



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.15.3.2016.RD

Rzeszów, 2016-06-01

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 j. t.),
- art. 214, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 t.j.), 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.),
- ust. 5 pkt 1 b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169),

po rozpatrzeniu wniosku **Pratt & Whitney Rzeszów S.A., ul. Hetmańska 120, 35-078 Rzeszów, regon 690297876, NIP 8130267970**, z dnia 11 kwietnia 2016 r., znak: PWR/NB/47/2016, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 24 lutego 2015 r. znak: OS-I.7222.18.8.2014.RD, w której udzielono dla 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,

o r z e k a m :

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 24 lutego 2015 r. znak: OS-I.7222.18.8.2014.RD, w której udzielono dla 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, w następujący sposób:



I.1. Po słowie „orzekam” zapis:

„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:”

otrzymuje brzmienie:

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

I.2. Użyta w każdym punkcie obowiązującej decyzji nazwa prowadzącego instalację:

„Wytwórnia Sprzętu Komunikacyjnego „PZL – Rzeszów” S. A., ul. Hetmańska 120, 35 – 078 Rzeszów, regon 690297876, NIP 8130267970”

otrzymuje brzmienie:

„Pratt & Whitney Rzeszów S.A., ul. Hetmańska 120, 35-078 Rzeszów, regon 690297876, NIP 8130267970”.

I.3. Punkt I. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„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 wymagających użycia cieczy chłodząco - smarujących i czyszczenia produkowanych detali, związanych z wytrawianiem w roztworach wodnych odlewanych detali, procesów kontroli fluorescencyjnej, myciem zanieczyszczonych (m.in. zatłuszczonych) powierzchni oraz czyszczeniem kabin malarskich z filtrem wodnym, prowadzonych na terenie zakładu Pratt & Whitney Rzeszów S.A. (poza instalacją IPPC) oraz innych zakładów zlokalizowanych na terenie przemysłowym przy ul. Hetmańskiej 120.

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 (Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny

unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12), zgodnie z zał. nr 2. do ustawy o odpadach. 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 do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki fizyko – chemicznej.”

I.4. Punkt I.2.4. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

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

Zanieczyszczenia z procesu destylacji w dwóch wyparkach odprowadzane będą do powietrza atmosferycznego emitorem nr 5/67/O, po uprzednim schłodzeniu w chłodnicy (tzw. upust pary) oraz oczyszczeniu w adsorberze. Emitorem 5/67/O odprowadzane będą również zanieczyszczenia z układu wentylacyjnego z pomieszczenia wyparek.

Ponadto, budynek wyposażony będzie w wentylację mechaniczną w celu poprawy warunków środowiska pracy, która nie będzie stanowić źródła emisji zanieczyszczeń powietrza.,,

I.5. Punkt II.1. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„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	Nr emitora	Substancja zanieczyszczająca	Wielkość emisji
			kg/h
Emitor odprowadzający zanieczyszczenia z wyparek (2 szt.) oraz wentylacji mechanicznej pomieszczenia wyparek – unieszkodliwianie odpadów niebezpiecznych.	5/67/O	nikiel*/	0,0001
		pył ogółem	0,0001
		pył zaw. PM10	0,0001
		pył zaw. PM 2,5	0,0001
		węgl. alifatyczne	0,0600
		węgl. aromatyczne	0,0400

*/ w pyłe 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	0,4260
6	węgl. aromatyczne	0,2840

*/ w pyłe zawieszonym PM10 „

I.6. Tabela nr 5 w punkcie II.3.1. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„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 - <u>wyparka</u>	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 oraz z adsorbera, zużyte czyszcivo, zaolejone lub zanieczyszczone filtry mechaniczne, zanieczyszczone ubrania robocze. Skład, właściwości odpadu: czyszcivo i filtry (węgiel, 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	9,5
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 unieszkodliwiania 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 unieszkodliwiania odpadów – separatory oleju	15,0
RAZEM:					1096,3 Mg/rok

”

I.7. Punkt III.1. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„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 wewnętrzna 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	Emisor odprowadzający substancje zanieczyszczające z wyparek (2 szt.), po jego schłodzeniu przez chłodnicę (tzw. upust pary) wyparka (wraz z chłodnicą)	14,9	0,20	1000	303	7 100	otwarty

I.8. Tabela nr 12 w punkcie III.4.1. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

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

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

Tabela nr 12

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu wg katalogu odpadów	Nazwa zwyczajowa	Źródło pochodzenia	Ilość [Mg/rok]
1.	07 07 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste.	Popłuczyny (wodne) z płukania po myciu np. w węglowodorach alifatycznych; popłuczyny penetranta. Skład odpadu: woda, węglowodory alifatyczne i aromatyczne (w tym resztki penetranta). Stan skupienia płynny. Odpad drażniący ekotoksyczny	procesy mycia modeli i detali, proces kontroli FPI (*)	50
2.	07 07 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Uwodnione szlamy po neutralizacji penetranta Skład odpadu: woda z dodatkiem penetranta (mieszaniny węglowodorów i ich pochodnych) Stan skupienia: płynny. Odpad drażniący, ekotoksyczny.	cały zakład (*) – procesy kontroli fluorescencyjnej	150

3.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	Szlamy wodne z czyszczenia kabin malarskich wyposażonych w filtr wodny. Skład odpadu: woda, pigmenty nieorganiczne: dwutlenek tytanu, tlenek cynku, tlenki żelaza, fosforan cynku, siarczan baru, związki chromu, pigmenty organiczne: ftalocjanianowe, diazowe, kadziowe, antrachinonowe, trólfenylometanowe, zagęstniki i wypełniacze, w tym: polimery akrylowe i poliuretanowe, żywice epoksydowe, poliuretanowe, akrylowe, alkilowe oraz węglan wapnia, hydroksykrzemian magnezu, kaolin. oraz wypełniacze, węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Stan skupienia płynny. Odpad drażniący, ekotoksyczny. toksyczny.	powlekanie detali – czyszczenie kabin malarskich z filtrem wodnych (*)	50
4.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Popłuczyny z procesów trawienia, w tym: trawienia stopów niklu w procesie wytwarzania łopatek do silników, trawienia rdzeni w odlewni precyzyjnej. Odpadowe roztwory z procesu trawienia stopów niklowych zawierają w swoim składzie: fosforany ~ 2 600 mg/l, chlorki ~ 1 500 mg/l, azotany ~ 72 mg/l, żelazo og. ~ 250 mg/l, oraz – potas ~ 950 mg/l. Podobny jest skład odpadowych roztworów z trawienia rdzeni. Stan skupienia odpadu: płynny. Odpad toksyczny, powoduje oparzenia.	cały zakład (*) – procesy trawienia stopów niklu i rdzeni	3 200
5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Zużyte ciecze ze skrubera oczyszczającego gazy odprowadzane z palcówki trawienia. Skład odpadu: woda, sole, kwasy lub ługi wykorzystywane w procesie trawienia oraz neutralizacji oparów z trawienia. Stan skupienia odpadu: płynny. Odpad: toksyczny, powoduje oparzenia.	cały zakład (*) – procesy trawienia stopów niklu i rdzeni	30
6.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Zużyte emulsje chłodząco smarujące zawierające oleje mineralne, syntetyczne i półsyntetyczne. Skład odpadu: woda, pyły metaliczne (drobne cząstki obrabianego metalu) oraz oleje mineralne, syntetyczne	cały zakład (*) – procesy obróbki mechanicznej przy użyciu emulsji chłodząco smarujących	620

			i półsyntetyczne (mieszanki węglowodorów i ich pochodnych) Stan skupienia odpadu: płynny. Odpad: drażniący, ekotoksyczny.		
7.	12 03 01*	Wodne cieczki myjące	Zanieczyszczone wodne roztwory i cieczki 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 zanieczyszczonych posadzek	3 000
Łączna ilość unieszkodliwianych odpadów					7 100 Mg/rok

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

I.9. Pukt III.4.2 pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

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

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

I.10. W punkcie III.4. decyzji podpunkty II.4.4., II.4.4.1., II.4.4.2. i II.4.4.3. otrzymują numery III.4.4., III.4.4.1., III.4.4.2. i III.4.4.3.

I.11. W punkcie XI. pozwolenia uchylam podpunkt XI.1.

I.12. W „Uzasadnieniu” decyzji w tabeli dotyczącej analizy przedmiotowej instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych pod kątem najlepszych dostępnych technik - na str. 51 - 52 dokonuje się następującej zmiany zapisów w zakresie emisji pyłów i gazów z instalacji IPPC:

Lp	Kryterium oceny BAT	Działania prowadzone przez zakład	Ocena zgodności z BAT
3	Emisja do powietrza zapobieganie i kontrolowanie emisji pyłu, odorów i LZO poprzez: - ograniczenie stosowania otwartych od góry zbiorników, pojemników i dołów, - posiadanie systemu przetwarzania gazów odlotowych z określonych zbiorników, - stosowanie odpowiedniej wielkości systemu ekstrakcji, który może 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: - 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, - właściwa obsługa i konserwacja sprzętu ograniczania emisji, łącznie z obsługą i utylizacją zużytego nośnika płuczki. Procedury wykrywania nieszczelności oraz napraw - identyfikacja i w miarę możliwości, określenie ilościowe znaczących emisji niezorganizowanych do powietrza ze wszystkich istotnych źródeł,	Proces przetwarzania prowadzony będzie w odrębnym budynku, posiadającym wentylację mechaniczną. Wszystkie urządzenia i zbiorniki procesowe będą zamknięte i szczelne oraz podlegają niezbędnemu w tym zakresie monitoringowi. Jedynie wyparki posiadają, niezbędny ze względów bezpieczeństwa, upust pary (grawitacyjny), zbieranej przez okap i odprowadzanej przez wentylację mechaniczną do adsorbera, a następnie do emitora. 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. Para odprowadzana przez upust z wyparek, po schłodzeniu w chłodnicy odprowadzana będzie poprzez okap przez wentylację mechaniczną do adsorbera z filtrem węglowym. Po oczyszczeniu w adsorberze oczyszczone opary będą odprowadzane do emitora. Do tego samego układu adsorber/emitor odprowadzane będzie również powietrze z pomieszczenia wyparek. W adsorberze będzie następową redukcja LZO, natomiast emisja cząstek stałych nie ulegnie zmianie. Po zastosowaniu adsorbera: - emisja cząstek stałych nie będzie przekraczać wytycznych BAT wynoszących maksymalnie 20 mg/Nm³; - emisja lotnych związków organicznych LZO również nie będzie przekraczać wytycznych BAT wynoszących w przypadku adsorpcji maksymalnie 110 mg/Nm³. Emisja z omawianej instalacji jest znikoma w skali zakładu, nie powoduje przekraczania wartości odniesienia i nie wpływa negatywnie na stan powietrza	ZGODNY bez uwag.

	szacowanie odsetka całkowitych emisji, które można przypisać emisjom nieorganizowanym 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/Nm³, (do 50 mg/Nm³ w przypadku niskich ładunków LZO oraz od 40 do 110 mg/Nm³ w przypadku zastosowania adsorpcji), cząstki stałe - 5 – 20 mg/Nm³ przy użyciu odpowiedniej kombinacji technik zapobiegawczych i/lub ograniczenia.	wokół zakładu. Emisja cząstek stałych z wyparki nie przekracza wytycznych BAT. Adsorber jest wyposażony w układ ciągłego monitorowania stężenia CO w kanale wylotowym z adsorbera, celem zabezpieczenia przed samozapłonem węgla aktywnego, poprzez alarm wizualny oraz dźwiękowy i włączenie systemu zalewania zbiornika adsorbera wodą. Zużyty węgiel z adsorbera będzie traktowany jako odpad, który będzie przekazywany do przetworzenia uprawnionemu podmiotowi. 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.	
--	---	---	--

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

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

Uzasadnienie:

Wnioskiem z dnia 11 kwietnia 2016 r., znak: PWR/NB/47/2016 Pratt & Whitney Rzeszów S.A., ul. Hetmańska 120, 35-078 Rzeszów, regon 690297876, NIP 8130267970, wystąpił o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 24 lutego 2015 r. znak: OS-I.7222.18.8.2014.RD, w której udzielono dla 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.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dn. 27 kwietnia 2016 r. zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 223/2016.

Uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 208 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 209 ust.1 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dn. 27 kwietnia 2016 r.

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

Decyzją z dn. 24 lutego 2015 r. znak: OS-I.7222.18.8.2014.RD Marszałek Województwa Podkarpackiego udzielił dla 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.

Przedmiotowa instalacja wymagała uzyskania 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 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.) jest Marszałek Województwa Podkarpackiego.

Przedmiotem wniosku jest m.in. zmiana oznaczenia prowadzącego instalację, zgodnie z art. 189 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska. Spółka Pratt & Whitney Rzeszów S.A., ul. Hetmańska 120, 35-078 Rzeszów, regon 690297876, NIP 8130267970, powstała z Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego „PZL-Rzeszów” S.A. (zmiana nazwy). Pratt & Whitney Rzeszów S.A. (dawniej Wytwórnia Sprzętu Komunikacyjnego „PZL - Rzeszów” S.A.), została zarejestrowana w Krajowym Rejestrze Sądowym przez Sąd Rejonowy w Rzeszowie, XII Wydział Gospodarczy pod numerem 0000014898) w dniu 24 maja 2001 r.

Uwzględniając wniosek, w punkcie I.1. niniejszej decyzji zmieniłem nazwę prowadzącego instalację używaną w pozwoleniu zintegrowanym, tj. „Wytwórnia Sprzętu Komunikacyjnego „PZL – Rzeszów” S. A., ul. Hetmańska 120, 35 – 078 Rzeszów” na następującą: „Pratt & Whitney Rzeszów S.A., ul. Hetmańska 120, 35-078 Rzeszów”. Siedziba, Regon i NIP Spółki nie uległy zmianie.

Instalacja do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych zlokalizowana jest na terenie działki nr 347/10 o powierzchni 19 ha 91a 18 m², do której Pratt & Whitney Rzeszów S.A. posiada tytuł prawny. Działki stanowią własność miasta Rzeszów, a Spółka jest ich wieczystym użytkownikiem.

Spółka zawnioskowała ponadto o wprowadzenie zmian w decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, dotyczących:

- zainstalowania adsorbera do oczyszczania oparów i zanieczyszczonego powietrza powstającego w wyniku pracy wyparek;

- wprowadzenie nowych kodów odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania – będą to jednak odpady podobnego typu i zbliżonym składzie jak dotychczas unieszkodliwiane – przy zachowaniu dotychczasowej wydajności instalacji IPPC;
- przyjmowania odpadów spoza zakładu PRATT & WHITNEY RZESZÓW S.A. – co wynika z planowanych zmian organizacyjnych (przewidywany podział zakładu i powstanie nowych podmiotów gospodarczych), będą to odpady wytwarzane wyłącznie na terenie przemysłowym przy ul. Hetmańskiej 120.

Jak ustalono w pozwoleniu zintegrowanym, źródłem emisji do powietrza z procesu unieszkodliwiania odpadów jest operacja destylacji odpadów i oczyszczania destylatu. Proces destylacji prowadzony jest (równolegle) w dwóch wyparkach, wyposażonych w zbiorcze odpowietrzenie emitorem 5/67/O. W punkcie XI.1. pozwolenia zobowiązano prowadzącego instalację do wyposażenia układu wentylacji na emitorze 5/67/O w urządzenie ochrony powietrza – filtr węglowy ograniczający emisję węglowodorów z wyparki.

Uwzględniając powyższe, w przedłożonym wniosku oraz w niniejszej decyzji uwzględniono zmiany w instalacji związane z zainstalowaniem adsorbera. Punkt I.2.4. pozwolenia zintegrowanego otrzymał nowe brzmienie, tj. uwzględniono wdrożenie technologii ograniczającej emisję węglowodorów z wyparek (filtry węglowe) oraz odprowadzanie zanieczyszczeń z procesu destylacji w wyparkach do powietrza atmosferycznego emitorem nr 5/67/O, po uprzednim schłodzeniu w chłodnicy oraz oczyszczeniu w adsorberze. Ustalona w punkcie II.1. pozwolenia dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza oraz maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji ulegną zmianie. We wniosku wykazano, iż po uwzględnieniu zmian tj. zainstalowaniu adsorbera, w przypadku emisji pyłów i gazów nastąpi ograniczenie emisji z wyparki, zmiana (zmniejszenie) emisji pyłów i gazów do atmosfery. Aktualnie łączna emisja z terenu instalacji wynosi 1,1527 Mg/rok. Po zamontowaniu adsorbera zmieni się poziom sumarycznej emisji z instalacji (zmniejszenie o minimum 40 % tj. ok. 0,4423 Mg/rok). W punkcie III.1. pozwolenia wprowadziłem zmiany w charakterystyce źródeł emisji. Wprowadzone zmiany będą mieć wpływ na spełnienie wymogów BAT przez instalację do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych, w zakresie emisji pyłów i gazów do powietrza.

W zakresie gospodarki odpadami zmiany dotyczą wprowadzenia dwóch nowych kodów odpadów (07 07 01* Wody popłuczne i ługi macierzyste, 08 01 15* Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne), dopuszczonych do przetwarzania w instalacji, zbliżonych w składzie do dotychczas przetwarzanych odpadów (woda z domieszką zanieczyszczeń stałych i niewielką ilością węglowodorów). Łączna ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania oraz wydajność instalacji do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych - linia DESTIMAT Low Energy LE, ustalona na poziomie 7 100 Mg/rok (20,0 Mg/dobę) nie ulegnie zmianie.

W punkcie I.2. decyzji wprowadziłem zapisy umożliwiające przyjmowanie do unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych powstających w wyniku procesów prowadzonych na terenie zakładu Pratt & Whitney Rzeszów S.A. (poza instalacją IPPC) oraz również z innych zakładów zlokalizowanych na terenie przemysłowym przy ul. Hetmańskiej 120.

W niniejszej decyzji uwzględniono następujące zmiany w zakresie prowadzonej przez zakład gospodarki odpadami; zwiększenie ilości zużytego węgla aktywnego zanieczyszczonego substancjami niebezpiecznymi – powstającego wyniku zainstalowania adsorbera redukującego emisję węglowodorów aromatycznych i alifatycznych. W wyniku prowadzonych zmian sumaryczna ilość wytwarzanych odpadów nieznacznie zwiększy się z 1097,6 Mg/rok do 1099,6 Mg/rok.

Rodzaj, parametry i wydajność instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności, ustalone w pozwoleniu zintegrowanym nie ulegną zmianie. Nie zmieni się sposób funkcjonowania i wydajność instalacji oraz zużycie surowców i materiałów.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie stanowią istotnej zmiany w rozumieniu art. 3 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 ustawy Kpa.

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

Za wprowadzeniem w decyzji zmian wnioskowanych zgodnie z art. 155 ustawy Kpa, przemawia interes społeczny i słuszny interes strony oraz przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie przedmiotowej decyzji.

Biorąc powyższe pod uwagę orzekłem jak w osnowie.

P o u c z e n i e

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

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 12.04.2016 r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa



Otrzymują:

1. Pan Grzegorz Godawski (Pełnomocnik)
Pratt & Whitney Rzeszów S.A.
35-078 Rzeszów, ul. Hetmańska 120
2. a/a
3. OS.I.

Do wiadomości:

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