad zapobiegania i postępowania w sytuacjach awaryjnych. Zgodnie z zasadami ustawy – Prawo ochrony środowiska Zakład zobowiązany jest: – „podjąć środki zapobiegające poważnym awariom przemysłowym lub zmniejszających do minimum powodowane przez nie zagrożenia dla środowiska" (Art. 207 ust. 1 Poś); – określić sposoby zapobiegania	Prowadzone działania: – na podstawie warunków określonych prawem krajowym *instalacja do przetwarzania ciekłych odpadów niebezpiecznych* nie jest instalacją, na terenie której może wystąpić „poważna awaria przemysłowa" (*); – WSK S.A posiada „Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym oraz postępowania na wypadek zagrożenia życia lub zdrowia ludzkiego, mienia oraz	**ZGODNY z uwagami** (*) ze względu na inne instalacje (Galwanizer-nia) zlokalizo –wane na terenie WSK S.A zakład został

	awariom, także w sytuacjach, gdy zakład nie jest zaliczony do instalacji mogących spowodować „poważną awarię" (art. 208 ust. 2 pkt 2f Poś). Zasięg oddziaływania i zagrożenie dla zdrowia ludzi i środowiska w przypadku zaistnienia awarii w omawianej instalacji uznaje się za niewielkie. Głównym zagrożeniem jest ryzyko zaistnienia pożaru. Zaleca się stosowanie, powszechnie przyjętych w przemyśle, standardowych procedur zapobiegania i postępowania w sytuacjach awaryjnych.	środowiska naturalnego w WSK „PZL-Rzeszów" S.A." ; – WSK S.A. posiada Instrukcję nr 27/C/09 dotyczącą sposobów postępowania w przypadku wystąpienia pozaru, wybuchu lub inego miejscowego zagrożenia w WSK „PZL-Rzeszów" S.A." ; – zgodnie z ww. instrukcją zakład posiada Wydziałowe Grupy Ratownicze (grupy samoobrony p.pozgrupy ratownictwa ekologicznego) – Istnieją także instrukcje w zakresie gospodarowania materiałami i substancjami niebezpiecznymi.	zaliczony do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysło-wej
15	**Wycofanie instalacji z eksploatacji** Zalecane jest zastosowanie wszystkich dostępnych metod ochrony przed zanieczyszczeniem w czasie likwidacji instalacji, szczególnie w czasie rozbiórek ze szczególnym uwzględnieniem: – zbiorników i rurociągów podziemnych, – pylenia w czasie prac rozbiórkowych, – miejsc magazynowych i składowisk odpadów oraz osadników. W przypadku planowania likwidacji instalacji opracowany powinien być projekt określający min.: – oczyszczenie instalacji z pozostałości technologicznych, określenie sposobu demontażu i rozbiórki instalacji i obiektów – określenie sposobu monitoringu powietrza, postępowania z powstałymi odpadami oraz ustalenie ewentualnego stopnia zanieczyszczenia gruntów i konieczności rekultywacji – w/w zagadnienia powinny zostać uwzględnione w raporcie oddziaływania na środowisko dla projektu prac likwidacyjnych. Na etapie projektowania instalacji zaleca się minimalizowanie późniejszego zagrożenia poprzez właściwe planowanie już na etapie projektowania instalacji. W tych działaniach należy rozważyć następujące elementy procesu: zbiorniki, pojemniki, rurociągi, izolacje, stawy do przetrzymywania ścieków i składowiska odpadów.	Nie planuje się zakończenia eksploatacji i likwidacji całej instalacji tj. instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych w okresie obowiązywania posiadanego przez zakład pozwolenia. W przypadku zakończenia eksploatacji obiekty i urządzenia wchodzące w skład instalacji będą zlikwidowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie wymaganiami prawnymi, jak również wymaganiami wewnętrznymi obowiązującymi w WSK „PZL-Rzeszów" S.A., w szczególności z wymaganiami prawa budowlanego, które obligują do uzyskania pozwolenia na rozbiórkę obiektu budowlanego oraz wewnętrznej instrukcji Nr 34 dotyczącej gospodarki środkami trwałymi i wartościami niematerialnymi i prawnymi, gdzie proces likwidacji obiektów budowlanych jest szczegółowo opisany z uwzględnieniem wymagań dotyczących ochrony środowiska.	**ZGODNY bez uwag**
16	**Narzędzia zarządzania środowiskiem** Zaleca się wdrożenie i stosowanie się do systemu zarządzania środowiskowego (SZŚ) w zakresie eksploatacji instalacji w oparciu o normy serii ISO 14000 lub EMAS, a szczególności:	Wdrożone systemy zarządzania: – zakład posiada wdrożony i certyfikowany System Zarządzania w oparciu o normy serii ISO 9000; – zakład posiada wdrożony system	**ZGODNY bez uwag**

	– zdefiniowanie polityki środowiskowej dla instalacji; – panowanie i ustalenie koniecznych procedur; – wdrożenie procedur; – kontrolowanie wykonania i podejmowania działań korygujących, (ze szczególnym min. uwzględnieniem monitoringu i pomiarów, prowadzenia auditów wewnętrznych i przeglądu przez najwyższe kierownictwo). Zaleca się również certyfikację ww. systemów. Dodatkowo celem zapewnienia właściwego zarządzania środowiskowego wymagane są: – opis metod przetwarzania odpadów oraz procedur wdrożonych w instalacji; – dostarczanie diagramów przepływu orurowania i oprzyrządowania instalacji; – wykaz sprzętu; – szczegóły na temat rodzajów odpadów poddanych procesowi; – szczegóły na temat sposobu zapewnienia ochrony w nietypowych warunkach operacyjnych takich jak chwilowe przestoje, rozruch i zamknięcia – instrukcje obsługi; – dostępność wykwalifikowanego personelu.	EHS (system obowiązujący w korporacji do której należy WSK S.A.) dotyczący zarządzania środowiskiem i BHP - system ten podlega audytowaniu; W skład systemu doboru technologii bezpiecznej dla środowiska wchodzą następujące dokumenty: – Instrukcja dotycząca oceny fazy projektu – DPR, opisująca postępowanie przed zakupem i zamontowaniem nowego urządzenia, – Audit wewnętrzny dotyczący zaistniałych niezgodności, przeprowadzony po zainstalowaniu nowego urządzenia. – Karty kontrolne „Audit 6S+ACE/EHS" stosowane są w celu bieżącego nadzoru pracujących urządzeń, Zakład spełnia wszystkie wymagania zapewniające właściwe zarządzanie środowiskowe.	

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że dzięki zastosowaniu odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych, zasad magazynowania substancji niebezpiecznych oraz nadzorem nad procesami technologicznymi w instalacji i prowadzeniu monitoringu emisji zanieczyszczeń emitowanych do środowiska, ryzyko wpływu instalacji na środowisko zostanie ograniczone. Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 i art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie wskazano na konieczność utworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska. Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

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

W świetle powyższego stwierdzono, że aktualnie instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki i orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU OCHRONY ŚRODOWISKA

Załączniki:
zał nr 1 – tabela – zindentyfikowane substancje stwarzające zagrożenie z instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, posiadające właściwości wymienione w części 2-5 załącznika do rozporządzenia CLP, w tym substancje stwarzajace ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód podziemnych (oznaczone kolorem niebieskim).
zał nr 2 – tabela - zakres badań wskaźników jakości wód podziemnych w piezometrach ozn. PI – PXI.
zał nr 3 – mapa – schemat rozmieszczenia piezometrów na terenie WSK „PZL – Rzeszów" S.A..

Opłata skarbowa w wys. 2011 zł
uiszczona w dniu 3 września 2014 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Otrzymują:
1. Wytwórnia Sprzętu Komunikacyjnego „PZL – Rzeszów" S. A.
ul. Hetmańska 120, 35 – 078 Rzeszów
2. OS.I.
3. a/a

Do wiadomości:
1. Minister Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Prezydent Miasta Rzeszowa
3. PWIOŚ ul. gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów