

STAROSTA JASIELSKI
38-200 JASŁO, Rynek 18

Decyzja stała się ostateczna

z dniem: 24.06.2015

Jasło, dn. 24.06.2015

Zastępca STAROSTY
mgr inż. Ryszard Hebda
NACZELNIK WYDZIAŁU
OCHRONY ŚRODOWISKA,
ROLNICTWA I LEŚNICTWA

Jasło, 2015-06-08

OS.6224.2.2015

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 151, w związku z art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.),
- art. 122 ust. 1 pkt 1, art. 123 ust. 2, art. 128, art. 140 ust. 1. ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2015 r. poz. 469),
- ust. 6 pkt 13 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. 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 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112),
- § 10 ust. 2 i § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542),
- § 2, § 5, § 6 i § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku **LOTOS Infrastruktura S.A.**, ul. 3-go Maja 101, 38-200 Jasło (REGON 370321163, NIP 6850004973) z dnia 29 grudnia 2014 r., znak: IŚ-227/12/14 w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do oczyszczania ścieków, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego

orzekam

udzielam **LOTOS Infrastruktura S.A.**, ul. 3-go Maja 101, 38-200 Jasło (REGON 370321163, NIP 6850004973) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji mechaniczno-chemiczno-biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych o maksymalnej przepustowości 14400 m³/d, zlokalizowanej w miejscowości Jasło, ul. 3-go Maja 101, zwanej dalej instalacją i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

W instalacji objętej pozwoleniem prowadzone są procesy polegające na oczyszczaniu ścieków przemysłowych, będących mieszaniną ścieków technologicznych, bytowych i opadowo-roztopowych. Oczyszczone ścieki przemysłowe wprowadzane będą do wód rzeki Wisłoki w km 107+090.

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

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych.

I.2.1.1. Pompownia śrubowa.

Pompownia śrubowa jest urządzeniem, którego zadaniem jest podniesienie strumienia ścieków na poziom urządzeń oczyszczających. Ścieki dopływają do komory czerpnej pomp, skąd transportowane są pompami śrubowymi do kanału kraty i dalej do piaskownika.

Konstrukcja pomp i automatyczna regulacja ich pracy stwarzają, że cała ilość ścieków dopływających do pompowni jest równomiernie wytłaczana na wyższy poziom. Równomierność pracy pomp jest bardzo korzystna dla pracy kolejnych urządzeń oczyszczających. Zastosowane pompy śrubowe Firmy SPAANS BABCOCK nie emulgują oleju zawartego w ściekach.

Pompownia jest obiektem żelbetowym zagłębionym nieco poniżej dna kolektora ścieków.

Wymiary pompowni: szerokość 4,5m; długość 12,8m; głębokość w najniższym miejscu 4,55m.

Budynek o wysokości 3m, mieszczący napędy pomp śrubowych i urządzenia sterujące dla pompowni i piaskownika mieści się w tych gabarytach.

Charakterystyka pomp:

-	Ilość pomp	2
-	Średnica pompy [mm]	950
-	Kąt nachylenia [°]	35
-	Obroty [1/min]	53,4
-	Długość pompy [mm]	7670
-	Zakres wydajności [m ³ /h]	2 x 0-500

I.2.1.2. Krata mechaniczna.

Krata mechaniczna zainstalowana jest w kanale żelbetowym na wlocie do piaskownika. Krata posiada następujące wymiary:

- szerokość [mm] 1000
- prześwit prętów [mm] 14

I.2.1.3. Piaskownik przedmuchiwany.

Piaskownik przedmuchiwany jest dwukomorowym zbiornikiem żelbetowym o specjalnym kształcie, wyposażonym w przegrodę. Obiekt jest wyposażony w ruszt napowietrzający, zgarniacz powierzchniowy oleju, urządzenie do odbioru oleju, pompę do odbioru osadu i urządzenie do odwadniania piasku umieszczonego na wózku jeżdżącym nad basenem.

Wymiary piaskownika : szer. 4,05 m, dł. 19 m, gł. 4,0 m.

Ścieki przepływające przez piaskownik poddawane są wstępnemu oczyszczaniu z zawartych w nich olejów i osadów. Proces oczyszczania w piaskowniku jest wspomagany sprężonym powietrzem wdmuchiwanym specjalnym rusztem od dołu zbiornika. W efekcie ze ścieków zostaje wytrącony piasek i olej.

Mieszanka piasku i wody jest ujmowana pompą i przesyłana do ślimakowego urządzenia odwadniającego skąd odwodniony piasek jest kierowany do podstawionego pojemnika.

Wydzielony na powierzchni olej zgarniany jest zgarniaczem powierzchniowym zainstalowanym na wózku w kierunku specjalnego zgarniacza łopatkowego, wygarniającego go do zbiornika oleju.

W zbiorniku oleju zainstalowana jest pompa podająca zawodniony olej do istniejącej instalacji odwadniania olejów. Przy przepływie do 500 m³/h piaskownik skutecznie zatrzymuje 100 % piasku o wielkości ziarna > 0,25 mm oraz 75 % piasku o wielkości ziarna pomiędzy 0,25 do 0,1 mm. Funkcja odolejania zachowana jest do przepływu 500 m³/h ze skutecznością 70 %.

Przepustowość hydrauliczna urządzenia określona jest na 1000 m³/h.

I.2.1.4. Zbiornik retencyjny.

Zbiornik retencyjny jest urządzeniem nadziemno-podziemnym. Zastosowanie pompowni śrubowej umożliwia napełnienie zbiornika do rzędnej ok. 231,70.

Łącznie zbiornik może pomieścić ok. 6500 m³ ścieków.

I.2.1.5. Węzeł flotacji, komora szybkiego mieszania S-31.

Komorę szybkiego mieszania stanowi zbiornik żelbetowy w kształcie prostopadłościanu, ściętych wewnętrznych kątach. Zbiornik zespolony jest konstrukcyjnie z komorą wolnego mieszania S-31. Pojemność czynna zbiornika wynosi ok. 3,5 m³, pozwala to na uzyskanie czasu zatrzymania ok. 60 sekund dla normalnego przepływu ścieków i 36 sekund dla przepływu maksymalnego. Zbiornik jest wyposażony w mieszadło szybkoobrotowe o pionowym wale zainstalowane centralnie w zbiorniku.

I.2.1.6. Komora wolnego mieszania S-32.

Komorę wolnego mieszania S-32 stanowi zbiornik żelbetowy w kształcie prostopadłościanu o pojemności czynnej ok. 95 m³, wydzielony na całej szerokości pierwszej sekcji dawnej łapaczki. Wewnętrzne krawędzie są ścięte, tak aby wyeliminować martwe przestrzenie w objętości zbiornika i usprawnić mieszanie ścieków.

Czas retencji w zbiorniku wynosi ok. 30 minut dla przepływu normalnego i 17 minut dla maksymalnego.

Wewnętrzne wymiary zbiornika w rzucie 9,0 x 4,5 m, głębokość ok. 2,35m.

Zbiornik wyposażony jest w mieszadło wolnoobrotowe o pionowym wale, zainstalowane centralnie w zbiorniku.

I.2.1.7. Komora flotacji S-33.

W początkowej części komory flotacji w przestrzeni wydzielonej przelewami zatopionymi doprowadzony jest rurociąg ϕ 150 z recyrkulatem zawierającym rozpuszczone powietrze. Recyrkulat wprowadzony jest przy pomocy rusztu, na całej szerokości zbiornika.

Główną część zbiornika flotacji stanowi podłużna komora o długości ok. 23,4m, szerokość 4,5m i głębokości ok. 2,1m. Pojemność czynna komory wynosi ok. 220 m³, powierzchnia zbiornika 105,3m².

Wyposażenie zbiornika stanowi:

- powierzchniowy zgarniacz osadu o dł. 22,0m i szerokość ok. 4,4m – X-33.1, prędkość przesuwu listew ok. 2 cm/s.
- denny zgarniacz osadu o dł. 22,0m i szerokości ok. 4,4m –X-33.2, prędkość przesuwu listew ok. 2 cm/s
- leje osadowe z zamknięciami szlamowymi – X-33.3 A/B/C/D, napęd zamknięć pneumatyczny.

I.2.1.8. Instalacja recyrkulacji ścieków.

Recyrkulacja ścieków odbywać się będzie za pomocą specjalnej pompy produkcji niemieckiej firmy EDUR typ LBU603E150L, przeznaczonej do tego rodzaju instalacji, która równocześnie będzie „napowietrzać” recyrkulat.

Instalacja wyposażona jest w dwie pompy tego samego typu z których jedna stanowi rezerwę. Pompy umieszczone są w komorze S-35 wykształconej w zbiorniku flotacji od strony odpływu ścieków.

Rurociąg na pewnym odcinku zwiększa swoją średnicę z ϕ 150 do ϕ 250 w celu wydłużenia czasu zatrzymania recyrkulatu dla podwyższenia efektywności rozpuszczania powietrza. Recyrkulat wprowadzony jest do ścieków za pośrednictwem dysz.

Wymiary suchej komory pomp S-35: głębokość 2,2 m x szerokość 1,6 m x długość 4,0m.

I.2.1.9. Instalacja odprowadzania osadów dennych.

Osady gromadzące się na dnie zgarniane są zgarniaczem dennym X-33.2 do czterech lejów osadowych, wchodzących w skład zamknięć szlamowych X-33.3 A/B/C/D i zainstalowanych w dnie od strony odpływu ścieków. Każdy z lejów współpracuje z zamknięciem, otwierającym wlot do rurociągu osadu w momencie uruchomienia operacji usuwania osadu z flotatora.

Instalacja czterech zamknięć szlamowych ma na celu stworzenie warunków właściwych dla skutecznego odprowadzenia osadów wydzielonych na dnie flotatora i przetransportowanych listwami zgarniacza dennego do lejów osadowych. Jednocześnie zamknięcia zabezpieczają kolektor ssawny przed ich niekontrolowanym napływem osadów w czasie gdy nie jest prowadzone ich usuwanie.

Odpompowanie osadów realizowane jest pompą P-35.1 – typ FA 104-249+FO 172-4/12Ex, produkcji EMU, o wydajności 40 m³/h i wysokości podnoszenia 20m.

Wydajność pompy zapewnia uzyskanie w rurociągu ssawnym prędkości ~1,5 m/s, co jest wielkością wystarczającą dla zabezpieczenia drożności rurociągu w trakcie eksploatacji. Pompa umieszczona jest wraz z pompą recykulacyjną w komorze S-35.

I.2.1.10. Instalacja odprowadzania flotów.

Wyflotowane, tworzące kożuch na powierzchni ścieków, zanieczyszczenia transportowane są zgarniaczem powierzchniowym X-33.1 do rynny zbiorczej umieszczonej przed przegrodą oddzielającą część roboczą komory flotacyjnej od

komory odpływowej. Z rynny floty grawitacyjnie spływają do żelbetowej komory S-34, zabudowanej w komorze odpływowej.

Wymiary komory flotów S-34: głębokość całkowita 3,3 x szer. 0,9 x dł. 4,0m.

Dla odpompowania flotów zainstalowano pompę zanurzalną firmy EMU typ FA82-135+T32-2/12Ex o wydajności 15 m³/h i wysokości podnoszenia 20m. Pompa przystosowana jest do okresowej (maksymalnie 15min.) pracy z silnikiem odkrytym (niezanurzonym).

I.2.1.11. Węzeł biologicznego oczyszczania - komora wstępna S-37.

Komora wstępna o pojemności 20 m³ zasilana jest ściekami oczyszczonymi z instalacji flotacji, które kierowane są do niej stalowym kanałem odpływowym o szerokości B=500 mm. Zastawki zainstalowane w kanale odpływowym pozwalają na sterowanie dopływem ścieków z flotacji do instalacji oczyszczania biologicznego lub do istniejącej instalacji filtracji (z pominięciem biologii).

Wyposażenie komory stanowi system napowietrzania zbudowany z dyfuzorów rurowych.

I.2.1.12. Reaktor biologiczny S-38 A/B.

Reaktor biologiczny z osadem czynnym posiada dwie napowietrzane komory o pojemności 2x530 m³. Komory zasilane są ściekami dopływającymi poprzez ścianki przelewowe z komory wstępnej S-37.

Wyposażenie komór stanowią systemy napowietrzania zbudowane z dyfuzorów rurowych. Dla zapewnienia właściwego wymieszania strumieni, w ścianie oddzielającej komory S-38A i S-38B wykonane są otwory (1000x500mm) łączące sąsiednie pojemności. Zabudowanie w nich stalowych "kierownic" i zagęszczenie dyfuzorów przy otworach zapewni wymianę strumienia ścieków pomiędzy komorami i uśrednienie strumienia łącznego.

I.2.1.13. Komora flokulacji S-39.

Komora flokulacji (S-39) o pojemności 30 m³ zlokalizowana przed osadnikiem wtórnym (S-40) jest komorą wydzieloną w ramach konstrukcji żelbetowej osadnika. Funkcjonalne wydzielenie komory flokulacji, poprzez zabudowę przegrody szczelinowej, zapewnia:

- dobre warunki dla przebiegu procesu flokulacji,
- rozdzielenie całkowitego strumienia ścieków i eliminuje możliwość powstania strumieni uprzywilejowanych,
- niewielkie prędkości przepływu przez szczeliny ($v < 0,09$ m/s – przy maksymalnym przepływie ścieków) eliminują możliwość destabilizacji wytworzonych flokuł zanieczyszczeń.

Wyposażenie komory stanowi mieszadło flokulacyjne M-39 (typ MW 800/2,2), zadaniem którego jest łagodne wymieszanie całego dopływającego do komory strumienia ścieków z polielektrolitem wspomagającym tworzenie floków (kłaczków) zanieczyszczeń.

I.2.1.14. Osadnik wtórny S-40.

Osadnik wtórny o pojemności 300 m³ – końcowy element węzła oczyszczania biologicznego zasilany jest ściekami doprowadzonymi z komory flokulacji.

Wyposażenie osadnika stanowią:

- zgarniacz osadu X-40, produkcji firmy ZICKRET, zadaniem którego jest przemieszczenie osadu biologicznego wydzielonego na dnie osadnika, w kierunku zagłębień (lejów) zabudowanych w dnie, w końcowej jego części.
- grawitacyjny system odbioru osadu składający się ze stalowej kształtki zabudowanej w dnie i tworzącej zagłębienia osadowe, pionowych przewodów osadowych i koryta zbiorczego osadów biologicznych, współpracuje ze zgarniaczem.

Osad przemieszczony listwami zgarniacza X-40 do zagłębień osadowych jest z nich w sposób ciągły transportowany przewodami osadowymi do koryta zbiorczego skąd jest odpompowywany pompą P-40.

- system recyrkulacji osadu i usuwania osadu nadmiernego składający się z pompy osadu biologicznego P-40, rurociągu recyrkulacji osadu biologicznego 150-Y-40.1 i rurociągu osadu nadmiernego 50-Y-40.2.

1.2.1.14. Węzeł filtracji ścieków, pompownia ścieków odolejonych.

Pompownia ścieków odolejonych – zbiornik żelbetowy podziemny o głębokości 5 m. Całkowita pojemność robocza pompowni wynosi 130 m³, zaś pojemność użyteczna 100 m³. Pompownia wyposażona jest w 3 pompy pionowe typu 15D-17-2 x 2-B1-10/20-2T, o wydajności 150m³/h każda, wentylator promieniowy typu Fk-25, zawór regulacyjny ścieków.

1.2.1.15. Dystrybutor ścieków.

Dystrybutor ścieków służy do równomiernego zasilania filtrów ściekami. Skonstruowany on jest z dwóch współosiowych, pionowo usytuowanych rur stalowych. Rura zewnętrzna ϕ 800 mm zamknięta jest od dołu dnem elipsoidalnym, zaś od góry komorą stalową. Rura środkowa ϕ 350 mm posiada w górnej części rozszerzenie stanowiące przelew, a w dolnej przechodzi przez dno i połączona jest z rurociągiem grawitacyjnym włączonym do kanalizacji. Z komory umieszczonej w górnej części dystrybutora wyprowadzone są rurociągami doprowadzające ścieki do poszczególnych filtrów, na których są zainstalowane króćce sygnalizatorów poziomu. W dolnej części rury zewnętrznej urządzenia znajduje się króciec wlotowy ścieków ϕ 350 mm, z pompowni ścieków odolejonych. W dolnej części dystrybutor posiada stożkową podstawę zamocowaną za pomocą śrub fundamentowych do żelbetowego fundamentu.

1.2.1.16. Filtry antracytowo-piaskowe.

W skład instalacji wchodzi cztery filtry antracytowo-piaskowe, posadowione na fundamentach i połączone układem rurociągów z dystrybutorem i zbiornikiem ścieków przefiltrowanych. Filtr jest to zbiornik bezciśnieniowy, cylindryczny, pionowy, podzielony na trzy przestrzenie płytami poprzecznymi. Płyta najniższa stanowi właściwe dno, na którym filtr spoczywa na fundamencie. Wyżej znajduje się dno dyszowe z zamocowanymi dyszami filtracyjnymi. Na tym dnie znajduje się warstwa złoża filtracyjnego. Dysze są wykonane z mocnego tworzywa sztucznego, odpornego na korozyjne oddziaływanie ścieków. Dysze wkręcane są w gniazda osadnicze z plastikowych PCV. Konstrukcja dysz zapewnia zmienną wydajność w zależności od kierunku przepływu wody. W czasie filtracji szczeliny dysz są zwężone i nie dopuszczają do przedostawania się przez nie złoża. W czasie regeneracji, przy odwrotnym kierunku przepływu, szczeliny mogą się nieco poszerzać, co powoduje mniejszy opór przy zwiększonym przepływie wody płucznej.

Średnica wewnętrzna filtra wynosi 4,8 m, zaś jego wysokość 5,51m. Filtr wyposażony jest w dwa włazy boczne ϕ 600 mm, właz denny 600 - 400mm, króciec wlotowy ścieków i wylotowy wody popłucznej ϕ 400 mm, wylot wody przefiltrowanej ϕ 200 mm, połączenie części górnej z dolną ϕ 400 mm, wlot sprężonego powietrza ϕ 200 mm, spust ϕ 500 mm. Filtr posiada również drabinę i podest z barierką. Złoże filtracyjne stanowi warstwa piasku filtracyjnego o granulacji 0,6 - 1,0mm i warstwa antracytu o granulacji 1,5 - 2,0mm. Grubość warstwy piasku wynosi 0,45m, zaś grubość warstwy antracytu wynosi 0,55m.

I.2.1.17. Zbiornik ścieków przefiltrowanych.

Zbiornik ścieków przefiltrowanych posiada cylindryczną konstrukcję stalową, o średnicy wewnętrznej 5,2 m i wysokości 5,020 m. Posadowiony on jest na fundamencie żelbetowym. Pojemność zbiornika wynosi 100m³. Ze zbiornika ścieków przefiltrowanych ścieki są odprowadzane do odbiornika wodnego.

I.2.1.18. Pompownia wód popłucznych.

Pompownia jest zbiornikiem żelbetowym wyniesionym ponad teren przedzielony przegrodą równoległą do krótszego boku na dwie równe części. W dolnej części przegrody znajdują się trzy otwory umożliwiające pracę zbiornika jako jednego, nieprzedzielnego, o pojemności całkowitej 270 m³. Wody popłuczne z filtrów dopływają rurociągiem ϕ 400 mm wprowadzonym przez ścianę zbiornika poprzez króciec ϕ 400-450 mm. Pompownia wyposażona jest również w króciec przelewowy ϕ 400 mm odprowadzony do kanalizacji.

I.2.1.19. Węzeł oczyszczania chemicznego, zbiornik ścieków Z-1.

Jest to stojący zbiornik stalowy o pojemności 1500 m³, spełniający funkcję zbiornika buforowego na ścieki przemysłowe wysoko obciążone. Zbiornik wyposażony jest w króciec wlotu i wylotu 2 x ϕ 125 mm, przelew nadmiarowy ϕ 150 mm, króciec pomiarowy temperatury ϕ 40 mm, króciec pomiar poziomy ϕ 100 mm, spust ϕ 150 mm oraz dwa wazy boczne ϕ 1600 i 600 x 600 mm. Ścieki odpływają ze zbiornika do separatora falisto-płytowego.

I.2.1.20. Zbiornik ścieków Z-2.

Jest to stalowy zbiornik stojący o pojemności 300 m³, spełniający funkcję zbiornika buforowego na ścieki przemysłowe wysoko obciążone. Zbiornik wyposażony jest w króciec wlotu i wylotu 2 x ϕ 150 mm, przelew nadmierny ϕ 150 mm, króciec pomiaru temperatury ϕ 40 mm oraz króciec pomiaru ϕ 100 mm. Ścieki odpływają ze zbiornika do separatora falisto-płytowego.

I.2.1.21. Separator ścieków falisto-płytowy.

Separator jest konstrukcji żelbetowej, jednokomorowy. Ścieki wpływają do separatora krótcem ϕ 150, do komory wlotowej, a następnie przelewają się przez przegrodę z ostrzem przelewowym o regulowanej wysokości do części środkowej separatora z pakietem płyt falistych i przegrodą. Pakiet spoczywa na drewnianej ramie zamocowanej za pomocą śrub do pochylonej części komory. W części górnej znajdują się rury zbiorcze oleju. Napęd rur za pomocą mechanizmu śrubowego i trzpienia z kółkiem ręcznym wystawionym nad podest. Kolejna część separatora oddzielona jest zatopioną ścianką. W jej najniższym punkcie znajduje się przestrzeń osadowa. Na wylocie zamocowane jest ponownie ostrze przelewowe o regularnej wysokości, kierujące ścieki do kanału wylotowego. Separator posiada trzy króćce dla podłączeń zewnętrznych:

- króciec wlotowy ϕ 150mm,
- króciec wylotowy ϕ 150mm,
- króciec słopów ϕ 100mm

Ścieki dopływają do separatora ze zbiorników Z-1 lub Z-2, zaś odpływają na reaktory.

I.2.1.22. Reaktory obróbki chemicznej.

Reaktory obróbki chemicznej to trzy zbiorniki radialne o konstrukcji żelbetowej, wyniesione ponad teren. Pojemność każdego z reaktorów wynosi ok. 100 m³. Reaktory wyposażone są w zawory, ruszt z perforowanych rur leżący na dnie.

I.2.1.23. Węzeł obróbki i odwadniania osadów, flotator do zagęszczania osadów.

Flotator składa się z dwóch komór dozowania chemikaliów (polimer, wapno, PIX), komory flotacyjnej z zainstalowanym zgarniakiem, komory wody oczyszczonej, komory zagęszczonego szlamu i urządzenia dyspersyjnego. Całość wykonana jest ze stali nierdzewnej i zamontowana jako jedno urządzenie. Dodatkowy osprzęt stanowią zbiorniki przygotowania chemikaliów, pompy dozujące, sprężarki powietrza, specjalna armatura i układy regulacyjno-pomiarowe. Urządzenia te zlokalizowane są w budynku w którym mieści się również podziemny zbiornik zagęszczonego szlamu po flotacji, stanowiącego wsad na wirówkę oraz wirówka.

Wydajność flotatora wynosi 30 m³/h.

I.2.1.24. Wirówka NOXON DC-6

Zagęszczony wstępnie we flotatorze szlam spływa do podziemnego zbiornika żelbetowego o poj. 40 m³, skąd pompą podawany jest na wirówkę dekantacyjną firmy NOXON model DC-6. W zbiorniku pracuje mieszadło zapewniające homogenizację szlamu.

Wirówka posiada wydajność hydrauliczną do 6 m³/h (max 240 kg/h suchej masy). Do strumienia szlamu przed wirówką podawany jest roztwór polimeru.

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji.

I.2.2.1. Główna linia technologiczna oczyszczania ścieków.

Oczyszczalnia ścieków eksploatowana przez LOTOS Infrastruktura S.A. jest oczyszczalnią mechaniczno-chemiczno-biologiczną.

Na głównym ciągu oczyszczania ścieków znajdują się w kolejności następujące urządzenia:

- pompownia śrubowa
- krata mechaniczna
- piaskownik dwukomorowy napowietrzany
- przelew burzowy
- instalacja flotacji
 - dozowanie koagulanta
 - dozowanie polielektrolitu
 - komora szybkiego mieszania
 - komora wolnego mieszania
 - komora flotacji i zgarniaczy (powierzchniowy i denny)
- węzeł oczyszczania biologicznego
 - reaktor biologiczny
 - komora flokulacji
 - osadnik wtórny, ze zgarniaczem dennym i powierzchniowym
 - system recyrkulacji osadu czynnego i nadmiernego
- pompownia ścieków S-01
- instalacja filtracji
 - dystrybutor ścieków
 - filtry antracytowo-piaskowe
- zbiornik buforowy ścieków przefiltrowanych
- koryto pomiarowe na kolektorze wylotowym,

Ścieki procesowe oraz wody opadowe spływają grawitacyjnie systemem kanalizacji ogólnospławnej do komory czerpnej pompowni śrubowej skąd przepompowywane są dwoma pompami ślimakowymi, każda o max. wydajność 500 m³/h, do kanału

przewodzącego ścieki na kratę i do piaskownika. Pompy w zależności od poziomu ścieków w komorze czerpnej są włączane automatycznie przy pomocy pływakowych czujników poziomu w niej zamontowanych. Ścieki po podniesieniu przez pompy ślimakowe spływają grawitacyjnie na urządzenia linii oczyszczania. W pierwszej kolejności na kratę mechaniczną na której zatrzymywane są wszelkiego rodzaju grubsze, stałe zanieczyszczenia. Po kracie mechanicznej ścieki wpływają do piaskownika przedmuchiwanego, gdzie zostaje z nich odseparowany wolny olej oraz piasek. Po piaskowniku ścieki wpływają do komory przelewu burzowego z której w ilości 350 m³/h podawane są do instalacji flotacji, a ilość powyżej 350 m³/h spływa grawitacyjnie poprzez przelew burzowy do zbiornika retencyjnego.

Krata mechaniczna sterowana jest automatycznie przy pomocy zegara czasowego, jak i przy pomocy poziomu, który włącza kratę w przypadku wysokiego poziomu ścieków w kanale przed kratą. Zanieczyszczenia transportowane są z kraty przy pomocy zgarniaka na podstawiony kontener. Piaskownik przedmuchiwany jest podzielony na dwie części ścianą środkową o wysokości 1,5 m. W jednej części piaskownika ścieki napowietrzane są przez perforowane rury umieszczone wzdłuż jednej ściany basenu. Doprowadzone powietrze powoduje rotację ścieków tak, że są one wypychane do góry przy zewnętrznej ścianie basenu oraz spływają do dołu przy środkowej ścianie piaskownika. Ściana środkowa zapobiega powstawaniu ruchów wymuszonych powietrzem w drugiej części basenu, gdzie zainstalowany jest zgarniacz łopatkowy oleju. Poprzez ruchy rotacyjne ścieków piasek zostaje zebrany w rynnie – kanale dennym piaskownika, a olej przepływa poprzez ażurową ścianę środkową do drugiej części komory, gdzie gromadzi się na powierzchni ścieków.

Pompa odpompowuje mieszkankę woda – piasek do separatora piasku, w którym następuje sedimentacja piasku, a ścieki zawracane są do piaskownika. W separatorze piasku zamontowany jest ślimak, który transportuje oddzielony w urządzeniu piasek do kontenera ustawionego obok basenu piaskownika, jednocześnie odwadniając go.

Pompa i separator piasku umieszczone są na wózku jeżdżącym nad komorą piaskownika. Wydzielony na powierzchni komory olej przy pomocy przegrody sprężonej z wózkiem zgarnia olej w kierunku zgarniacza łopatkowego oleju. Zgarniacz łopatkowy transportuje olej poprzez stół zgarniacza do komory olejowej. Praca zgarniacza łopatkowego jest skoordynowana z pracą wózka separatora piasku. Z komory olejowej zgarniacza łopatkowego olej pompowany jest do jednego z trzech zbiorników oleju, są to tzw. słoje, które przekazywane są do odzysku.

Z komory czerpnej pompowni śrubowej ścieki mogą być podawane w max. ilości 1000 m³/h. Z piaskownika przedmuchiwanego ścieki przepływają do komory przelewu burzowego. W komorze przelewu burzowego zainstalowany jest przelew ograniczający przepływ do 400 m³/h, a zasuwa na rurociągu prowadzącym ścieki do flotacji ogranicza przepływ do 350 m³/h. Nadwyżka powyżej 350 m³/h jest odprowadzana poprzez dwa przelewy krawędziowe grawitacyjnie do zbiornika retencyjnego.

Ścieki ze zbiornika w chwilach niskiego przepływu ścieków są odprowadzane grawitacyjnie rurociągiem do komory czerpnej pompowni śrubowej poprzez ręcznie otwieraną zasuwę znajdującą się w komorze pompowni śrubowej, zabudowaną na rurociągu łączącym zbiornik retencyjny z pompownią śrubową.

Ścieki z komory wylotowej przelewu burzowego ujęte są rurociągiem \varnothing 800 mm, a następnie \varnothing 350 mm i kierowane do komory szybkiego mieszania instalacji flotacji. Do komory wylotowej przelewu burzowego dozowany jest koagulant, podawany pompą dozującą umieszczoną w pobliżu zbiornika magazynowego

koagulant. W rurociągu prowadzącym ścieki następuje mieszanie koagulantu ze ściekami. Do ścieków wpływających do dolnej części komory szybkiego mieszania, na rurociągu prowadzącym ścieki dozowany jest polielektrolit wspomagający flokulację oraz organiczny koagulant NALCO 77135 zwiększający sprawność działania układu flotacyjnego. Z komory szybkiego mieszania ścieki przelewają się górną krawędzią do komory flokulacji. W komorze tej następuje reakcja destabilizacji koloidów i wytwarzają się kłaczk (flokuly) czemu sprzyja specyficzny sposób mieszania mieszadłem wolnoobrotowym. Do tej komory rurociągiem kierowany jest osad nadmierny usuwany w sposób ciągły z reaktora biologicznego poprzez system recyrkulacji osadu i usuwania osadu nadmiernego. Regulacja wielkości strumienia osadu nadmiernego prowadzona jest ręcznie zaworem zlokalizowanym na rurociągu. Następnie ścieki przepływają do komory flotacji gdzie następuje odseparowanie zanieczyszczeń. Zawiesiny i substancje ropopochodne zawarte w ściekach wynoszone są na powierzchnię ścieków. Siłą napędową procesu flotacji jest powietrze, które wydziela się z recyrkulatu w postaci mikropęcherzyków i wypływa na powierzchnię zwierciadła ścieków. Powietrze wprowadzane jest do oczyszczonych ścieków ujmowanych przy wylocie z flotatora przy pomocy specjalnej pompy. Napowietrzane ścieki (mieszanina saturacyjna) recyrkulowane są na początek komory flotacji. W przestrzeni pompy powietrze i ścieki są silnie zmieszane i w efekcie panującego w pompie i rurociągu tłocznym wysokiego ciśnienia ok. 5,5 bara powietrze rozpuszcza się w ściekach. Uformowany kożuch na powierzchni ścieków zgarniany jest do rynny zbiorczej i komory flotów skąd pompowany do zbiornika wód popłucznych S02. Część cięższych zawiesin wydziela się w formie osadu na dnie zbiornika. Osad ten zgarniany jest do lejów osadowych skąd odpompowuje się go do zbiornika w węźle obróbki osadów. Tak podczyszczone ścieki, odbierane są przelewem do stalowego koryta i kierowane do biologicznej części oczyszczalni ścieków.

Część biologiczna oczyszczalni składa się z reaktora, systemu napowietrzania ze stacją dmuchaw, komory flokulacji, osadnika wtórnego oraz węzła recyrkulacji osadu i usuwania osadu nadmiernego. Reaktor biologiczny z osadem czynnym o pojemności całkowitej 1080 m³, przystosowany jest do prowadzenia procesów utleniania związków węgla (BZT₅, ChZT, OWO) na drodze biologicznej.

Reaktor biologiczny składa się z następujących komór:

- komory wstępnej o pojemności ok. V= 20 m³, wyposażonej w system napowietrzania drobnopęcherzykowego;
- komór napowietrzania A/B o pojemności V= 2x530 m³, wyposażonych w membranowe dyfuzory rurowe, sondy do pomiaru ilości tlenu rozpuszczonego, odczynu pH i temperatury.

Do komór reaktora biologicznego ścieki dopływają poprzez ścianki przelewowe z komory wstępnej, do której kierowane są ścieki podczyszczone w węźle flotacji. Dla zapewnienia właściwego wymieszania strumieni, w ścianie oddzielającej komory A i B reaktora biologicznego wykonane zostały otwory (1000 mm x 500 mm) łączące sąsiednie pojemności. W otworach zabudowano stalowe „kierownice” oraz wykonano zagęszczenie dyfuzorów w celu zapewnienia wymiany strumienia ścieków pomiędzy komorami i uśrednienia składu strumienia łącznego.

System napowietrzania składa się z :

- stacji dmuchaw, (robocza i rezerwowa)
- kolektora tranzytowego powietrza pomiędzy stacją dmuchaw i reaktorem biologicznym

- instalacji napowietrzającej w reaktorze, wyposażonej w membranowe dyfuzory rurowe,

System ten pozwala na doprowadzanie powietrza do reaktora w sposób ciągły. Dmuchawa robocza jest wyposażona w falownik umożliwiający regulację wydajności jej pracy, druga stanowi rezerwę.

W reaktorze biologicznym utrzymuje się osad czynny o stężeniu od 1,5 do 3,0 g s.m./dm³, wymagający stężenia tlenu rozpuszczonego od 0,6 do 3,0 mg/dm³. W tych warunkach zachodzi metaboliczna reakcja mikroorganizmów, w wyniku której otrzymuje się w wysokim stopniu oczyszczone ścieki. Proces przebiega w warunkach tlenowych i ma za zadanie zmniejszenie stężenia nieopadających, rozpuszczonych i koloidalnych związków organicznych (związków węgla, powodujących zapotrzebowanie na tlen – np. ChZT, BZT₅, OWO) obecnych w ściekach. Mikroorganizmy, głównie bakterie, przetwarzają związki organiczne do końcowych produktów gazowych i wody. W wyniku tego procesu następuje przyrost masy mikroorganizmów w ilości 10 ÷ 80 % w stosunku do dopływającego ładunku BZT₅.

Mieszanina ścieków oczyszczonych wraz z osadem czynnym po procesie biologicznego oczyszczania trafia do komory flokulacji. Tutaj dawkowany jest flokulant – Nalco 71305 wspomagający proces sedymentacji osadu czynnego w osadniku wtórnym. Ostateczne rozdzielenie osadu czynnego od ścieków oczyszczonych następuje w osadniku wtórnym. W komorze flokulacji zamontowane jest mieszadło, którego zadaniem jest łagodne wymieszanie całego dopływającego do komory strumienia ścieków z preparatem NALCO 71305 wspomagającym tworzenie dużych i co za tym idzie łatwo sedymentujących w osadniku wtórnym floców. Wolne, łagodne mieszanie, jak i łagodny przepływ przez komorę flokulacji i przelew szczelinowy do komory osadnika mają istotne znaczenie dla trwałości wytworzonych floców. Preparat NALCO 71305 do komory flokulacji dostarczany jest rurociągiem ze stacji przygotowania i dozowania chemikaliów. Oddzielenie osadu czynnego od ścieków oczyszczonych jest ostatnim krokiem w procesie biologicznego oczyszczania ścieków. Warstwa osadu jest w sposób ciągły przemieszczana przez zgarniacz denny do węzła osadowego zlokalizowanego na końcu osadnika, skąd jest w sposób ciągły usuwana do komory pompy osadowej. Wydzielony i zagęszczony w osadniku wtórnym osad czynny rozdzielany jest za pomocą pompy osadowej na dwa strumienie:

- osad recyrkulowany – zawracany do komory wstępnej reaktora biologicznego,
- osad nadmierny – wyprowadzany z układu biologicznego oczyszczania ścieków i kierowany do komory wolnego mieszania instalacji flotacji, gdzie po zagęszczeniu w procesie sedymentacji i flotacji zostaje skierowany do dalszego zagęszczania za pomocą wirówki.

Ewentualne zanieczyszczenia pływające zgarniane są z powierzchni osadnika (przy pomocy zgarniacza ręcznego) do węzła osadowego.

Sklarowane ścieki oczyszczone zbierane są za pomocą układu dwóch koryt zamontowanych wzdłuż ścian osadnika wtórnego, poprzez które trafiają do kanału odpływowego i płyną kolektorem \varnothing 1000 do pompowni S-01. Z pompowni ścieki podawane są na filtrację. Węzeł filtracji składa się z dystrybutora ścieków i czterech grawitacyjnych filtrów ze złożem antracytowo-piaskowym. Ścieki pompowane są do dystrybutora skąd rozdzielane są na filtry. Przefiltrowane przez złożę ścieki gromadzą się w górnej części filtra i stamtąd przelewem spływają do zbiornika ścieków przefiltrowanych. Wzrost oporów filtracji spowodowany zanieczyszczeniem

złoża powoduje podnoszenie się poziomu ścieków w rurach wzniosowych pomiędzy dystrybutorem i filtrami i sygnalizuje potrzebę regeneracji złoża. Regeneracja polega na wzruszeniu złoża sprężonym powietrzem, a następnie przepłukaniu w przeciwnym kierunku porcją ścieków przefiltrowanych, zgromadzonych w górnej części filtra. Oczyszczone ścieki odprowadzane są przez przelew i koryto pomiarowe do rzeki Wisłoki.

Przepustowość pełnego cyklu oczyszczania ścieków głównego ciągu wynosi 350 m³/h, a z pominięciem przelewu ograniczającego za piaskownikiem 600 m³/h.

1.2.2.2. Węzeł oczyszczania chemicznego.

Ponadto oczyszczalnia ścieków posiada węzeł trzech reaktorów w których można podczyszczać ścieki chemicznie. Po napełnieniu reaktora, podawana jest do niego porcja substancji wspomagających proces koagulacji (mleko wapienne, koagulant i polimer). Całość mieszana jest sprężonym powietrzem ok. 5 minut. W okresie zimowym mieszanie prowadzone jest sprężonym powietrzem i parą. Po wymieszananiu, zawartość reaktora pozostawia się do odstania. Skoagulowane zanieczyszczenia osadzają się na dnie, skąd przepompowywane są do zbiornika S-02. Wydzielona na powierzchni reaktora warstwa produktów ropopochodnych pompowana jest do zbiorników słopów i przekazywana jest do odzysku. Ścieki po procesie chemicznego oczyszczania, zrzucane są do kanalizacji ogólnospławnej i kierowane na wlot do pompowni śrubowej i poddawane są pełnemu cyklowi oczyszczania w procesie mechaniczno-chemicznym-biologicznym.

1.2.2.3. Węzeł odwadniania osadów.

Wody popłuczne z regeneracji filtrów odprowadzane są grawitacyjnie do zbiornika wód popłucznych S-02, gdzie zbierane są wszystkie osady ściekowe tj. kożuch z flotacji, osady z dna flotatora, osady z części chemicznej oczyszczalni, wody z regeneracji filtrów. W zbiorniku buforowym S-02 podzielonym na dwie komory z połączeniem przy dnie zbiornika zamontowane są mieszadła. Mieszadła mają za zadanie homogenizację mieszaniny szlamowo-wodnej co zapewnia lepsze efekty oczyszczania na kolejnych stopniach odwadniania szlamu. Na podeście zbiornika buforowego ustawiona jest pompa, która podaje mieszaninę ze zbiornika buforowego do urządzenia flotacyjnego węzła obróbki osadów. Mieszanina szlam-woda podawana jest poprzez pompę do komory zadawania chemikaliów we flotatorze. W komorze zamontowane jest mieszadło zapewniające dobre wymieszanie ścieków z dozowanym koagulantem. Dodatek koagulantu powoduje wytwarzanie się kłaczków z zanieczyszczeń zawartych w ściekach. W drugiej komorze dodawane jest mleko wapienne w celu uzyskania optymalnego efektu koagulacji, jak i również uzyskania odpowiedniego pH. Z drugiej komory zadawania chemikaliów ścieki spływają poprzez rynnę spadkowo-wznośną do basenu flotacyjnego. W rynnę dodawany jest roztwór polimeru, który ma za zadanie utworzenie makrokłaczków z mikrokłaczków. Makrokłaczki są o wiele większe i bardziej podatne na flotację przy pomocy powietrza rozpuszczonego w ściekach. Na wejściu do basenu flotacyjnego od jego dna podawana jest mieszanina saturacyjna, która wchodzi w strukturę kłaczków, oblepia je, unosząc je równocześnie do góry, tworząc bardzo trwałe szlam poflotacyjny wypływający na powierzchnię ścieków. Ścieki pozbawione zanieczyszczeń odbierane są z basenu flotacyjnego przy pomocy rury teleskopowej do komory wody oczyszczonej, skąd spływają do sieci kanalizacyjnej i płyną na wlot do pompowni śrubowej. Utworzony na powierzchni basenu szlam poflotacyjny zagarniany jest przy pomocy urządzenia zgarniakowego do komory szlamowej skąd spływa do zbiornika szlamu. Zainstalowane w zbiorniku mieszadło służy do homogenizacji szlamu przed podaniem go na wirówkę.

Ze zbiornika szlam podawany jest pompą do wirówki. Praca pompy sterowana jest przez sygnał sterownika wirówki. Proces odwirowania wspomagany jest roztworem polielektrolitu dozowanym bezpośrednio na wejściu szlamu na wirówkę. W celu zwiększenia podatności szlamu na odwodnienie oraz zmniejszenia zużycia polielektrolitu do szlamu podaje się roztwór mleka wapiennego. Odwadniany na wirówce szlam spada do kontenera ustawionego pod nią. Faza wodna z wirówki spływa grawitacyjnie do kanalizacji i kierowana jest na wlot do pompowni śrubowej. Odwodniony osad przewożony jest na miejsce magazynowania, skąd przekazywany jest do odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenie.

Węzeł obróbki i odwadniania osadów ściekowych pracuje w zależności od potrzeb. Pojemność zbiornika wód popłucznych S-02 wynosi 200 m^3 .

Maksymalna wydajność flotatora wynosi $30 \text{ m}^3/\text{h}$.

Wydajność hydrauliczna wirówki wynosi do $6 \text{ m}^3/\text{h}$ (max 240 kg suchej masy/h).

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.1.1. Dopuszczalna do wprowadzenia ilość ścieków przemysłowych:

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

$$Q_{\text{śrd}} = 4700 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max \text{roczne}} = 4330000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

II.1.2. Dopuszczalny do zrzutu stan i skład ścieków.

pH	- 6,5-9,0
BZT ₅	- 25 $\text{mg O}_2/\text{dm}^3$
ChZT	- 125 $\text{mg O}_2/\text{dm}^3$
Ogólny Węgiel Organiczny (OWO)	- 30 $\text{mg C}/\text{dm}^3$
Azot amonowy	- 10 mg/dm^3
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	- 50 mg/dm^3
Siarczany	- 500 mg/dm^3
Chlorki	- 1000 mg/dm^3
Nikiel	- 0,5 mg/dm^3
Miedź	- 0,5 mg/dm^3
Ołów	- 0,5 mg/dm^3
Cynk	- 2 mg/dm^3
Żelazo ogólne	- 10 mg/dm^3
Siarczki	- 0,2 mg/dm^3
Indeks fenolowy	- 0,1 mg/dm^3
Węglowodory ropopochodne	- 5 mg/dm^3
Zawiesiny ogólne	- 35 mg/dm^3 w okresach bezdeszczowych - 100 mg/dm^3 w okresach deszczowych

II.1.3. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych:

W przypadku deszczy nawalnych lub awarii urządzeń istotnych dla realizacji procesu oczyszczania ścieków, podwyższa się dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w stosunku do wartości wskaźników podanych w punkcie II.1.2. maksymalnie do 50%, przez czas nie dłuższy niż 48 godzin.

II.2. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.

II.2.1. Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadu Mg/rok	Źródło powstawania odpadu, skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	05 01 09*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	900	Osady powstają w instalacji oczyszczania ścieków jest to odpad zagęszczony przez flotację i odwirowane zbierany do podstawionego przenośnego kontenera. Stan skupienia stały. Skład: Zawartość węgla 8,69 % Zawartość wodoru 0,89 % Zawartość azotu 1,12 % Zawartość siarki 0,6 Zawartość wody 60 % Wartość opałowa 10,9 MJ/kg Pozostałość po spopieleniu 18%
2.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	250	Powstają okresowo w wyniku czyszczenia zbiorników buforowych i reaktorów oczyszczalni ścieków, zbiorników słopów , separatora. Są to odpady zawierające substancje ropopochodne. Stan skupienia stały. Skład: zawartość węgla 9,0 % Zawartość wodoru 0,9 % Zawartość azotu 1,1 % Zawartość siarki 0,4 % Wartość opałowa 3,96 MJ/kg Pozostałość po spopieleniu 30%
3.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	250	Powstaje w separatorach węglowodorów z zaolejonych ścieków na instalacji w wyniku separacji produktów ropopochodnych. Stan skupienia ciekły. Skład: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, frakcje węglowodorowe.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15	Powstają w wyniku remontu i konserwacji poszczególnych instalacji, ale również podczas wykonywania niektórych czynności związanych z eksploatacją i obsługą instalacji. Stan skupienia stały. Skład: włókna naturalne

				(bawełna, len) i syntetyczne (wiskozowe, poliestrowe) zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi (oleje, smary).
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluoroscencyjne)	0,3	Powstają w wyniku wymiany nieczystych źródeł światła. Stan skupienia stały. Skład: rura szklana, pokryta od wewnątrz luminoforem, wypełniona parami rtęci i argonem, elektrody wolframowe.
6.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty.	10	Odpady powstają okresowo w wyniku czyszczenia zbiorników po substancjach ropopochodnych. Stan skupienia półpłynny. Skład: woda, węglowodory ropopochodne.
7.	19 13 01*	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi zawierające substancje niebezpieczne.	10	Odpady powstają okresowo w wyniku usuwania zanieczyszczeń z pow. ziemi. Stan skupienia stały. Skład: ziemia, związki węglowodorowe.

II.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadu Mg/rok	Źródło powstawania odpadu, skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10	Odpady wytwarzane będą z opakowań surowców i materiałów zakupionych z zewnątrz dla potrzeb funkcjonowania instalacji. Stan skupienia stały.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1	Opakowania po materiałach i surowcach zakupionych dla potrzeb funkcjonowania instalacji. Stan skupienia stały.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	1	Opakowania po materiałach i surowcach zakupionych dla potrzeb funkcjonowania instalacji. Stan skupienia stały.
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	3	Zużyte częściowo nie zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi, ubrania robocze itp. Stan skupienia stały. Skład: włókna naturalne (bawełna, len) i syntetyczne (wiskozowe, poliestrowe).
5.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	200	Odpady wytwarzane są w trakcie prac remontowych i rozbiórkowych obiektów budowlanych instalacji. Stan skupienia stały. Skład: beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa, tynk wapienny, tynk wapienno-cementowy, zaprawa murarska, ceramika budowlana, klinkier budowlany, płytki ceramiczne, porcelana sanitarna itp.

6.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	10	Odpady wytwarzane są w wyniku remontów instalacji (wymiana zużytych elementów). Stan skupienia stały.
7.	17 04 02	Aluminium	5	Odpady wytwarzane są w wyniku remontów instalacji (wymiana zużytych elementów). Stan skupienia stały.
8.	17 04 05	Żelazo i stal	200	Odpady wytwarzane są w trakcie remontów instalacji (wymiana zużytych elementów). Stan skupienia stały. Skład: stal jako stop żelaza i węgla inne składniki stopowe (chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden).
9.	17 04 07	Mieszanki metali	20	Odpady wytwarzane są w wyniku remontów instalacji (wymiana zużytych elementów). Stan skupienia stały.
10.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wym. w 17 06 01 i 17 06 03 (wełna mineralna)	10	Odpady wytwarzane są w wyniku wymiany zużytej lub uszkodzonej izolacji na rurociągach technologicznych, ogrzewanych. Stan skupienia stały.
11.	19 08 01	Skratki	5	Odpad powstały na linii oczyszczania ścieków na kracie mechanicznej przed piaskownikiem. Stan skupienia stały. Skład: związki organiczne, części nieorganiczne, elementy stałe płynące ze ściekami (folia, papier, drewno, liście, igliwie).
12.	19 08 02	Zawartość piaskowników	20	Odpad powstały w piaskowniku instalacji oczyszczalni ścieków. Stan skupienia stały. Skład: piasek, związki organiczne i nieorganiczne stałe.

II.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji:

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkalnej i usługowej, zlokalizowanych w kierunku północno-wschodnim i wschodnim od granicy instalacji, 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 poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

III.1.1. Dla potrzeb technologicznych instalacji dostarczana będzie woda przemysłowa z własnego ujęcia wody przemysłowej w ilości :

$$Q_{\max r} = 12000 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

III.1.2. Oczyszczone ścieki przemysłowe, będące mieszaniną ścieków technologicznych, bytowych i opadowo-roztopowych wprowadzane będą istniejącym wylotem kanalizacji ściekowej do wód rzeki Wisłoki w km 107+090. Współrzędne geograficzne lokalizacji wylotu: N 49°43'38", E 21°27'41".

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

III.2. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.2.1. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

III.2.1.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1.	05 01 09*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Osady ściekowe są odwodnione i zagęszczone w węźle obróbki osadów, skąd przewożone są w kolibach na zadaszony plac zlokalizowany na terenie oczyszczalni ścieków obok zbiornika Z1 i przekazywane podmiotom zewnętrznym.
2.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	Odpady z miejsc czyszczenia przekazywane są podmiotom zewnętrznym lub przewożone są w kontenerach na plac gromadzenia zadaszony zlokalizowany na terenie oczyszczalni ścieków obok zbiornika Z1.
3.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Odpad magazynowany jest w zbiornikach Da6, D7, D8 na terenie oczyszczalni ścieków.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady te gromadzone są w pojemnikach i okresowo dowożone transportem zakładowym na plac gromadzenia zadaszony zlokalizowany na terenie oczyszczalni ścieków obok zbiornika Z1. Odpad przekazywany jest podmiotom zewnętrznym
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne)	Zużyty sprzęt oświetleniowy gromadzony jest w wydzielonym pomieszczeniu budynku technologicznym oczyszczalni ścieków, w specjalnym pojemniku i okresowo przekazywany do unieszkodliwiania firmie zewnętrznej.
6.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpad magazynowany jest pod zadaszonym placem magazynowym zlokalizowanym na terenie oczyszczalni ścieków obok zbiornika Z1 i okresowo przekazywany firmie zewnętrznej.
7.	19 13 01*	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany jest w pojemnikach pod zadaszonym placem magazynowym zlokalizowanym na terenie oczyszczalni ścieków obok zbiornika Z1 i okresowo przekazywany firmie zewnętrznej.

III.2.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady gromadzone są w wydzielonym miejscu pomieszczenia budynku administracji i przekazywane firmie zewnętrznej
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady folii i innych opakowań umieszczane będą w workach lub wiązane w pakiety w miejscu wytwarzania i magazynowane na placu magazynowym zlokalizowanym przy zbiorniku A6, przekazywane będą firmie zewnętrznej
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane są na placu magazynowym zlokalizowanym przy zbiorniku A6, przekazywane będą firmie zewnętrznej
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad magazynowany jest w pojemnikach na placu zadaszonym zlokalizowanym na terenie oczyszczalni ścieków obok zbiornika Z1 i przekazywany podmiotom zewnętrznym
5.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpad gromadzony będzie doraźnie w wydzielonym miejscu strefy robót budowlanych i usuwany okresowo lub po ich zakończeniu na plac magazynowy zlokalizowany przy zbiorniku A6. Odpady są przekazywane podmiotom zewnętrznym lub unieszkodliwiane poprzez składowanie.
6.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpad magazynowany jest w wydzielonym i ogrodzonym placu. Odpad w całości przekazywany jest podmiotom zewnętrznym do wykorzystania lub przekazywany do skupu złomu.
7.	17 04 02	Aluminium	Odpad magazynowany jest w wydzielonym i ogrodzonym placu. Odpad w całości przekazywany jest podmiotom zewnętrznym do wykorzystania lub przekazywany do skupu złomu.
8.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany jest w wydzielonym i ogrodzonym placu. Odpad w całości przekazywany jest podmiotom zewnętrznym do wykorzystania lub przekazywany do skupu złomu.
9.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpad magazynowany jest w wydzielonym i ogrodzonym placu. Odpad w całości przekazywany jest podmiotom zewnętrznym do wykorzystania lub przekazywany do skupu złomu.
10.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wym. w 17 06 01 i 17 06 03 (wełna mineralna)	Z miejsc wytworzenia odpadu (np. remontu) jest on przewożony do wydzielonego boksu miejsca magazynowania zlokalizowanego przy zbiorniku A6 i przekazywane są podmiotom zewnętrznym lub unieszkodliwiane poprzez składowanie.

11.	19 08 01	Skratki	Odpad magazynowany jest na placu zadaszonym na terenie oczyszczalni ścieków obok zbiornika Z1 i przekazywany podmiotom zewnętrznym
12.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpad magazynowany jest na placu zadaszonym na terenie oczyszczalni ścieków obok zbiornika Z1 i przekazywany podmiotom zewnętrznym

III.2.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.2.2.1. Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	05 01 09*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
2.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
3.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluoroscencyjne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
6.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
7.	19 13 01*	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania

III.2.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania
5.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpadyprzekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
6.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	17 04 02	Aluminium	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
9.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
10.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wym. w 17 06 01 i 17 06 03 (wełna mineralna)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania
11.	19 08 01	Skratki	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
12.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

III.2.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

III.2.3.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie II.2. decyzji, magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie III.2.1. decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

III.2.3.2. Odpady niebezpieczne powinny być usuwane w opakowaniach z materiału odpornego na działanie składników odpadów i winne być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszaniem (rozlanie) w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

III.2.3.3. 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. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię oraz urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.2.3.4. 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 lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

III.2.3.5. Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów celem zmniejszenia ilości powstających odpadów.

III.2.3.6. Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, nie będą przekraczane pojemności magazynowe.

III.2.3.7. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

III.2.3.8. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.

III.2.3.9. Stosowane będą materiały charakteryzujące się wydłużonym okresem eksploatacyjnym.

III.2.3.10. Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.3. Warunki emisji hałasu do środowiska.

III.3.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna

Źródła typu „BUDYNEK”				
1.	B1	Budynek stacji odwadniania osadów, wirówki o wysokości 6 m	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”				
2.	P1	Dmuchawa/ Sprężarka, zlokalizowana na wysokości 0,5 m	16	8
3.	P2	Dmuchawa/ Sprężarka (awaryjna), zlokalizowana na wysokości 0,5 m	16	8

IV. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie maksymalne
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	370
2.	Woda	m ³ /rok	12000
3.	Wapno hydratyzowane	Mg/rok	6
4.	Polielektrolit	Mg/rok	1,5
5.	Koagulant	Mg/rok	40
6.	Kwas fosforowy	Mg/rok	1,5
7.	Mocznik granulowany	Mg/rok	5

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

V.1. Monitoring procesów technologicznych:

V.1.1. Monitoring instalacji obejmował będzie w szczególności:

- odpływ ścieków oczyszczonych,
- kontrolę zużycia dozowanego koagulanta i polimeru ,
- pomiar zawartości tlenu, pH,
- osiągniętą redukcję zanieczyszczeń w ściekach w zakresie: CHZT, zawiesina, BZT₅, substancje ropopochodne, indeks fenolowy z częstotliwością co dwa miesiące.

V.2. Monitoring poboru wody oraz ilości i jakości odprowadzanych ścieków:

V.2.1. Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb instalacji z sieci własnej będzie odbywał się za pomocą wodomierza zlokalizowanego w budynku wirówki oraz w budynku sterowania dozowania polielektrolitów i koagulanta.

V.2.2. Odczyt zużycia wody będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze zużycia wody.

V.2.3. Pobór prób do pomiarów jakości ścieków wprowadzanych do odbiornika prowadzony będzie na wylocie kolektora urządzeń kanalizacyjnych, bezpośrednio przed wprowadzeniem wód do odbiornika.

V.2.4. Pomiary jakości ścieków wprowadzanych do odbiornika prowadzone będą z częstotliwością co dwa miesiące, we wskaźnikach określonych w punkcie II.1.2. niniejszej decyzji.

V.2.5. Ilość ścieków wprowadzanych do odbiornika mierzona będzie za pomocą układu pomiarowego, zlokalizowanego na wylocie kolektora urządzeń kanalizacyjnych, bezpośrednio przed wprowadzeniem ścieków do odbiornika. Pomiar prowadzony będzie automatycznie w sposób ciągły.

V.3. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne.

V.3.1. Punkty pomiarowe wchodzące w skład lokalnej sieci monitoringu: MR-9 i MR-15.

V.3.2. Zakres i częstotliwość wykonywanych badań wskaźników jakości wody podziemnej:

- co najmniej jeden raz na sześć miesięcy w zakresie: odczyn (pH), $CHZT_{Cr}$, przewodnictwo elektryczne, zawartość substancji ropopochodnych, pomiar poziomu zwierciadła wód podziemnych.

- co najmniej jeden raz na rok w zakresie: całkowita zawartość węgla organicznego (OWO), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA), suma węglowodorów aromatycznych (BTEX).

V.4. Pomiary emisji hałasu do środowiska.

V.4.1. Pomiary emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie, będą prowadzone metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach P1, P2 zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu, tj. :

P1 – przy dmuchawie/sprężarce nr. 1

P2 – przy dmuchawie /sprężarce rezerwowej nr. 2

V.4.2. Każdorazowo po zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie w/w urządzeń.

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

VI.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.

VI.2. O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i nie kontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Starostę Jasielskiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie.

VII. 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.

VII.1. 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.

VII.2. Odpady niebezpieczne powinny być usuwane w opakowaniach z materiału odpornego na działanie składników odpadów i winne być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

VII.3. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

VII.4. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

VII.5. Drogi i place oraz pozostały teren utrzymywane i eksploatowane będą z zachowaniem zasad przepisów szczegółowych i instrukcji z zachowaniem czystości i porządku.

VII.6. Pracownik Zakładu 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.

VIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

VIII.1. W przypadku zakończenia eksploatacji obiekty i urządzenia technologiczne wchodzące w skład instalacji będą likwidowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

VIII.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.

VIII.3. Proces likwidacji będzie prowadzony pod szczegółowym nadzorem służb budowlanych zakładu oraz działu BHP i ochrony środowiska i odbywał się będzie w oparciu o opracowany projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska.

VIII.4. Odpady, które powstaną podczas likwidacji instalacji będą przekazywane jednostkom posiadającym wymagane prawem pozwolenia na odbiór przetwarzanie.

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

IX.5. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V.1. decyzji.

IX.6. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

X. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

X.1. Zestawienie przedstawiające roczną emisję ścieków z instalacji oraz ilości odpadów wytworzonych w instalacji należy przedstawić Staroście Jasielskiemu i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

X.2. Zestawienie roczne zużycia wody, surowców, energii i paliw na potrzeby instalacji należy przedstawić Staroście Jasielskiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XI. Dodatkowe wymagania.

XI.1. Opracowane wyniki pomiarów prowadzący instalację będzie przedkładał Staroście Jasielskiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XI.2. W terminie do końca I kwartału roku następnego prowadzący instalację będzie przekazywał Staroście Jasielskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie wyniki monitoringu wód podziemnych.

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

XIII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 29 grudnia 2014r, znak IŚ-227/12/14 LOTOS Infrastruktura S.A., ul. 3-go Maja 101, 38-200 Jasło (REGON 370321163, NIP 6850004973) wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do oczyszczania ścieków, pochodzących z instalacji IPPC wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Powyższy wniosek został przekazany do załatwienia Staroście Jasielskiemu przez Marszałka Województwa Podkarpackiego zawiadomieniem z dnia 9 stycznia 2015r. znak OS- I.7013.4.16.2014.EK.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 1/2015.

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.

Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Starosta Jasielski na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Pismem z dnia 9 lutego 2015r. znak: OS.6224.2.2015r. zawiadomiono strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszeniem z dnia 16 lutego 2015r. podano do

publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania. 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 (19 lutego 2015r. – 24 marca 2015r.) na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Jasła, na tablicy ogłoszeń LOTOS INFRASTRUKTURA S.A. w Jasle (18 lutego 2015r. – 31 marca 2015r.), na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Jasle (17 lutego 2015r. – 24 marca 2015r.), w biuletynie informacji publicznej Powiatu Jasielskiego (17 lutego 2015r. - 24 marca 2015r.). 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 szczegółowej analizie przedłożonego wniosku uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska .

Woda dla potrzeb technologicznych instalacji pobierana jest z sieci wody przemysłowej LOTOS Infrastruktura S.A. w Jasle.

Oczyszczone w instalacji ścieki przemysłowe, będące mieszaniną ścieków technologicznych, bytowych i opadowo-roztopowych wprowadzone będą do wód powierzchniowych rzeki Wisłoki, wylotem usytuowanym na lewym brzegu w km 107+090. Odprowadzane ścieki do odbiornika spełniają wymogi obowiązujących przepisów prawa. Teren objęty przedmiotowym wnioskiem znajduje się w zasięgu jednolitej części wód powierzchniowych (JCWP) „Wisłoka od Dębownicy do Ropy” o europejskim kodzie PLRW 200014218199. Powyższe pozwolenie nie narusza ustaleń planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły jak również ustaleń warunków korzystania z wód regionu wodnego Górnej Wisły. Przedsięwzięcie nie zaszkodzi w osiągnięciu celów środowiskowych określonych dla jednolitych części wód powierzchniowych.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszym pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

LOTOS infrastruktura S.A. w Jasle , w oparciu o zapisy rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. 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 2013 r. poz. 1497) zaklasyfikowany został do kategorii zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z tym Spółka posiada opracowany program zapobiegania awariom, wewnętrzny plan operacyjno – ratowniczy oraz raport o bezpieczeństwie. Ponadto na terenie Zakładu wdrożono system bezpieczeństwa stanowiący element ogólnego systemu zarządzania i organizacji Spółki. Jednym z warunków prawidłowego funkcjonowania systemu dla wypełnienia założonych celów jest ciągłe doskonalenie i korzystanie z bieżących doświadczeń prowadzące do ograniczenia ryzyka awarii do niezbędnego minimum.

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. 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. Wytworzone odpady

będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez 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, zbieranych i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Dla instalacji oczyszczalni ścieków LOTOS Infrastruktura S.A. w Jaśle opracowano Raport początkowy, który dotyczy analizy stanu środowiska gruntowo - wodnego pod kątem występowania w nim substancji powodujących ryzyko. Instalacja zlokalizowana jest na terenie LOTOS Infrastruktura S.A. w Jaśle, która posiada sieć monitoringu środowiska gruntowo- wodnego w skład której wchodzi piezometry MR-9 i MR -15 wytypowane w niniejszej decyzji do monitorowania wpływu instalacji na wody podziemne.

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 emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie, będą prowadzone metodą obliczeniową każdorazowo po zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie w/w urządzeń.

W niniejszej decyzji ustalono maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych. W przypadku deszczy nawalnych lub awarii urządzeń istotnych dla realizacji procesu oczyszczania ścieków, podwyższa się dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w stosunku do wartości wskaźników podanych w punkcie II.1.2. maksymalnie do 50%, przez czas nie dłuższy niż 48 godzin.

Rozpatrywana instalacja oczyszczalni ścieków przemysłowych nie stanowi zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Analiza instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik.

Komisja Europejska nie ustanowiła jeszcze konkluzji dotyczących dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do instalacji oczyszczania ścieków.

W celu porównania stosowanej technologii w instalacji oczyszczalni ścieków z najlepszą dostępną techniką, posłużono się opisem technik zapobiegania emisją do wody i kontroli takich emisji, zawartym w decyzji wykonawczej komisji z dnia 9 października 2014r ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do rafinacji ropy naftowej i gazu.

W poniższej tabeli zestawiono najlepsze dostępne techniki, wg. BREF z techniką stosowaną w rozpatrywanym Zakładzie.

Technika	Sposób realizacji przez Zakład jako operatora instalacji
Wstępne oczyszczanie strumieni ścieków przed ich właściwym oczyszczaniem.	Ścieki przemysłowe pochodzące z kluczowych podmiotów prowadzących instalacje na terenie zlewni oczyszczalni ścieków, posiadają lokalne podczyszczalnie ścieków typu AWAS , API, koalescencyjne. Tak podczyszczone ścieki wprowadzane są do kanalizacji i dalej dopływają do oczyszczalni. Ponadto na instalacji oczyszczalni ścieków istnieje niezależny węzeł poboczny chemicznego oczyszczania ścieków wysokoobciążonych. Ścieki podczyszczone w tym węźle kierowane są do pełnego oczyszczania w głównym ciągu technologicznym.
Usuwanie substancji nierozpuszczalnych poprzez odzyskiwanie substancji ropopochodnych.	Usuwanie substancji ropopochodnych następuje na piaskowniku napowietrzanym w węźle – „ujęcie i wstępna obróbka ścieków”. Odzyskane substancje ropopochodne tak zwane sropy magazynowane są w zbiornikach sropów , skąd po odwodnieniu przekazywane są do odzysku.
Usuwanie substancji nierozpuszczalnych poprzez odzyskiwanie zawiesiny ogólnej i rozpuszczonego oleju	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 kłacek zbierane są na powierzchni flotatora w postaci kożucha i dalej kierowane do obróbki na węźle obróbki osadów.
Usuwanie substancji rozpuszczalnych w tym biologiczne oczyszczanie i osadzanie w odstojnikach.	W LOTOS Infrastruktura na oczyszczalni zastosowano technologię biologicznego oczyszczania ścieków z wykorzystaniem osadu czynnego.

Przeprowadzona analiza dokumentów referencyjnych BREF wskazuje, że funkcjonujące rozwiązania techniczne w instalacji oczyszczania ścieków gwarantują spełnienie wymogów najlepszych dostępnych technik (BAT).

Instalacja spełniać będzie wymogi prawne w zakresie emisji ścieków do środowiska. Gospodarka odpadami prowadzona będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi. Instalacja spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik.

Zakład jako prowadzący instalację posiada przyjętą i realizuje politykę dotyczącą jakości, środowiska i bezpieczeństwa obejmującą zespół działań zmierzających do minimalizacji wpływu na środowisko. Wystąpienie sytuacji

awaryjnej w zakładzie mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest minimalizowane poprzez stosowanie wewnętrznych procedur i instrukcji.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych znajdujących się w pobliżu zakładu, w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

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

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

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Krośnie za pośrednictwem Starosty Jasielskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości
506 zł, data wpłaty 27.06.2015
Nr pokwitowania przelew



Z up. STAROSTY

mgr inż. Ryszard Hebda
NACZELNIK WYDZIAŁU
OCHRONY ŚRODOWISKA,
ROLNICTWA I LEŚNICTWA

Otrzymują:

1. LOTOS Infrastruktura S.A. w Jaśle
2. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów.
2. Ministerstwo Środowiska.

Sporządził: AŻ,

W dniu 09.06.2015 r. przedstawił Lotos Infrastruktura S.A.
Piotr Pszczola odebrał 1 egzemplarz decyzji

KIEROWNIK
Wydziału
Środowiska i Dystrybucji Mediów
Piotr Pszczola

