



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.32.19.2014.EK

Rzeszów, 2015-06-29

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013r. poz. 267 ze zm.),
- art.151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art.185, art. 188, art. 201, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 204, art. 211, art. 218, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.),
- art. 122 ust.1, art.128 ustawy z dnia 18 lipca 2001r. prawo wodne (t.j. Dz. U. z 2015r. poz. 460),
- ust. 6 pkt. 13 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 2014r. poz. 1169),
- rozporządzenia Ministra Środowiska 18 listopada 2014r w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014r. poz. 1800),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. z 2014 poz. 112),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1923),
- § 10 ust. 2 i § 11 ust.2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014r. poz. 1542),
- § 2, § 5, § 6 i § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku **Rafinerii Nafty Jedlicze S.A.** (obecna nazwa spółki: **ORLEN Południe S.A.**) z dnia 22 grudnia 2014r. znak: PS/67/2014



wraz z uzupełnieniami z dnia 16 kwietnia 2015r. znak: PS/38/2015 o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji Oczyszczalni Ścieków zlokalizowanej w Zakładzie Jedlicze, ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze

orzekam

udzielam **ORLEN Południe S.A., ul. Fabryczna 22, 32-540 Trzebinia, REGON 272696025, NIP 6280000977** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji Oczyszczalni Ścieków zlokalizowanej w Zakładzie Jedlicze, ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego o max przepustowości $Q_{\max d} = 14\,400\text{ m}^3/\text{d}$.

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

I.2.1. Część mechaniczna oczyszczalni

1.2.1.1. Komora krat

Żelbetowa, otwarta komora krat z zamontowaną kratą typu gęstego o prześwicie do 20 mm, czyszczona ręcznie. Elementy żelbetowe pokryte powłoką zabezpieczającą przed przenikaniem zanieczyszczeń do środowiska.

1.2.1.2. Piaskowniki

Żelbetowy otwarty zbiornik poziomy, dwukomorowy. Elementy żelbetowe pokryte powłoką zabezpieczającą przed przenikaniem zanieczyszczeń do środowiska. Komory wyposażone w zamknięcia umożliwiające wyłączenie z ruchu jednej z nich.

1.2.1.3 Separator Centralny

Budowla żelbetowa, cztero – komorowa, dwusekcyjna o wymiarach komór:

górna sekcja: 18,6 x 4 m,

dolna sekcja: 25,9 x 4 m,

głębokość czynna 1,5 m.

Elementy żelbetowe pokryte powłoką zabezpieczającą przed przenikaniem zanieczyszczeń do środowiska.

1.2.1.4 Przepompownia główna

Budowla żelbetowa z zabudowanymi pompami (5 szt.) o wydajności 150 m³/h każda.

Elementy żelbetowe pokryte powłoką zabezpieczającą przed przenikaniem zanieczyszczeń do środowiska.

Cztery pompy pracujące w układzie automatycznym, włączające się w zależności od ilości napływających ścieków od poziomu ścieków w przepompowni. Piąta pompa zabudowana na zewnątrz budynku przepompowni, włączana ręcznie w przypadkach dużego napływu ścieków. Panel sterowania, znajdujący się w sterowni budynku

przepompowni, umożliwia wybór opcji pracy pomp. Panel wyposażony w sygnalizację świetlną, która sygnalizuje pracę pomp i wysokość napełnienia zbiornika pod przepompownią.

1.2.1.5 Zbiornik retencyjny

Parametry zbiornika:

- szerokość 41 m
- długość 63 m
- pojemności 3000 m³.

Dno i skarpy zbiornika budują ropy gliniaste i pylaste stanowiące naturalną barierę ograniczającą migrację zanieczyszczeń. Skarpy zbiornika wzmocnione faszyną a dno wyłożone płytami żelbetowymi.

1.2.1.6 Separator Zachodni

Budowla żelbetowa wyposażona w dwie komory sedymentacyjne o wymiarach:

- długość - 1 900 cm
- szerokość - 2 x 200 cm
- głębokość - 150 cm

Elementy żelbetowe pokryte powłoką zabezpieczającą przed przenikaniem zanieczyszczeń do środowiska.

Każda z komór wyposażona w ręczny zgarniacz powierzchniowy oleju oraz koryto uchylne połączone ze studnią zlewkową. Za komorami sedymentacyjnymi znajduje się komora ssawna, w której zainstalowany jest układ do automatycznego utrzymywania poziomu ścieków w separatorze sterujący pracą pomp przepompowujących ścieki na Separator Centralny. Komora ssawna posiada awaryjne połączenie z kanałem zrzutowym ścieków ze studzienką umożliwiającą kontrolę wód awaryjnie kierowanych do rzeki, w przypadku wystąpienia gwałtownych, opadów deszczu i braku możliwości przyjęcia ścieków na Separator Centralny.

1.2.2 Część fizykochemicznego oczyszczania

1.2.2.1 Flokulatory

Dwa zbiorniki o konstrukcji żelbetowej. Każdy z flokulatorów o pojemności V-90 m³ składać się będzie z dwóch komór:

- komory koagulacji
- komory flokulacji

Elementy żelbetowe pokryte powłoką zabezpieczającą przed przenikaniem zanieczyszczeń do środowiska.

Komory koagulacji wyposażone w mieszadła turbinowe, pierścień napowietrzający zamocowany pod mieszadłem mechanicznym oraz doprowadzenie koagulanta.

1.2.2.2. Flotatory

Dwa zbiorniki cylindryczne o konstrukcji żelbetowej i średnicy zewnętrznej 18 m. Elementy żelbetowe pokryte powłoką zabezpieczającą przed przenikaniem zanieczyszczeń do środowiska.

I.2.3. Część biologiczna oczyszczalni

I.2.3.1 Stawy napowietrzające (oznaczone jako A i B)

Dwa zbiorniki żelbetowe o parametrach:

- objętość użytkowa - 27.000 m³
- głębokość wody - 4 m
- powierzchnia lustra wody - 7.322 m²
- powierzchnia dna - 4.830 m²
- max obciążenie ładunkiem - 25 g BZT%/m³ d

Elementy żelbetowe pokryte powłoką zabezpieczającą przed przenikaniem zanieczyszczeń do środowiska.

Stawy napowietrzane, podzielone przegrodami drewnianymi na 4 sektory i wyposażone w 12 aeratorów umiejscowionych przy pomocy lin przymocowanych do pachołków zabetonowanych w koronie zbiornika. Głębokość zanurzenia aeratorów regulowana przez odpowiednie obciążenie pływaków wodą.

I.2.3.2 Staw stabilizujący (oznaczony jako C)

Zbiornik zbudowany z dwóch warstw żelbetonu z wykonaną izolacją z masy asfaltowej i papy z uszczelnieniem z masy bitumicznej pomiędzy segmentami wykładziny. Parametry:

- objętość użytkowa - 7 000 m³
- głębokość wody - 4 m

I.2.4 Węzły pomocnicze

1.2.4.1 Węzeł chemicznego podczyszczania ścieków

Poszczególne elementy węzła stanowią:

- reaktory R-1, 2, 3 o pojemności 100m³, każdy,
- 2 szt. odстойników Ło-1,2 o pojemności 100 m³ każdy,
- skrzynia mlecza wapiennego,
- zbiornik T-30 o pojemności 4800 m³,
- sieci rurociągów oddziaływów produktowych, wodnych, parowych, powietrza technologicznego i osuszonego.

1.2.4.2 Węzeł biologicznego podczyszczania ścieków

Podstawowe elementy Biologicznej Podczyszczalni Ścieków stanowią:

- zbiornik Na OH o pojemności 6 m³,
- zbiornik H₂SO₄ o pojemności 6 m³,
- zbiorniki kontroli pH (2 szt.) o pojemności 30 m³,
- zbiornik buforowy żelbetowy o pojemności 580 m³,
- reaktory do wytrącania metali ciężkich ze ścieków (2 szt.),
- zbiornik biologiczny o pojemności 1500 m³,
- dekantator o pojemności 300m³,
- filtry końcowe,

- system napowietrzania zbiornika biologicznego.

I.2.4.3 Węzeł mechanicznego podczyszczania ścieków bytowych

Żelbetowy obiekt przepompowni ścieków składający się ze zbiornika ścieków i pomieszczenia trzech pomp wirowych pracujących w układzie automatycznym oraz osadnik Imhoffa zespolony z komorą fermentacyjną, wykonany jako monolityczny żelbetowy zbiornik. Elementy żelbetowe pokryte powłoką zabezpieczającą przed przenikaniem zanieczyszczeń do środowiska.

I.2.4.4 Węzeł zagospodarowania osadów ściekowych

Węzeł I – zlokalizowany w części mechanicznej Oczyszczalni ścieków o wyposażeniu:

- taśmowa prasa filtracyjna o nominalnej wydajności hydraulicznej do 6 m³/h,
- skrzynia sitowa stalowa do usuwania zanieczyszczeń grubych,
- zbiornik rozchodowy, stalowy o konstrukcji pionowej i pojemności 15 m³,
- pompy osadu.

Węzeł II – zlokalizowany w części fizyko-chemicznej Oczyszczalni ścieków o wyposażeniu:

- taśmowa prasa filtracyjna o nominalnej wydajności hydraulicznej do 2,5 m³/h,
- skrzynia stalowa wstępnego odwadniania grawitacyjnego o poj. V = 30 m³,
- zadaszony, cylindryczny zbiornik magazynowy, stalowy o poj. V = 100 m³,
- zadaszony, cylindryczny zbiornik magazynowy, stalowy o poj. V = 500 m³,
- pompa osadu,
- pompa ewakuacji osadu odwodnionego.

I.3 Podstawowe procesy technologiczne

I.3.1. Procesy mechaniczne

Proces mechanicznego oczyszczania ścieków prowadzony będzie z wykorzystaniem urządzeń znajdujących się w separatorze centralnym i będzie obejmował cedzenie i sedymentację. Ścieki surowe pochodzące z instalacji eksploatowanych na terenie Orlen Południe S.A. w msc. Jedlicze będą spływać czterema głównymi kanałami. W strumieniu ścieków będą znajdować się ścieki podczyszczone wstępnie w Separatorze Zachodnim, na węźle chemicznym lub podczyszczalni biologicznej. Ścieki będą spływać do studni zbiorczej, skąd po zmieszaniu się przepływać będą do przelewu burzowego. Przelew burzowy umożliwił będzie poprzez zamknięcie zasuw, odprowadzenie do zbiornika retencyjnego nadmiaru ścieków wpływających na Separator Centralny w przypadku wystąpienia długotrwałych intensywnych opadów deszczu.

Po obniżeniu się poziomu ścieków na komorach separatora przy pomocy pomp śrubowych o wydajności 120 m³/h każda, ścieki przepompowywane będą do komory krat, gdzie odbywać się będzie *cedzenie*, tj. usuwania ze ścieków substancji stałych, pływających bądź wleczonych po dnie kanału doprowadzającego ścieki do oczyszczalni.

Z komory krat ścieki trafiają na piaskowniki. Zanieczyszczenia mineralne głównie piasek oraz żużel usuwane będą w piaskownikach wskutek procesu sedymentacji. Zatrzymany i zmagazynowany piasek będzie okresowo usuwany ręcznie w czasie postoju jednej z komór.

Ścieki pozbawione piasku wpływać będą do kolektora wlotowego centralnego separatora, a następnie do jego poszczególnych komór. Na komorach tych (sekcje górne i dolne) nastąpi sedymentacja łatwo opadających zawiesin, oraz wytrącenie na powierzchni komór oleju. Prędkość przepływu ścieków przez komory będzie wynosić ok. 0,3 m/s. Zawiesiny gromadzące się na dnie komór będą okresowo, za pomocą zgarniaczy powierzchniowo dennych o napędzie łańcuchowym, zgarniane w kierunku przeciwnym do kierunku przepływu ścieków do komór osadowych, będą wypompowywane do stalowych lub stalowo-betonowych zbiorników zlokalizowanych na terenie części mechanicznej Oczyszczalni Ścieków, a następnie po odwodnieniu na prasie taśmowej przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. Wydzielony na powierzchni komór olej będzie zgarniany zgodnie z kierunkiem przepływu ścieków przy pomocy zgarniacza powierzchniowo dennego o napędzie elektrycznym, do koryta uchylnego, skąd trafia do studni zlewkowych. Następnie olej przepompowywany będzie do zbiorników magazynowych. Ścieki oczyszczone mechanicznie spływają do kolektora wylotowego Separatora Centralnego, a następnie kanałem wpływają do zbiornika pod przepompownią główną. Przy normalnym przepływie ścieków pracują równolegle dwa ciągi komór, pozostałe stanowią rezerwę

1.3.2. Procesy fizykochemiczne

Fizyko - chemiczna oczyszczalnia ścieków stanowić będzie następny węzeł oczyszczania ścieków zakładowych przepompowanych z części mechanicznej oczyszczalni ścieków oraz włączonych ścieków komunalnych osiedla przyzakładowego przepompowywanych z osadnika Imhoffa. W węźle tym stosowany będzie proces flotacji ciśnieniowej ścieków rozpuszczonym powietrzem. Będzie to jedna z metod separacji zawiesin stosowana powszechnie w oczyszczaniu ścieków wykorzystująca zjawisko tworzenia się trwałego aglomeratu złożonego. Proces prowadzony będzie we flotatorach, przy udziale koagulanta. Zawartość komór będzie mieszana przy pomocy mieszadeł turbinowych. Dodatkowo proces mieszania wspomagany będzie sprężonym powietrzem dostarczonym do pierścienia napowietrzającego zainstalowanego pod każdą z turbin. Ścieki z komory koagulacji poprzez betonowy próg, przelewać się będą do komór flokulacji, gdzie dozowany będzie flokulant. Zawartość komór flokulacji również będzie mieszana sprężonym powietrzem.

Z komór flokulacji ścieki grawitacyjnie będą odpływać do flotatorów, w których będzie prowadzony proces usuwania skoagulowanych zanieczyszczeń. Ścieki z komór flokulacji flokulatora doprowadzone będą rurociągami do kolumny centralnej flotatorów, w której następować będzie równomierny rozdział ścieków. Powstający na powierzchni kożuch (pianki) będzie w sposób ciągły zgarniany do trzech kieszeni,

z których spływał będzie do zbiornika osadów. Osad opadający na dno poprzez zagłębienie zbiorcze okresowo będzie spuszczały do zbiornika osadów.

Sklarowane ścieki odpływać będą poprzez przelew pilasty na całym obwodzie flotatora do koryta odpływowego i kolejno kierowane grawitacyjnie rurociągiem do zbiorników wody poflotacyjnej.

Flotatory wyposażone będą w pomosty obrotowe ze zgarniaczem powierzchniowym, napędzanym przez silnik elektryczny. Flotatory współpracować będą ze stacjami saturacyjnymi. Powietrze atmosferyczne w ilości od 5 – 8 m³/h służące do wytworzenia mieszaniny saturacyjnej zasysane będzie z kolektora powietrznego wskutek wytworzonego przez pompy podciśnienia. Ilość zasysanego powietrza będzie regulowana zaworem regulacyjnym i kontrolowana na rotametrze.

I.3.3. Proces biologiczny

Końcowy proces oczyszczania ścieków będzie prowadzony na trzech stawach (oznaczonych jako A, B, C). Stawy obciążone będą dopływem ścieków w ilości 50 - 600 m³/h. Ścieki będą retencjonowane przez okres około 25 dni i poddawane silnemu natlenianiu. Stawy A i B natleniane będą przy pomocy aeratorów pływających. Ośiem pracujących aeratorów natleniać będzie wodę do stanu zbliżonego do pełnego nasycenia. Zachodzić będzie proces biologicznego oczyszczania ścieków przez wytworzony w wyniku natleniania osad czynny. Ze stawów A i B ścieki będą kierowane na staw C na którym będzie następować stabilizacja przepływu i sedimentacja osadów. Ze stawu C oczyszczone ścieki zrzucane będą do rzeki Jasiołki.

I.3.4. Procesy dodatkowe

I.3.4.1 Podczyszczanie chemiczne

Proces chemicznego podczyszczania wód odpadowych będzie polegał na wydzieleniu i neutralizacji zawieszonych w wodach substancji organicznych. Proces będzie przebiegał etapowo. Po napełnieniu wodami opadowymi reaktorów R-1 lub R-2, ścieki będą poddawane odstawaniu w celu wydzielenia się warstwy olejowej na powierzchni reaktora. Wydzielony olej będzie zbierany przy pomocy urządzeń stanowiących wyposażenie reaktorów i przepompowywany do agitatorów Ł-4 lub Ła-1 do suszenia. Odolejone wody przepompowywane będą do reaktora R-3, gdzie okresowo, w przypadku zaistnienia takiej potrzeby przeprowadzana będzie ich korekta pH. Po odstaniu ścieki przepompowywane będą do zbiornika T-30. Proces podczyszczania chemicznego stosowany będzie okresowo.

I.3.4.2 Podczyszczanie biologiczne

Ścieki przemysłowe z przeróbki olejów odpadowych będą podczyszczane w Biologicznej Podczyszczalni Ścieków metodą biopreparatową. Proces technologiczny będzie polegał na podczyszczaniu ścieków przy zastosowaniu wyselekcjonowanych naturalnie występujących kultur bakteryjnych przy zachowaniu optymalnych warunków dla rozwoju tych kultur.

Ścieki z wydziału przeróbki olejów odpadowych przesyłane będą rurociągiem do jednego ze zbiorników kontroli pH. Właściwy proces rozpoczynać się będzie od napełnienia ściekami jednego ze zbiorników. Po napełnieniu zbiornika następować będzie kontrola pH dostarczonych ścieków - jeżeli $\text{pH} < 6,5$ będzie dozowany roztwór NaOH do chwili osiągnięcia $\text{pH} = 7,5$, w przypadku $\text{pH} > 8,5$ dozowany będzie H_2SO_4 . Dozowanie trwać będzie do chwili osiągnięcia $\text{pH}=7,5$. W trakcie korekty pH uruchamia się mieszadło propelerowe. Po odpowiednim zobojętnieniu ścieków następuje zrzut ścieków do zbiornika buforowego.

Ścieki ze zbiornika buforowego przetłaczane będą do reaktorów gdzie zatrzymywane będą metale ciężkie (wymiana jonów pomiędzy cząstkami zawierającymi metale ciężkie a wypełnieniem filtra). W wyniku zachodzących procesów metale ciężkie zostają na trwałe związane z masą wypełnienia. Stosowane biopreparaty to naturalne mikroorganizmy występujące w przyrodzie związane na nośniku, dobrane pod kątem degradacji konkretnych zanieczyszczeń, mające zdolność do mineralizacji zanieczyszczeń zawartych w ściekach. Kolejno ścieki będą kierowane do zbiornika biologicznego w którym nastąpi proces ich oczyszczania.

Proces neutralizacji ścieków następował będzie przez oddziaływanie bakterii w zbiorniku biologicznym. Warunkiem rozwoju i aktywności bakterii będzie odpowiednie natlenienie oraz utrzymanie temperatury $25 - 35^\circ\text{C}$. Powietrze o ciśnieniu $0,07 \text{ MPa}$ dostarczane będzie do dyfuzorów membranowych umieszczonych na dnie basenu biologicznego. Ścieki z basenu biologicznego przez swobodny przelew spływać będą do dekantatora, w którym następował będzie rozdział ścieków. Osad czynny zawierający aktywne mikroorganizmy zawracany będzie pompą wirową do zbiornika biologicznego. Sklarowana ciecz wypływać będzie przelewem obwodowym do kanału, a stamtąd do filtrów końcowych. Podczyszczone ścieki kolektorem ogólnospławnym będą kierowane na Separator Centralny oczyszczalni ścieków.

I.3.4.3 Zagęszczanie i odwadnianie osadu

Powstające w procesie oczyszczania ścieków osady będą zagęszczane i odwadniane z wykorzystaniem taśmowych pras filtracyjnych. Kolejno osady będą poddawane suszeniu bądź bezpośrednio po zagęszczeniu odbierane będą przez odbiorców posiadających wymagane prawem zezwolenia.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1 Emisję ścieków powstających na instalacji

II.1.1 Dopuszczalne ilości ścieków przemysłowych będących mieszaniną ścieków przemysłowych, bytowych i deszczowych:

$$Q_{\text{maxh}} = 300 \text{ m}^3/\text{h};$$

$$Q_{\text{maxd}} = 7\,200 \text{ m}^3/\text{d}$$

II.1.2 Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji

Tabela1

Lp.	Badany parametr	Wartość dopuszczalna	Jednostka miary
1.	temperatura	35,0	°C
2.	pH	6,5-9,0	-
3.	zawiesina ogólna	35,0	mg/l
4.	BZT-5	25,0	mg O ₂ /l
5.	ChZT	125,0	mg O ₂ /l
6.	chlorki	1000	mg Cl ⁻ /l
7.	OWO	30,0	Mg C/l
8.	siarczany	500	mg SO ₄ /l
9.	węglowodory ropopochodne	5,0	mg/l
10.	fenole lotne (indeks fenolowy)	0,1	mg/l
11.	chrom ⁺⁶	0,1	mg Cr ⁺⁶ /l
12.	nikiel	0,5	mg Ni/l
13.	cynk	2,0	mg Zn/l
14.	ołów	0,5	mg Pb/l

II.2 Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	17 04 05	Żelazo i stal	100	Bieżące naprawy i konserwacje urządzeń oczyszczalni.	Skład chemiczny: żelazo, tlenek żelaza, węgiel, Właściwości: odpad stały.
2.	19 01 99	Inne nie wymienione odpady (odpady z czyszczenia zbiorników retencyjnych i kanalizacji)	3000	Sedymentacja zanieczyszczeń stałych w zbiornikach napowietrzanych ścieków oczyszczonych	Skład chemiczny: woda, krzemiany, fosfor, potas, magnez, cynk, węgiel _{org} , wapń, azot, nikiel, mangan, ołów, miedź. Właściwości: odpad półpłynny lub stały.
3.	19 08 01	Skratki	4	Czyszczenie krat w części mechanicznej Oczyszczalni Ścieków	Skład chemiczny: celuloza, tekstylia, Właściwości: odpad stały.
4.	19 08 02	Zawartość piaskowników	20	Czyszczenie piaskowników	Skład chemiczny: krzemiany, srebro, glin, cynk, ołów, miedź, bar, wapń, chrom, nikiel, mangan, magnez, fosfor siarka. Właściwości: odpad stały lub półpłynny.
5.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania	100	Stawy napowietrzane części biologicznej	Skład chemiczny: woda, produkty biologicznego rozkładu zanieczyszczeń

		ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11		oczyszczalni.	organicznych, azot, tlen, siarka, fosfor, srebro, glin, cynk, ołów, miedź, bar, wapń, chrom, nikiel, mangan, magnez. Właściwości: odpad płynny lub półpłynny.
6.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	1200	Proces koagulacji i flokulacji w części fizyko-chemicznej Oczyszczalni	Skład chemiczny: woda, krzemiany, organicznych, azot, tlen, siarka, fosfor, srebro, glin, cynk, ołów, miedź, bar, wapń, chrom, nikiel, mangan, magnez. Właściwości: odpad płynny lub półpłynny.

II.2.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,5	Wymiana olejów w przekładniach pomp	Mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych Symbol właściwości: H5
2.	13 08 99*	Inne nie wymienione odpady	3000	Separatory w części mechanicznej Oczyszczalni Ścieków	Skład chemiczny: lekkie frakcje węglowodorowe, woda, metale w tym m.in.: cynk, ołów, miedź, bar, wapń, magnez; fosfor siarka, azot, odpad płynny. Symbol właściwości: H5
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3	Opakowania zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi lub innymi substancjami niebezpiecznymi ze stosowanych substancji chemicznych	Skład chemiczny: celuloza, metale: żelazo, cynk, ołów, miedź, wapń, magnez, tworzywa sztuczne: PP, PE zanieczyszczone mieszaninami węglowodorów wielopierścieniowych i aromatycznych, odpad stały. Symbol właściwości: H5
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np.	2	Zanieczyszczone olejami, smarami tkaniny używane do prac konserwatorskich i porządkowych, zużyte ubrania ochronne, zużyte	Włókna naturalne i syntetyczne zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi Symbol właściwości: H3-A

		szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		sorbenty	
5.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	100	Czyszczenie zbiorników, gromadzących zlewki olejowe z separatorów w części mechanicznej Oczyszczalni ścieków	Skład chemiczny: woda, krzemiany, mieszanina węglowodorów alifatycznych od C9 do C50 oraz aromatycznych (benzenu, ksilenów, toluenu) związki azotu i tlenu, metale w tym m.in.: srebro, glin, cynk, ołów, miedź, bar, wapń, chrom, nikiel, mangan, magnez, fosfor siarka, odpad płynny lub półpłynny. Symbol właściwości: H5
6.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	100	Proces technologiczny oczyszczania ścieków tzw osad nadmierny w reaktorach Biologicznej Podczyszczalni Ścieków	Skład chemiczny: woda, krzemiany, produkty biologicznego rozkładu zanieczyszczeń organicznych, węglowodory alifatyczne i aromatyczne (benzenu, ksilenów, toluenu) związki azotu i tlenu, metale w tym m.in.: srebro, glin, cynk, ołów, miedź, bar, wapń, chrom, nikiel, mangan, magnez, fosfor siarka, odpad płynny lub półpłynny. Symbol właściwości: H5
7.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	2000	Proces sedymtacji zawiesin w części mechanicznej Oczyszczalni Ścieków	Szlamy będą mieszaniną zawiesiny mineralnej (błoto, piasek) oraz niezemulgowanych lub częściowo zemulgowanych substancji ropopochodnych (benzyny, oleje smarowe). Symbol właściwości: H5

II.3 Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów mieszkaniowo – usługowych, w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 55 dB(A),
- dla pory nocy (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 emisji ścieków

III.1.1 Miejsce i sposób wprowadzania ścieków do środowiska

Mieszana ścieków z oczyszczalni ścieków wprowadzana będzie do wód rzeki Jasiołki kolektorem krytym z wylotem zlokalizowanym na prawym brzegu w km 18 + 940 rzeki Jasiołki.

III.1.2. Należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym umocnienia brzegu i dna rzeki w formie narzutu kamiennego na długości 10 m powyżej i 20 m poniżej wylotu kolektora.

III.1.3 Wszystkie urządzenia związane z oczyszczaniem i odprowadzaniem ścieków objętych niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i eksploatować zgodnie ze stosownymi instrukcjami.

III.2. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami

III.2.1. Miejsce i sposoby magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania nimi.

III.2.1.1 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady te będą gromadzone w miejscu ich powstawania i magazynowane na przystosowanym do tego, ogrodzonym placu usytuowanym przy torach kolejowych od strony południowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	19 01 99	Inne nie wymienione odpady (odpady z czyszczenia zbiorników retencyjnych i kanalizacji)	Odpady te nie będą gromadzone.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
3.	19 08 01	Skratki	Odpady te będą gromadzone w szczelnym, stalowym pojemniku usytuowanym na betonowym placu przy piaskownikach części mechanicznej Oczyszczalni Ścieków.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
4.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady te będą gromadzone na poletkach osadowych części mechanicznej Oczyszczalni Ścieków.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.

5.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	Odpad magazynowany będzie w szczelnych zbiornikach stalowych lub żelbetowych zlokalizowanych na terenie części mechanicznej Oczyszczalni Ścieków.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
6.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpad magazynowany będzie w szczelnych zbiornikach stalowych lub żelbetowych zlokalizowanych na terenie części fizyko-chemicznej Oczyszczalni Ścieków.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.

III.2.1.2 Odpady niebezpieczne

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w magazynkach podręcznych w budynku Oczyszczalni ścieków.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	13 08 99*	Inne nie wymienione odpady	Odpady magazynowane będą w zbiornikach stalowych w części mechanicznej Oczyszczalni ścieków.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą w pojemnikach lub workach w magazynku podręcznym i przy budynku Oczyszczalni ścieków.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)	Odpady gromadzone będą w workach w miejscu ich powstawania i magazynowane w magazynkach podręcznych budynków Oczyszczalni ścieków.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.

		i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		
5.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpady magazynowane będą w zbiornikach stalowych lub stalowo-betonowych zlokalizowanych na terenie części mechanicznej Oczyszczalni ścieków.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
6.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady magazynowane będą w szczelnych zbiornikach stalowych zlokalizowanych na terenie części mechanicznej Oczyszczalni Ścieków.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
7.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady magazynowane będą w szczelnych, stalowych lub stalowo-betonowych zbiornikach zlokalizowanych na terenie części mechanicznej Oczyszczalni Ścieków.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.

III.2.2. 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. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych będzie posiadać utwardzoną nawierzchnię oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.2.3 Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

III.2.4. Pomieszczenia służące do magazynowania odpadów posiadać będzie szczelne, nienasiąkliwe posadzki oraz progi zapobiegające przedostaniu się odpadu poza teren magazynowania.

III.2.5 Pracownicy będzie przeszkoleni w zakresie odpowiedniego planowania procesu i realizacji zamówień substancji chemicznych i innych surowców, w celu wyeliminowania produkcji odpadów stanowiących przeterminowane materiały produkcyjne.

III.2.6 Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach do przechowywania odpadów niebezpiecznych oraz place przeładunkowe i drogi wewnętrzne będzie utwardzone i utrzymywane w czystości, uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do gruntu i wyposażone w instalację kanalizacji ze zbiornikiem wód opadowych oraz odcieków z okresowego zmywania powierzchni.

III.2.7 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ich ilości oraz ograniczania negatywnego wpływu na środowisko.

III.2.7.1 Minimalizowanie powstawania ilości odpadów u źródła poprzez wprowadzanie nowoczesnego zautomatyzowanego parku maszyn pozwalającego w sposób optymalny wykorzystywać materiały wsadowe do produkcji.

III.2.7.2 Racjonalne wykorzystanie surowców, półproduktów i dodatków chemicznych.

III.2.7.3 Eksploatowane maszyny, urządzenia i pojazdy będą utrzymywane w sprawności.

III.2.7.4 Zakup materiałów z wydłużonym okresem eksploatacyjnym i trwałością.

III.3. Warunki emisji hałasu do środowiska

III.3.1 Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby

Tabela 6

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”				
1.	B1	Separator zachodni Budynek pompowni podziemnej z urządzeniami: - pompy o mocy 22 kW - szt.2 - pompy o mocy 7,5 kW - szt.2	16	8
2.	B2	<u>Separator centralny:</u> Budynek pompowni naziemnej z urządzeniami: - pompy o mocy 37 kW - szt.5	16	8
3.	B3	<u>Separator centralny:</u> Budynek pompowni naziemnej chemicznej z urządzeniami: - pompa o mocy 18,5 kW - szt.1 - pompa o mocy 15 kW - szt.1 - pompa o mocy 11 kW - szt.1 - pompa o mocy 5,5 kW - szt.1	16	8
4.	B4	<u>Separator centralny:</u> Budynek z prasą taśmową.	16	8
5.	B5	<u>Oczyszczalnia ścieków ze stawami</u> Budynek z prasą taśmową	16	8
6.	B6	<u>Oczyszczalnia Ścieków ze stawami</u> – Budynek pompowni naziemnej z	16	8

		urządzeniami: - pompa o mocy 18,5 kW - szt.2 - pompa o mocy 7,5 kW - szt.1 - pompa o mocy 5,5 kW - szt.1 - pompa o mocy 1,5 kW - szt.1		
Źródła typu PUNKTOWEGO				
7.	P1-P2	Separator Centralny Silniki pomp śrubowych o mocy 3 kW - szt.2	16	8
8.	P3-P4	Separator Centralny Silniki pomp śrubowych o mocy 5,5 kW - szt.2	16	8
9.	P5-P6	Separator Centralny Wentylatory dachowe WD - szt.2	16	8
10.	P7	Separator Centralny Pompa naziemna o mocy 15 kW - szt.1	16	8
11.	P8-P9	Fizyko - chemiczna oczyszczalnia ścieków: Flotator naziemny z silnikiem zgarniacza o mocy 1,5 kW - szt.2	16	8
12.	P10-P11	Fizyko - chemiczna oczyszczalnia ścieków Flokulator z silnikiem mieszadła o mocy 5,5 kW - szt.2	16	8
13.	P12-P16	Staw napowietrzany A Aeratory typu AER-AS 0400-24 o mocy 4,0 kW - szt.5	16	8
14.	P17	Staw napowietrzany A Aerator typu AER-AS 0550-24 o mocy 5,5 kW - szt.1	16	8
15.	P18-P22	Staw napowietrzany B Aeratory typu AER-AS 0400-24 o mocy 4,0 kW - szt.5	16	8
16.	P23	Staw napowietrzany B Aerator typu AER-AS 0550-24 o mocy 5,5 kW - szt.1	16	8

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

IV.1 Warunki odbiegające od normalnych będą stanowić okresy deszczy nawalnych, w czasie których dopuszczalna do wprowadzania ilość ścieków będzie wynosić:

$$Q_{\max h} = 600 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\max d} = 14\,400 \text{ m}^3/\text{d}$$

IV.2 Pozostałe warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii pozostają takie same jak w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

V. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

V.1. Maksymalną ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji.

Tabela 7

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Wartość
1.	Wodorotlenek sodowy	Mg/rok	44
2.	Koagulant	Mg/rok	38
3.	Flokulant	Mg/rok	2,4
4.	Bio-Activator	Mg/rok	1,8
5.	Bio-Treat HDJ	Mg/rok	0,06
6.	Micro-Activator	Mg/rok	0,36
7.	Oleje przekładniowe i smarowe	Mg/rok	2,0
8.	Olej napędowy	Mg/rok	0,9

V.2. Maksymalne zużycie energii i paliw wykorzystywanych w instalacji**Tabela 8**

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Wartość
1.	Energia elektryczna	kWh/rok	1 308 686
2.	Energia cieplna	GJ	10 449

V.3. Maksymalne zużycie wody na potrzeby instalacji**Tabela 9**

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Wartość
1.	Woda	m ³ /rok	16 000

VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji**VI.1 Monitoring procesów technologicznych**

VI.1.1 Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z wdrożonym w zakładzie systemem zarządzania środowiskowego wg ISO 14 001 oraz zarządzania jakością wg ISO 9001.

VI.1.2 Monitoring obejmował będzie w szczególności:

- odpływ ścieków oczyszczonych,
- poziom ścieków w komorze ssawnej,
- kontrolę pracy pomp,
- kontrolę odbiornika poniżej zrzutu ścieków.

VI.2 Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

VI.2.1 Prowadzący instalację będzie wykonywał systematyczne pomiary ilości zużycia wody przemysłowej pobieranej z sieci rafineryjnej na potrzeby instalacji oczyszczania ścieków za pomocą wodomierza zlokalizowanego w budynku pompowni wody obiegowej.

VI.2.2 Odczyt zużycia wody będzie odbywał się z częstotliwością raz na dobę i będzie odnotowywany w rejestrze zużycia wody.

VI.2.3 Prowadzący instalację będzie wykonywał systematyczne pomiary ilości ścieków na wylocie do odbiornika za pomocą przelewu trójkątnego wyposażonego w łatę pomiarową. Pomiary będą prowadzone z częstotliwością co najmniej raz na dobę a wyniki będą rejestrowane.

VI.2.4 Prowadzący instalację będzie wykonywał pomiary jakości ścieków na wylocie odbiornika we wskaźnikach zanieczyszczeń określonych w pkt. II.1.2 niniejszej decyzji z częstotliwością co najmniej 1 raz na 2 miesiące.

VI.3 Monitoring emisji hałasu do środowiska

VI.3.1 Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny podlegające ochronie akustycznej, będzie prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

Tabela 10

Lp.	Ozn. pkt. pom.	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	P4	W odległości około 70 m od północnej granicy terenu zakładu – przy pierwszym budynku mieszkalnym, ul. Mickiewicza. Wysokość punktu emisji 4,0 m npt.	E 21°39'43,19`` N 49°42'57,80``
2.	P5	W odległości około 80 m od północnej granicy terenu zakładu – przy budynku mieszkalnym, obok linii 110 kV. Wysokość punktu emisji 4,0 m npt.	E 21°39'51,92`` N 49°42'57,66``
3.	P7	Za północną granicą terenu zakładu, za torami linii kolejowej Zagórz – Stróże – na linii zabudowy mieszkaniowej zlokalizowanej kilkaset metrów na północ od linii kolejowej. Wysokość punktu emisji 4,0 m npt.	E 21°40'20,73`` N 49°42'53,41``
4.	P10	Za południową granicą Rafinerii przy zbiornikach magazynowych olejów przepracowanych należących do instalacji Jednostki Produkcyjnej Regeneracja. Wysokość punktu emisji 4,0 m npt.	E 21°39'33,71`` N 49°42'33,20``

VI.3.2 Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będzie przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 6.

VI.4 Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko znajdującymi się na terenie instalacji

VI.4.1 Monitoring gleby i ziemi

Tabela 11

Lp.	Ozn. pkt. pom.	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geodezyjne	Zakres i częstotliwość badań
1.	OŚ-1	W kierunku północno wschodnim od pompowni	X 5508464.25 Y 7548105.94	Pomiary prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat, we wskaźnikach: – Metale: arsen, chrom, cynk, kadm, mangan, miedź, ołów, rtęć, żelazo, – Benzyna suma (C6-C12) – Olej mineralny (C12- C35)
2.	OŚ-2	Przy drodze, południe od stawu napowietrzającego.	X 5508246.08 Y 7547831.73	
3.	OŚ-3	Przy biologicznej podczyszczalni ścieków	X 5508302.95 Y 7547831.73	
4.	OŚ-4	Na północ od Separatora Zachodniego	X 5508485.89 Y 7547535.70	

5.	OŚ-5	Na południe od Separatora Centralnego	X 5508423.30 Y 7547453.31	– Węglowodory aromatyczne BTEX pojedyncze i ich suma, – WWA: naftalen, fenantren, antracen, fluorantren, chryzen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(a)fluoranten, benzo(ghi)perylene – Fenole.
6.	OŚ-6	Na południe od zbiornika retencyjnego	X 5508401.14 Y 7547497.18	
7.	OŚ-7	Na południe od zbiornika T-30	X 5508304.32 Y 7547561.09	
8.	OŚ-8	W pobliżu Separatora Zachodniego	X 5508525.18 Y 7547164.71	

VI.4.2 Monitoring wód gruntowych

Tabela 12

Lp.	Ozn. pkt. pom.	Lokalizacja punktu pomiarowego	Zakres i częstotliwość badań
1.	P-7	Istniejące piezometry wchodzące w skład lokalnej sieci monitoringu.	Pomiary prowadzone będą z częstotliwością co najmniej 2 razy w roku, we wskaźnikach: – pH, temperatura, przewodność elektrolityczna właściwa PEW – metale: arsen, chrom, cynk, kadm, mangan, miedź, ołów, rtęć, żelazo, – Benzyna suma (C6-C12) – Olej mineralny (C12- C35) – Węglowodory aromatyczne BTEX pojedyncze i ich suma, – WWA: naftalen, fenantren, antracen, fluorantren, chryzen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(a)fluoranten, benzo(ghi)perylene – Fenole. – Eter etylowo-t-butyłowy (ETBE), – Eter metylowo-t-butyłowy.
2.	P-9		
3.	P-10		

VI.5 Ewidencja i monitoring odpadów

Prowadzący instalację będzie rejestrował i przechowywał dane dotyczące rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów, rodzaju i ilości przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

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

VII.1 W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VII.2 O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. 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

VIII.1 Prowadzone będą regularne kontrole stanu technicznego urządzeń (co najmniej raz na pół roku) a wyniki będą odnotowywane w książce eksploatacji oczyszczalni.

VIII.2 Odpady wytworzone w instalacji magazynowane będą w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

VIII.3 Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne powstających w wyniku eksploatacji instalacji będą zabezpieczone przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz dostępem osób nieupoważnionych. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszaniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

VIII.4 Zbiorniki magazynowe umieszczone będą w misach zabezpieczających przed niekontrolowanym wyciekami.

VIII.5 Wszystkie urządzenia związane z odprowadzaniem, przesyłem i oczyszczaniem ścieków będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym.

VIII.6 Wszystkie urządzenia wchodzące w skład instalacji oczyszczania ścieków będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane w oparciu o wdrożone w oczyszczalni procedury i instrukcje.

VIII.7 Wszystkie stosowane w instalacji surowce i materiały wykorzystywane będą zgodnie z ich przeznaczeniem, z zachowaniem wymagań wynikających z zapisów w kartach charakterystyki substancji i preparatów niebezpiecznych.

VIII.8 Pracownik oczyszczalni codziennie przeprowadzał będzie oględziny miejsc magazynowania substancji i preparatów niebezpiecznych, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia wycieku będzie on natychmiastowo likwidowany.

IX. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1 Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

IX.2 Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będzie utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

IX.3 Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

IX.4 Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania w związku z eksploatacją oczyszczalni.

IX.5 Drogi i place, oraz pozostały teren będzie utrzymywane w czystości i porządku.

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

IX.7 Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie VI.1. decyzji.

IX.8 Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

IX.9 W Zakładzie utrzymywany będzie system zarządzania środowiskowego wg ISO 14 001 oraz zarządzania jakością wg ISO 9001.

X. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Nie przewiduje się możliwości transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko. Na podstawie danych dotyczących instalacji, przewidywanego zasięgu oddziaływania na środowisko oraz biorąc pod uwagę odległość od granicy Państwa stwierdza się, że planowana do uruchomienia instalacja nie będzie stanowić źródła transgranicznych oddziaływań na środowisko.

XI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

XI.1 W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji do oczyszczania ścieków obiekty i urządzenia technologiczne wchodzące w skład instalacji będą zlikwidowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

XI.2 W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji wszelkiego rodzaju urządzenia zostaną wcześniej wyczyszczone i zabezpieczone, w taki sposób aby uniemożliwić przedostanie się do środowiska jakichkolwiek substancji stwarzających zagrożenie.

XI.3 Proces likwidacji będzie odbywał się w oparciu o opracowany projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska.

XI.4. Odpady, które powstaną podczas likwidacji instalacji będą przekazywane jednostkom posiadającym wymagane prawem pozwolenia na odbiór/zagospodarowanie odpadów.

XII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

XII.1 Stosowany będzie system sterowania procesem i ciągła optymalizacja parametrów technologicznych.

XII.2 Prowadzony będzie monitoring zużycia energii elektrycznej.

XII.3 Systematycznie będzie podnoszona świadomość pracowników w zakresie optymalizacji zużycia energii.

XIII. Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

Do dnia 31 marca danego roku należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska roczne zestawienia, za rok poprzedni w zakresie: ilości ścieków odprowadzonych z instalacji oczyszczalni, ilości i rodzajów wytworzonych odpadów wielkości zużycia surowców, wody oraz energii.

XIV. Dodatkowe wymagania

Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2.4, VI.4 będą przedkładane Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania. Sposób prezentacji wyników wykonywanych pomiarów powinien być zgodny z obowiązującym rozporządzeniem dotyczącym sposobów prezentacji wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.

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

XVI. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony

Uzasadnienie

Pismem z dnia 22.12.2014r. znak: PS/67/2014. (data wpływu 30.12.2014r.) Spółka Rafineria Nafty Jedlicze S.A (obecna nazwa spółki: ORLEN Południe S.A.) wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do oczyszczania ścieków zlokalizowanej w Zakładzie Jedlicze, ul. Trzeciejskiego 14, 38-400 Jedlicze.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie od numerem 12/2015.

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

Spółka ORLEN Południe S.A. eksploatuje instalację do oczyszczania ścieków. Przedmiotowa instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż zalicza się zgodnie z ust. 6 pkt 13 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 do instalacji do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Instalacja nie będzie kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, jednakże w związku z faktem, iż na terenie ORLEN Południe S.A. eksploatowane są inne instalacje zaliczane do przedsięwzięć mogących zawsze

znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ww. ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia będzie marszałek.

Pismem z dnia 07 stycznia 2015r. znak: OS-I.7222.32.19.2014.EK zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (26 stycznia 2015 r. – 16 lutego 2015 r.) na tablicy ogłoszeń ORLEN Południe S.A., na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy w Jedliczu, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po 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 13 marca 2015 r. znak: OS-I.7222.32.19.2014.EK wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 16 kwietnia 2015 r. Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje instalację do oczyszczania ścieków zlokalizowaną w Zakładzie w Jedliczu. Na oczyszczalnię będą przyjmowane ścieki stanowiące mieszaninę ścieków przemysłowych, bytowych i opadowych. Źródłem ścieków przemysłowych będą procesy produkcyjne prowadzone na instalacjach ORLEN Południe S.A. w Jedliczu oraz na instalacjach firm obcych.

Eksploatacja instalacji będzie powodować emisję zanieczyszczeń do powietrza, emisję hałasu do środowiska, powstawanie odpadów (niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne), zużycie wody (dostarczanej z sieci zewnętrznej), powstawanie ścieków przemysłowych.

Wobec powyższego zgodnie z art. 202 ust. 1 w pozwoleniu zintegrowanym ustalono warunki emisji na zasadach określonych dla pozwoleń częściowych. Z uwagi, iż instalacje do oczyszczania ścieków nie wymagają pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, niniejszą decyzją nie określano wielkości oraz warunków dla emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza.

Zaopatrzenie instalacji w wodę do celów przemysłowych odbywać się będzie z lokalnej sieci wodociągowej. Wielkość poboru wody dla potrzeb technologicznych instalacji będzie ewidencjonowana.

Oczyszczone ścieki będą wprowadzane do środowiska kolektorem krytym z wylotem na prawym brzegu w km 18 + 940 rzeki Jasiołka. Wprowadzanie ścieków do rzeki stanowi szczególne korzystanie z wód w rozumieniu ustawy Prawo wodne, która reguluje zasady udzielania pozwoleń w niniejszym zakresie. Warunki emisji ścieków do środowiska ustalono w oparciu o zapisy art. 128 ww. ustawy. Celem kontroli jakości ścieków prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia okresowych pomiarów jakości oczyszczonych ścieków. Jako punkt poboru próbek wskazano wylot kolektora wprowadzającego ścieki do rzeki Jasiołka.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 oraz 188 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. Wyszczególniono wszystkie rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania na instalacji z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego. Ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Większość wytwarzanych odpadów będzie magazynowana poza terenem instalacji objętej niniejszą decyzją. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów. 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 przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

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. 6 pkt 6 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 prowadzone będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych zlokalizowanych przy najbliższej zabudowie mieszkaniowej.

Niniejszą decyzją zgodnie z wymogiem art. 211 ust.6 pkt.4 określono sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi oraz wód

gruntowych substancjami powodującymi ryzyko o których mowa w art. 3 pkt. 37a ustawy Prawo ochrony środowiska. Do wniosku został przedłożony raport początkowy zawierający: informacje na temat działalności prowadzonej na terenie zakładu, informacje na temat działalności prowadzonych na terenie zakładu w przeszłości, nazwy substancji powodujących ryzyko produkowanych przez instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego, informacje na temat stanu zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu wyodrębnionymi substancjami powodującymi ryzyko, w tym wyniki badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz wyniki pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych (wykonane zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa). W raporcie stwierdzona została obecność zanieczyszczeń ropopochodnych w gruntach nie przekraczając dopuszczalnych standardów oraz w wodach gruntowych. Jak wynika z przedłożonej dokumentacji zanieczyszczenia charakteryzują się znikomą mobilnością i nie stanowią zagrożenia dla ludzi i środowiska naturalnego. Wskazane jest jednak stałe prowadzenie monitoringu gleby ziemi i wód gruntowych zgodnie z warunkami określonymi w niniejszej decyzji. Zakres dotychczasowego monitoringu wód poszerzono o parametry których występowanie wykazano w raporcie początkowym. Z uwagi na podwyższone stężenia substancji węglowodorowych w gruntach w rejonie lokalizacji oczyszczalni ścieków, uznano za istotne prowadzenie monitoringu gleby i ziemi z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat.

Spółka zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013r. poz. 1479) kwalifikuje się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej, o których mowa w art. 248 ust. 1. W związku z czym w pozwoleniu zintegrowanym nie wskazywano sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii o których mowa z art. 211 ust 6 pkt. 9 ustawy Prawo Ochrony Środowiska. Zgodnie z wymogami prawa Spółka opracowała raport o bezpieczeństwie dla całego zakładu.

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonych 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.

Dla instalacji do oczyszczania ścieków nie opracowano na chwilę obecną konkluzji BAT. Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- Dokument referencyjny BAT dotyczący systemów zarządzania/oczyszczania ścieków i gazów odlotowych w sektorze chemicznym (Reference Document

- on Best Available Techniques in Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector), październik 2009,
- Dokument referencyjny BAT w sprawie emisji z magazynowania (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), lipiec 2006,
- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring), lipiec 2003
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie Efektywności Energetycznej (Reference Document on Best Available Techniques on Energy Efficiency), marzec 2008.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi	Rozwiązania stosowane w Zakładzie ORLEN Południe S.A.
Zarządzanie środowiskowe	
Wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zapewniającego kontrolę nad całokształtem oddziaływań na środowisko.	W Zakładzie wdrożony jest i utrzymywany system jakości i zarządzania środowiskowego, potwierdzony Certyfikatem Systemu Jakości i Zarządzania Środowiskowego wg norm ISO 9001 i ISO 14001.
Systemy kanalizacyjne	
Zaleca się oddzielanie strumieni ścieków przemysłowych od niezanieczyszczonych wód opadowych oraz innych strumieni wody niezanieczyszczonej. Jeśli na terenie istniejącego zakładu brak kanalizacji rozdzielczej, to jej wybudowanie (przynajmniej w ograniczonym zakresie) - należy przewidzieć przy realizacji przebudowy zakładu.	Sieć kanalizacyjna na terenie Zakładu w Jedliczu jest kanalizacją istniejącą, wykonaną w systemie ogólnospławnym. Do wspólnych kanałów zbierane są ścieki z grupy technologicznych, bytowych, opadowych i pochłoniczych. Aktualnie nie jest przewidywana przebudowa zakładu.
Rozdzielanie wód produkcyjnych w zależności od rodzaju niesionego ładunku zanieczyszczeń (organiczne lub nieorganiczne). Urządzenia oczyszczające otrzymują dzięki temu ścieki, do których są przystosowane.	Ścieki przemysłowe pochodzące z kluczowych podmiotów prowadzących instalacje na terenie zlewni oczyszczalni ścieków, są wstępnie podczyszczane w Separatorze Centralnym i Separatorze Zachodnim. Ponadto najbardziej obciążone ścieki powstające w JP Regeneracja są oczyszczane w Biologicznej Podczyszczalni Ścieków. Ścieki podczyszczone w tym węźle kierowane są do pełnego oczyszczania w głównym ciągu technologicznym.
Wykonanie zadaszania nad obszarami potencjalnego zagrożenia zanieczyszczeniami gdzie jest to wykonalne.	Obszary potencjalnie zagrożone znajdują się w budynkach zadaszonych.
Wykonanie oddzielnego drenażu dla zwiększonego obszaru ryzyka wystąpienia zanieczyszczeń, włączając w to miskę ściekową która wyłapywałaby wycieki.	Obszary szczególnie narażone wyposażone będą w tace przeciwrozlewowe (reaktory w części chemicznej oczyszczalni).
Używanie nadziemnych systemów kanalizacyjnych do przesyłania wód poprodukcyjnych w obrębie zakładu	Ścieki procesowe odprowadzane są do oczyszczalni ścieków ORLEN Południe S.A. Sieć kanalizacyjna ogólnospławną jest siecią

przemysłowego pomiędzy punktami ich powstawania a urządzeniem (urządzeniami) oczyszczającymi. Jeśli warunki klimatyczne nie pozwalają na stosowanie nadziemnych rurociągów (temperatury znacząco niższe od 0 stopni), możliwe jest stosowanie ciągów podziemnych. W przypadku istniejących systemów podziemnych prace mogą być prowadzone etapami, kiedy przeprowadzane są znaczące zmiany zakładu albo przebudowa systemu kanalizacyjnego.	podziemną. Prowadzący instalację nie przewiduje w najbliższym czasie wykonywania znaczących zmian w zakładzie jak również przebudowy kanalizacji.
Zapewnienie odpowiedniej objętości rezerwowej do odprowadzania wody przeciwpożarowej i ścieków powstających w sytuacjach awaryjnych, odpowiednio do przeprowadzonej analizy ryzyka.	Separator Centralny połączony jest na przelewie burzowym ze zbiornikiem retencyjnym. W przypadku wystąpienia gwałtownych i długotrwałych opadów deszczu lub napływu ścieków skażonych istnieje możliwość zamknięcia wlotu na Separator Centralny i skierowania ścieków na zbiornik retencyjny. Zbiornik retencyjny ma pojemność 3000 m³.
Oczyszczanie ścieków	
Stosowanie odpowiedniej strategii oczyszczania ścieków, adekwatnej do sytuacji gospodarki ściekowej na terenie zakładu. Stosowane mogą być następujące strategie i ich kombinacje: – zcentralizowane końcowe oczyszczanie w biologicznej oczyszczalni ścieków w zakładzie, – zcentralizowane końcowe oczyszczanie w miejskiej oczyszczalni ścieków, – zcentralizowane końcowe oczyszczanie ścieków z zanieczyszczeniami nieorganicznymi w oczyszczalni chemiczno - mechanicznej, – przeróbka (przeróbki) zdecentralizowana.	Na terenie Zakładu stosowana jest strategia mieszana: – mechaniczne oczyszczanie ścieków, – oczyszczanie ścieków metodami fizykochemicznymi, – zcentralizowane końcowe oczyszczanie na stawach napowietrzających (proces biologiczny)
W technice oczyszczania ścieków do BAT należy kierowanie strumieni ścieków stosownie do ich ładunku zanieczyszczeń. Ścieki nieorganiczne nie zawierające odpowiednich składników organicznych są rozdzielane od ścieków organicznych i kierowane do specjalnych urządzeń oczyszczających (w celu redukcji np. metali ciężkich i soli nieorganicznych). Ścieki organiczne zawierające odpowiednie ilości składników nieorganicznych, trudno rozkładalnych, oraz toksycznych składników organicznych są kierowane do specjalnych urządzeń wstępnego oczyszczania. Dla wolnych olejów i węglowodorów BAT stanowi usuwanie ich poprzez zastosowanie odpowiedniej kombinacji: – separacji olejów i wody poprzez cyklon, mikrofiltrację lub separator koalescencyjny, kiedy spodziewane są duże krople wolnego produktu lub węglowodorów, w innym wypadku mogą być alternatywnie stosowane,	Poszczególne strumienie ścieków, stosownie do ich ładunku zanieczyszczeń, kierowane są do odpowiednich urządzeń oczyszczających: ścieki technologiczne z instalacji oczyszczane są na urządzeniach części mechanicznej oczyszczalni (kraty, piaskowniki). Po oczyszczeniu ścieki kierowane są do dalszego oczyszczania na część fizykochemiczną i biologiczną. Na instalacji prowadzony jest odzysk substancji ropopochodnych: tak zwane słoje magazynowane są w zbiornikach słoje, skąd po odwodnieniu przekazywane są do odzysku. Usuwanie substancji nierozpuszczalnych następuje w węźle flotacji ciśnieniowej oczyszczalni ścieków. Zastosowana technologia polega na stosowaniu procesu koagulacji ścieków (strącania chemicznego) a następnie wytrącone zanieczyszczenia w postaci kłaczków zbierane będą na powierzchni flotatora w postaci kożucha i dalej kierowane do obróbki na węźle obróbki osadów

- mikrofiltracji, filtracji przez ziarniste medium, flotacji z napowietrzaniem, - oczyszczania biologicznego, zarówno w zcentralizowanej oczyszczalni ścieków, jak i oczyszczalni miejskiej lub oddzielnej oczyszczalni stosowanej konkretnie do tego strumienia zanieczyszczeń.	
Poziomy emisji odpowiadające BAT dla ścieków odprowadzanych do odbiornika po ostatecznym oczyszczeniu: całkowita zawiesina 10 - 20 mg/l, BZT₅ <20 mg/l, ChZT: 30-250 mg/l	Średnie poziomy zanieczyszczeń oczyszczonych ścieków Zawiesina: 14,0 mg/l, BZT₅: 12,44 mg/l, ChZT: 97,17 mg/l
Odprowadzanie wód opadowych wolnych od zanieczyszczeń bezpośrednio do wód powierzchniowych, omijając system kanalizacyjny używany do transportu ścieków. Oczyszczanie wód opadowych zebranych na terenach zanieczyszczonych przed ich odprowadzeniem do wód powierzchniowych.	Wody opadowe przed ich odprowadzeniem do środowiska oczyszczane są w oczyszczalni.
Odpady	
Kiedy osad z oczyszczalni ścieków przerabiany jest na terenie zakładu, BAT obejmuje zastosowanie jednej lub kilku niżej wymienionych możliwości (bez preferencji): - operacje wstępne, - operacje zagęszczania osadu, - stabilizacja osadu, - kondycjonowanie osadu, - metody odwadniania osadu, - operacje suszenia, - termiczne utlenianie osadu, - umieszczenie osadu na zakładowym składowisku.	Osady z oczyszczalni, po operacjach wstępnych gromadzone są w zbiornikach i odwadniane z wykorzystaniem prasy taśmowej. Kolejno przekazywane do odbiorców w celu termicznej utylizacji.
Monitoring	
Dyrektywa IPPC definiuje dwa podstawowe cele prowadzenia monitoringu: - ocena zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi, - raportowanie emisji przemysłowych. W praktyce dane z monitoringu mogą być wykorzystywane do wielu innych celów - uzyskuje się wówczas efektywność ekonomiczną w relacji nakłady - uzyskane wyniki.	W ORLEN Południe S.A. ma miejsce wielokierunkowe wykorzystywanie wyników monitoringu: - oprócz oceny zgodności z przepisami, dane pomiarowe będą stosowane do obliczania opłat za korzystanie ze środowiska, - wyniki monitoringu mogą również stanowić przesłankę do wprowadzania zmian technologicznych lub technicznych oraz impuls do podejmowania działań modernizacyjno-inwestycyjnych.
Odpowiedzialność za prowadzenie monitoringu spoczywa na operatorze instalacji.	Pomiary środowiskowe będą prowadzone na zlecenie ORLEN Południe S.A. przez wyspecjalizowane jednostki posiadające odpowiednie zezwolenia.

Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych.	Monitoringowi będzie podlegać: – gleba, ziemia i wody gruntowe, – jakość ścieków odprowadzanych – emisja hałasu – monitorowany raz na 2 lata.
Wyniki monitoringu Jednostki miar stosowane do wyrażania monitorowanych emisji powinny być w pełni zgodne z jednostkami, w jakich wyrażane będą graniczne wielkości emisji (np. mg/m ³ , kg/h).	W sprawozdaniach z pomiarów emisji stosowane będą jednostki w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji: – emisja hałasu dB(A), – pobór wody oraz emisja ścieków m³/d, skład ścieków mg/l.
Czasy uśredniania i częstotliwości wykonywania pomiarów Zalecana częstotliwość oraz zalecany czas uśredniania dla pomiarów zależą od typu procesu i zmian wielkości emisji w czasie (szybkoszienne, wolnoszienne). W przypadku wymagań pomiarowych zawartych w przepisach prawnych parametry te będą ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkach, należy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru.	Czas uśredniania oraz częstotliwość wykonywania pomiarów będzie zgodna z metodykami referencyjnymi określonymi przepisami prawa.
Błędy pomiarowe W przypadkach, gdy monitoring jest stosowany do oceny zgodności z przepisami, szczególnie istotna jest kwestia oszacowania błędów występujących w całym procesie pomiarowym (pobór i transport próbki, przygotowanie próbki, analiza). Analiza błędów pomiarowych powinna towarzyszyć raportowanym wynikom pomiarów.	Pomiary prowadzone przez wyspecjalizowane jednostki uwzględniają oszacowanie błędów pomiarowych zgodnie z odpowiednimi przepisami prawnymi, normami technicznymi i metodykami referencyjnymi. Zgodnie z wymogiem ustawy Prawo ochrony środowiska badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych analiz.
Sprawozdawczość Sprawozdawczość powinna uwzględniać: – prezentację i podsumowanie wyników monitoringu; – ocenę zgodności z przepisami; – informacje dodatkowe.	Sprawozdania z pomiarów sporządzane są zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczególnymi. Ponadto prowadzona jest sprawozdawczość wymagana przepisami prawa, obejmująca następujące dokumenty: – karty przekazania odpadów, – karty ewidencji odpadów, – zbiorczy wykaz danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi, – wykaz zawierający zbiorcze dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat, – roczny raport emisji gazów cieplarnianych. Wszelkie ewidencje, sprawozdania oraz wyniki pomiarów archiwizowane są przez okres 5 lat.
Podejście do monitoringu Dokument referencyjny definiuje następujące rodzaje podejścia do monitoringu: – pomiar bezpośredni; – pomiar parametru zastępczego; – bilans masowy; – obliczenia; – zastosowanie wskaźników emisji.	Bezpośredni pomiar emisji.

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Z ustaleń postępowania wynika również, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. 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.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji.

Oplata skarbowa w wys. 2011,00 zł.
uiszczona w dniu 19.12.2014r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Orlen Południe S.A, ul. Fabryczna 22, 32- 540 Trzebinia
2. OS-I. a/a

Do wiadomości:

1. Zakład Jedlicze, ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
3. OS-II w/m