

Opole, 2010-11-19

DOŚ.MJ.7636-13/10

W50 (11/10) 53
5

DECYZJA

Na podstawie art.181 ust.1 pkt 1, art.183 ust.1, art.188 ust.1, 2, 3, 5, art. 191a, art. 201 ust.1, art. 202 ust.1, 2, 2a, 4, art. 203 ust.3, art. 204 ust.1, art. 211 ust. 1, 2 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2008 r. nr 25, poz. 150 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku Petrochemia-Blachownia S.A. w Kędzierzynie-Koźlu z 16 lutego 2010 r. nr DN/164/2010 z uzupełnieniami w pismach nr DN/266/2010 z 15 marca 2010r., nr DN/692/2010 z 7 lipca 2010r., nr DN/764/2010 z 30 lipca 2010r. i nr DN/818/2010 z 8 sierpnia 2010r., nr DN/885/2010 z 1 września 2010r., i nr DN/1064/2010 z 16 listopada 2010r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych oraz dla instalacji odzysku kwasu siarkowego, położonych na terenie Spółki w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15

orzekam

udzielić przedsiębiorstwu **Petrochemia - Blachownia S.A. w Kędzierzynie-Koźlu, ul. Szkolna 15**, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji:

1. przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych (instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej)
2. odzysku kwasu siarkowego (instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej),

zlokalizowanych na terenie Spółki w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

I. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Petrochemia-Blachownia S.A. prowadzi działalność w branży chemicznej w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na działkach o łącznej powierzchni 21,0667 ha, do których posiada tytuł prawny w postaci wieczystego użytkowania. Do instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego należą instalacje wymienione w poniższej tabeli:

Tabela nr 1

Lp.	Oznaczenie i rodzaj instalacji	Zdolność przerobowa / produkcyjna	Status
1.	Instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii	110 tys. Mg/rok benzolu koksowniczego 76 tys. Mg/rok frakcji	Istniejąca / istotnie zmieniona

	organicznej	petrochemicznych	
2.	Instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej	12 tys. Mg/rok stężonego kwasu siarkowego	Nowa

Obie wymienione instalacje są ze sobą powiązane technologicznie. Półprodukty otrzymywane w instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych stanowią surowce wsadowe do instalacji odzysku kwasu siarkowego. Stężony kwas siarkowy będzie wykorzystywany do procesu rafinacji kwasowej w instalacji przerobu benzolu oraz sprzedawany.

Integralną częścią instalacji są stokaże magazynowe, zlokalizowane na polach: 11, 51, 13 i 31.

Instalacja przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych przeznaczona jest do produkcji: benzenu, toluenu, frakcji heksanowej, frakcji ksylenowej, solwentnafty i frakcji naftalenowej. Produktami ubocznymi jest przegon benzolowy i mieszanina porafinacyjna. Instalacja odzysku kwasu siarkowego przeznaczona jest do otrzymywania stężonego kwasu siarkowego.

I.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

Tabela nr 2

Lp.	Nazwa instalacji	Opis procesów technologicznych oraz stosowanych urządzeń
1.	<u>Instalacja przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych</u>	<p>W skład instalacji wchodzi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - instalacja przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych - stokaże magazynowe (pole 11, pole 51, pole 13 i 31), - węzły oczyszczania ścieków instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych oraz pola 11 i pola magazynowego 51. <p>Głównym celem procesu technologicznego jest otrzymanie wysokiej jakości benzenu i toluenu w wyniku usunięcia zanieczyszczeń z surowców (związki siarki, azotu, tlenu, węglowodory niearomatyczne). Dodatkowo w procesie produkcji powstaje szereg innych produktów takich jak: frakcja ksylenowa, solwentnafta, frakcja heksanowa, frakcja naftalenowa.</p> <p>Cały proces technologiczny składa się z kilku jednostkowych operacji, polegających na rektyfikacji, rafinacji i destylacji ekstrakcyjnej.</p> <p>Proces przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych, z wyjątkiem otrzymywania frakcji ksylenowej, solwentnafty, frakcji naftalenowej, jest prowadzony w sposób ciągły.</p> <p>Linia 100 – węzeł odprzedgonowania, składa się z 3 szt. kolumn destylacyjnych, 15 szt. wymienników ciepła, 2 szt. zbiorników operacyjnych, 9 szt. pomp oraz z pieca do spalania przegonu CDSIII (piec zostanie wyłączony z eksploatacji wraz z uruchomieniem instalacji odzysku kwasu siarkowego).</p> <p>Benzol surowy o uśrednionym składzie wstępnie rozdziela się na frakcję BT (benzen, toluen) i benzol ciężki. Frakcję BT poddaje się procesowi odprzedgonowania otrzymując przedgon (zawierający między innymi CS₂, cyklopentadien) oraz frakcję BT odprzedgonowaną. Wraz z benzołem może być podawany do przerobu także</p>

		<p>benzen pochodzący od dostawców zewnętrznych zawierający stosunkowo dużą ilość zanieczyszczeń w postaci węglowodorów nienaromatycznych i siarki. Benzol ciężki kierowany jest do dalszego przerobu na linii 200.</p>
		<p>Linia 300 – węzeł rafinacji kwasowej, składa się z 9 szt. kolumnek rafinacyjnych, 11 szt. mieszalników statycznych, 3 szt. wymienników ciepła, 4 szt. zbiorników operacyjnych, 4 szt. płuczników, 17 szt. pomp i zestawu chłodzącego (chiller). Odprzedgonowana frakcja BT poddawana jest 5-stopniowej rafinacji stężonym kwasem siarkowym w celu obniżenia zawartości siarki związanej w tiofenie, a także usunięcia związków nienasyconych oraz organicznych związków azotu i tlenu. Związki te, wchodzące z kwasem siarkowym w reakcje chemiczne (sulfonowanie) lub ulegające pod jego wpływem innym przemianom (np. polimeryzacja), wydzielane są wraz z nadmiarem wprowadzonego do procesu rafinacji kwasu siarkowego w postaci mieszaniny porafinacyjnej. Rafinowaną frakcję BT neutralizuje się roztworem ługu sodowego. Zużyty ług stanowi odpad.</p>
		<p>Linia 400 - węzeł przygotowania wsadu do węzła destylacji ekstrakcyjnej / otrzymywania benzenu, składa się z 1 kolumny destylacyjnej, 6 szt. wymienników ciepła, zbiornika operacyjnego, 10 szt. pomp oraz wentylatora chłodnicy powietrznej. Zneutralizowana frakcja BT jest rektyfikowana w celu usunięcia wyżej wrzących węglowodorów oraz zanieczyszczeń organicznych i nieorganicznych powstających w procesie rafinacji kwasowej i neutralizacji. Tak oczyszczona frakcja BT + nienaromaty kierowana jest do węzła destylacji ekstrakcyjnej. Na linii 400 istnieje możliwość produkcji benzenu o czystości 99,8 %.</p>
		<p>Linia 500 - węzeł destylacji ekstrakcyjnej, składa się z 3 szt. kolumn destylacyjnych, 16 szt. wymienników ciepła, 9 szt. zbiorników operacyjnych, 19 szt. pomp, kolumny strippingowej, 3 szt. wentylatorów chłodnic powietrznych oraz 2 szt. iniektorów parowych. Oczyszczona na linii 400 frakcja BT jest mieszana z surowcami petrochemicznymi i poddawana procesowi destylacji ekstrakcyjnej polegającej na wprowadzeniu do środowiska destylacji mało lotnego rozpuszczalnika, w którego obecności ulegają zmianie względne lotności poszczególnych składników destylowanej mieszaniny, a tym samym poprawiają się warunki ich rozdziału. W wyniku procesu otrzymuje się frakcję heksanową oraz oczyszczoną od związków nienaromatycznych frakcję BT. Wprowadzony do instalacji rozpuszczalnik krąży w obiegu zamkniętym, uzupełniane są tylko jego niewielkie straty.</p>
		<p>Linia 600 – węzeł destylacyjny, składa się z 4 szt. kolumn destylacyjnych, 19 szt. wymienników ciepła, 3 szt. zbiorników operacyjnych i 14 szt. pomp. Frakcja BT jest poddawana końcowej destylacji z otrzymaniem wysokiej czystości benzenu (99,99 %) i toluenu (99,9 %). Pozostałość poddestylacyjną stanowią węglowodory C₈+ kierowane na linię 700.</p>
		<p>Linia 700 - węzeł otrzymywania frakcji ksylenowej, składa się z kolumny destylacyjnej, 2 szt. kotłów destylacyjnych, 2 szt. wymienników ciepła, zbiornika operacyjnego i 5 szt. pomp. Linia służy do produkcji frakcji ksylenowej z pozostałości poddestylacyjnej z linii 600.</p>
		<p>Linia 200 – węzeł przerobu benzolu ciężkiego, składa się z kolumny destylacyjnej, 3 szt. kotłów destylacyjnych, 2 szt. wymienników ciepła, 17 szt. pomp. Powstały na linii 100 benzol ciężki poddaje się destylacji próżniowej z otrzymaniem solwentnafty i frakcji naftalenowej.</p>
		<p>Magazynowanie mieszaniny porafinacyjnej Mieszanina porafinacyjna bezpośrednio z instalacji, z reaktora R-370 kierowana jest do cystern kolejowych, z których z kolei pompowana jest do zbiorników magazynowych lub kierowana jest rurociągiem przesyłowym bezpośrednio do zbiorników magazynowych. Po uruchomieniu Instalacji Odzysku Kwasu Siarkowego mieszanina porafinacyjna będzie kierowana z płucznika B-340 lub z reaktora R-370 do zbiornika buforowego.</p>

		<p>072, a stamtąd do pieca H-951 w instalacji odzysku kwasu siarkowego. Mieszanina porafinacyjna zgromadzona w zbiornikach magazynowych będzie sukcesywnie zużywana w instalacji odzysku kwasu siarkowego do produkcji stężonego kwasu siarkowego.</p>
		<p>Węzeł oczyszczania ścieków z instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz pola 11, składa się z 2 szt. reaktorów, 4 szt. wymienników ciepła, 3 szt. zbiorników operacyjnych i 7 szt. pomp.</p> <p>Węzeł przeznaczony jest do wstępnego oczyszczania ścieków powstających w procesach przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych oraz procesach magazynowania i dystrybucji surowców i produktów w stopniu wymaganym do przyjęcia do mechaniczno-biologicznego oczyszczania w Centralnej Oczyszczalni Ścieków, eksploatowanej obecnie przez Zakład Energetyki Blachownia Sp. z o.o.</p> <p>Ścieki technologiczne powstają w operacjach: odwadniania, zraszania i splukiwania zbiorników magazynowych, destylacji odpędowej z parą wodną, próżniowej destylacji benzolu ciężkiego i podczas splukiwania posadzek.</p> <p>Ścieki przemysłowe powstające na instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych oraz stokażu magazynowym pola 11 trafiają poprzez system kanalizacji wewnętrznej do komory ścieków B-910 lokalnej oczyszczalni ścieków na polu 11. W komorze odczyn ścieków jest korygowany do pH w zakresie od 6,5 do 8,5 przy użyciu kwasu siarkowego bądź ługu sodowego w zależności od początkowego pH ścieków. Zneutralizowane ścieki z komory są odpompowywane do zbiornika R6 lub R9, o łącznej pojemności 1000m³. Zneutralizowane i wstępnie odstane ścieki podawane są do układu destylacyjnego, służącego usunięciu zawartych w nich węglowodorów. Oczyszczone ścieki są pompowane do zbiornika buforowego, skąd po uśrednieniu parametrów kierowane są do studzienki mieszania, a następnie spływają grawitacyjnie do studzienki zbiorczej i dalej do kanalizacji ogólnozakładowej. Otrzymany destylat: węglowodory + woda spływa grawitacyjnie do zbiornika operacyjnego 032. Zbiornik ten jest odwadniany do kanalizacji przemysłowej, natomiast nadmiar węglowodorów jest zawracany do procesu przerobu benzolu.</p>
2.	<p><u>Instalacja odzysku kwasu siarkowego (w trakcie realizacji)</u></p> <p>Emisja z tej instalacji możliwa jest od dnia, kiedy niniejsza decyzja stanie się ostateczna w postępowaniu administracyjnym</p>	<p>Instalacja przeznaczona jest do procesu przerobu benzolu koksowniczego poprzez odzysk kwasu siarkowego z powstającej w procesie rafinacji kwasowej mieszaniny porafinacyjnej oraz wykorzystania przedgonu benzolowego zawierającego znaczące ilości związków siarki.</p> <p>Instalacja składa się z 3 szt. zbiorników magazynowych, 11 szt. wymienników ciepła, kotła odzysknicowego, 7 szt. zbiorników operacyjnych, 13 szt. pomp, 2 szt. dmuców, pieca, reaktora, 2 szt. układów redukcji mgły kwasu siarkowego i elektrofiuru. Projektowa wydajność instalacji wynosi 1600 kg mieszaniny porafinacyjnej i 300 kg przedgonu benzolowego.</p> <p>Proces technologiczny składa się z następujących etapów:</p> <p><u>Rozkład zużytego kwasu siarkowego i spalanie przedgonu benzolowego</u></p> <p>Mieszanina porafinacyjna oraz przedgon benzolowy są w całości spalane w piecu kwasu siarkowego w temperaturze w zakresie od 1100° do 1350°C. W wyniku rozkładu kwasu siarkowego i spalania przedgonu benzolowego powstaje gaz procesowy zawierający SO₂. Mieszanina porafinacyjna jest rozpylana w piecu przy użyciu sprężonego powietrza.</p> <p><u>Chłodzenie i odpylanie gazów procesowych</u></p> <p>Gorący gaz procesowy opuszczający piec jest chłodzony w kotle odzysknicowym do temperatury około 430°C. Kocioł zapewnia właściwą temperaturę gazów odlotowych do reaktora, zarówno dla wydajności nominalnej, jak i minimalnej. Do oczyszczania gazu procesowego z pyłu służy elektrofiltr.</p> <p><u>Konwersja SO₂ do SO₃</u></p> <p>SO₂ zawarty w gazie procesowym ulega konwersji w reaktorze do SO₃ w dwóch złożach katalizatora i przy schładzaniu międzystopniowym.</p>

		<p><u>Kondensacja i chłodzenie kwasu siarkowego</u> Po wyjściu z reaktora gaz procesowy kierowany jest do kondensatora kwasu siarkowego, gdzie jest chłodzony do ok. 100°C i następuje kondensacja kwasu siarkowego. Gorący kwas siarkowy opuszczający kondensator jest mieszany z recyrkulowanym zimnym kwasem siarkowym i pompowany do jednego ze zbiorników magazynowych.</p> <p><u>Wykorzystanie ciepła reakcji do produkcji pary wodnej</u> Woda zasilająca kocioł jest dostarczana z wężła przygotowania wody kotłowej. Chłodzenie gazu procesowego po piecu odbywa się w kotle odzysknicowym za pomocą wody kotłowej z równoczesnym wytworzeniem pary wodnej. Podobnie ciepło reakcji z drugiego złoża katalizatora jest wykorzystywane do wytwarzania dodatkowej ilości pary z wody kotłowej. Natomiast ciepło konwersji SO₂ na pierwszym złożu katalizatora jest odbierane w chłodnicy międzystopniowej i wykorzystywane do przegrzewania otrzymanej pary. Para przegrzana jest chłodzona i redukowana do 2,2 MPa w stacji redukcyjno-schładzającej.</p>
3.	<p><u>Stokaże magazynowe</u></p>	<p>Stokaże magazynowe</p> <p>Na polu 11 zlokalizowanych jest 15 zbiorników naziemnych, na polu 51 - 5 zbiorników naziemnych i 11 podziemnych. Pole 13 i 31 oraz zbiorniki dzierżawione we wschodniej części pola 11 stanowią magazyn mieszaniny porafinacyjnej. Zbiorniki przeznaczone do magazynowania mieszaniny porafinacyjnej: B-5-1A, B-5-1B, B-5-1C, B-5-2, B-5-3, R-4, R-8, R-10, R-13, R-12B, 2A, 2B, 16, 1335A, 1335B, 1335C, 101, 102, 106, posiadają łącznie pojemność 18 150 m³. Zbiorniki magazynowe wyposażone są w urządzenia do pomiaru poziomu ich napełnienia, temperatury i ciśnienia wewnątrz zbiornika. Benzol surowy dostarczany jest na stokaż w cysternach kolejowych lub autocysternach. Do rozładunku cystern kolejowych dostępnych jest 12 stanowisk, do rozładunku autocystern natomiast 1 stanowisko. Dodatkowo do benzolu surowego mogą być kierowane inne surowce (np. pochodzenia petrochemicznego), które ze względu na swoje parametry jakościowe (głównie w zakresie siarki) nie mogą być kierowane do magazynowania razem z surowcami petrochemicznymi bezsiarkowymi. Są one dostarczane cysternami kolejowymi lub autocysternami i opróżniane na punktach rozładunkowych benzolu surowego. Benzol surowy magazynowany jest na polu 11 w zbiornikach R1, R2, R3, R5 i R7, o łącznej pojemności 4000 m³. Zbiorniki R1, R2, R3 oraz R5 służą do odstania surowca i oddzielenia od niego wody oraz zanieczyszczeń mechanicznych. Zbiornik R7 natomiast stanowi bufor przed podaniem benzolu do instalacji. Surowce petrochemiczne dostarczane są od poszczególnych dostawców w cysternach kolejowych i ewentualnie samochodowych. Surowce petrochemiczne są opróżniane do zbiorników magazynowych B6, B7, B8 lub B11 na polu 51 o łącznej pojemności 6000 m³, skąd kierowane są do zbiornika 026 na instalacji benzolu, a stamtąd z kolei do wężła destylacji ekstrakcyjnej. Produkty na stokaż są podawane z instalacji produkcyjnej bezpośrednio rurociągami (benzen, toluen, frakcja heksanowa, frakcja ksylenowa) lub cysternami kolejowymi (solwentnafta). Frakcja ksylenowa magazynowana jest w zbiorniku 065 o pojemności 60 m³, frakcja naftalenowa w zbiornikach KD-711 i KD-219/1 o łącznej pojemności 180 m³, toluen w zbiorniku B-2 o pojemności 1000 m³, frakcja heksanowa w zbiornikach B-1 i B-4 o łącznej pojemności 2000 m³. Benzen magazynowany jest w zbiornikach R-11, R12, R-14 o łącznej pojemności 2000 m³. W zależności od jakości magazynowanego produktu jest on kierowany do odpowiedniego zbiornika stokażowego. Załadunek produktów jest prowadzony do cystern kolejowych lub autocystern. Punkty załadunkowe benzenu, toluenu, frakcji</p>

		<p>heksanowej i są hermetyczne. Hermetyczne są również stanowiska załadunkowe 1 i 3 na terminalu autocystern. Stanowisko załadunku frakcji ksylenowej nie posiada odprowadzenia oparów.</p> <p>Dla potrzeb instalacji wykorzystuje się dodatkowo 48 szt. zbiorników operacyjnych i 27 szt. pomp nie wymienionych wyżej.</p>
4.	Punkty załadunkowe	<p><u>Benzen</u> - cysterny kolejowe: tor 257, 259; autocysterny: stanowisko przy ul. 2. Wszystkie stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, w wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu napełnienia oraz posiadają układy odprowadzania oparów z cysterny podczas załadunku. W trakcie załadunku dolnego oraz załadunku autocystern opary odprowadzane są do zbiornika magazynowego (R-11, R-12 lub R-14), a stamtąd do układu absorpcyjnego (płuczka A-830) i do pochodni FL-801. Podczas załadunku górnego, który używany jest sporadycznie (w okresie zimowym) opary odprowadzane są do zbiornika 038 w obiekcie 2109, a stamtąd do układu absorpcyjnego (płuczka A-860) i do pochodni FL-801.</p> <p><u>Toluen</u> - cysterny kolejowe: tor 602; autocysterny: terminal załadowczy stanowisko nr 3, kontenery: stanowisko przy instalacji benzolu. Wszystkie stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, oraz wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu napełnienia. Wszystkie stanowiska posiadają układy odprowadzania opar z cysterny podczas załadunku: opary odprowadzane są do zbiornika magazynowego (B-2), a stamtąd do układu absorpcyjnego (skruber F-1). Zbiornik magazynowy toluenu wyposażony jest w nadmuchi azotu, stanowiący zabezpieczenie przed przedostaniem się tlenu do wnętrza zbiornika i powstaniem mieszaniny wybuchowej oraz przerywacz płomienia, zabezpieczający przed przedostaniem się ognia z zewnątrz do zbiornika.</p> <p><u>Frakcja heksanowa</u> - cysterny kolejowe: tor 513, autocysterny: terminal załadowczy stanowisko nr 3. Wszystkie stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia oraz wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu napełnienia. Wszystkie stanowiska posiadają układy odprowadzania oparów z cysterny podczas załadunku: opary odprowadzane są do zbiornika magazynowego (B-1 lub B-4), a stamtąd do układu absorpcyjnego (skruber F-1). Zbiorniki magazynowe frakcji heksanowej wyposażone są w nadmuchi azotu, stanowiący zabezpieczenie przed przedostaniem się tlenu do wnętrza zbiornika i powstaniem mieszaniny wybuchowej oraz przerywacz płomienia, zabezpieczający przed przedostaniem się ognia z zewnątrz do zbiornika.</p> <p><u>Frakcja ksylenowa</u> – cysterny kolejowe: tor nr 259. Stanowisko zabezpieczone jest tacą ochronną z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia oraz wyposażone w licznik napełnienia i kontrolę poziomu napełnienia. Stanowisko nie posiada układu odprowadzania oparów. Stanowisko to jest przewidziane do modernizacji w terminie do 31.10.2011r.</p> <p><u>Solwentnafta</u> - cysterny kolejowe: tor 259, autocysterny: terminal załadowczy stanowisko nr 2 i punkt obok toru 271. Stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania oraz wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu napełnienia. Stanowiska nie posiadają układów odprowadzania oparów. Stanowiska przewidziane są do modernizacji w terminie do 31.10.2011r. Stanowisko do załadunku solwentnafty na placu manewrowym na polu 51, używane sporadycznie do załadunku solwentnafty.</p>

		<p><u>Fracja naftalenowa</u> – cysterny kolejowe: tor 271 Stanowisko zabezpieczone jest tacą ochronną z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, oraz wyposażone w licznik napełnienia i kontrolę poziomu napełnienia. Stanowisko posiada układ odprowadzania oparów z cysterny podczas załadunku: opary odprowadzane są do układu zbiorników manipulacyjnych w obiekcie 2107 i 2109, a stamtąd do układu absorpcyjnego - płuczka A-860 i do pochodni FL-801.</p> <p><u>Stężony kwas siarkowy</u> – cysterny kolejowe: tor 259</p>
5.	Punkty rozładunkowe	<p><u>Benzol koksowniczy</u> – cysterny kolejowe: tor 252, 254; autocysterny: stanowisko przy ul. 2 Wszystkie punkty rozładunkowe zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia. Benzol koksowniczy rozładowywany jest do zbiornika R1, R2, R3 lub R5. Opary z tych zbiorników kierowane są do układu absorpcji (płuczka A-850), a stamtąd do pochodni FL-801.</p> <p><u>Fracje petrochemiczne</u> – cysterny kolejowe: tor 602 i 602A, autocysterny: stanowisko na placu manewrowym przy terminalu załadoczym Wszystkie punkty rozładunkowe zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia. Fracje petrochemiczne rozładowywane są do zbiorników B6, B7, B8 lub B11. Opary z tych zbiorników kierowane są do układu absorpcji - skruber F-1.</p> <p><u>Solwentnafta</u> – cysterny kolejowe tor 602 Wszystkie punkty rozładunkowe zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia. Solwentnafta rozładowywana jest do zbiornika B3. Opary z tego zbiornika kierowane są do układu absorpcji - skruber F-1.</p> <p>Toluen – cysterny kolejowe tor 513 Wszystkie punkty rozładunkowe zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia. Toluen rozładowywany jest do zbiornika B2. Opary z tego zbiornika kierowane są do układu absorpcji - skruber F-1.</p> <p>Kwas siarkowy – tor 259 Punkt rozładunkowy zabezpieczony jest tacą ochronną z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia. Kwas siarkowy rozładowywany jest do zbiornika B101/1. Opary z tego zbiornika kierowane są do układu odgazów wężła rafinacji, a następnie do układu absorpcji - płuczka A-860 i do pochodni FL-801.</p> <p>Ług sodowy – tor 259 Punkt rozładunkowy zabezpieczony jest tacą ochronną z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia. Ług sodowy rozładowywany jest do zbiornika 055. Opary z tego zbiornika kierowane są do układu odgazów wężła rafinacji, a następnie do układu absorpcji - płuczka A-860 i do pochodni FL-801.</p>
6.	<u>Układ płuczek,</u> <u>Skruber F-1</u>	<p>Płuczki: A-820, A-830, A-850, A-860 – kolumny absorpcyjne z wypełnieniem pierścieniami Białeckiego oraz skruber F-1 – kolumna wypełniona pierścieniami Rashiga.</p> <p>Skolektorowane odgazy z urządzeń technologicznych instalacji, punktów załadunkowych oraz zbiorników manipulacyjnych kierowane są do zbiorników buforowych, których oddechy kierowane są do układu płuczek a następnie, po zaabsorbowaniu większości zawartych w nich zanieczyszczeń, do pochodni FL-801. Odgazy ze zbiorników magazynowych skolektorowane są do układu płuczek, z</p>

		których po zaabsorbowaniu większości zawartych w nich zanieczyszczeń, kierowane są do pochodni. Zbiorniki manipulacyjne i magazynowe zabezpieczone są dodatkowo układami poduszki azotowej lub nadmuchiemy azotu. We wszystkich płuczkach jako sorbent stosowany jest olej płuczający.
7.	<u>Układ pochodni</u>	W celu ograniczenia emisji węglowodorów do powietrza przy instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych wybudowano pochodnię, w której spalane są gazy odlotowe z instalacji. W warunkach normalnej pracy w pochodni spalane są odgazy ze zbiorników stokażowych i przejściowych. W sytuacjach awaryjnych: w przypadku braku zasilania układów wodą chłodzącą, zaniku zasilania energią elektryczną lub pożaru do pochodni są kierowane zrzuty z zaworów bezpieczeństwa z instalacji. Pochodnia składa się z dwóch głowic palnikowych. Jedna służy do spalania gazów zrzutowych z zaworów bezpieczeństwa kolumn destylacyjnych oraz aparatów i zbiorników instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych. Druga głowica służy do spalania odgazów ze zbiorników. Odgazy ze zbiorników stokażowych i manipulacyjnych na obiektach 2107 i 2109 są kierowane do spalania w pochodni. Do wytworzenia ciśnienia niezbędnego do przetłoczenia odgazów w kierunku pochodni jest zastosowany wentylator. Dodatkowo w celu monitorowania zawartości tlenu w odgazach ze zbiorników magazynowych zabudowany jest pomiar zawartości tlenu ze wskazaniem w sterowni. Dla zapobieżenia dymieniu płomienia na pochodnię podawana jest para wodna. Pochodnia zasilana jest gazem koksowniczym.

Maksymalne wielkości produkcji półproduktów i produktów:

Tabela nr 3

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Maksymalne wartości w ciągu roku
1.	Benzen	Mg	120 000
2.	Toluen	Mg	16 000
3.	Frakcja ksylenowa	Mg	1 200
4.	Solwentnafta K	Mg	8 000
5.	Frakcja naftalenowa	Mg	7 500
6.	Frakcja heksanowa	Mg	35 000
8.	Mieszanka porafinacyjna	Mg	10 000
9.	Ług sodowy zużyty	Mg	1 500
10.	Przedgon benzolowy (gaz)	Mg	2 400
11.	Stężony kwas siarkowy	Mg	12 000

II. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Tabela nr 4

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Maksymalne wartości w ciągu roku
1.	Para wodna	Gcal	231 795 w tym 17 instalacja kwasu
2.	Energia elektryczna	kWh	11 630 175 w tym 4800000 instalacja kwasu
3.	Powietrze technologiczne	m ³	12 379 861 w tym 2560000 instalacja kwasu
4.	Woda obiegowa	m ³	12 561 151 w tym 92000 instalacja kwasu

5.	Woda przemysłowa	m ³	1 254 450
6.	Powietrze pomiarowe	m ³	5 776 424 w tym 28000 instalacja kwasu
7.	Azot sprężony	m ³	3 929 452
8.	Gaz koksowniczy	m ³	4 021 486 w tym 2440000 instalacja kwasu
9.	Woda zdemineralizowana	m ³ x10 ⁶	78 023 w tym 76000 instalacja kwasu)
10.	Benzol surowy	Mg	110 000
11.	Fracje petrochemiczne	Mg	76 000
12.	Kwas siarkowy	Mg	6 362
13.	Ług sodowy	Mg	496

Zawarte w tabeli wielkości odpowiadają zdolności instalacji na poziomie 110 000 Mg benzolu/rok, 76 000 Mg frakcji petrochemicznych/rok oraz 12 000 Mg stężonego kwasu siarkowego/rok

W procesie produkcyjnym mogą być również wykorzystywane (sporadycznie):

- monoetanolamina, stosowana jest do korekcji pH rozpuszczalnika do destylacji ekstrakcyjnej,
- środek przeciwpienny stosowany jest w celu usunięcia efektu pienienia się rozpuszczalnika do destylacji ekstrakcyjnej,
- Techtiv 100 (rozpuszczalnik) - w procesie destylacji ekstrakcyjnej rozpuszczalnik krąży w obiegu zamkniętym; niezbędne jest uzupełnianie tylko niewielkich strat powstających w wyniku polimeryzacji temperaturowej.

Woda jest dostarczana przez dostawcę zewnętrznego, obecnie przez Zakład Energetyki Blachownia Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu, na podstawie umowy cywilno-prawnej.

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

III.1. Emisja zanieczyszczeń do powietrza

III.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela nr 5

Lp.	Określenie źródła	Nr emitora	Wysokość emitora	Średnica emitora	Prędkość wylotowa	Temp. wylotowa	Czas pracy
			m	m	m/s	K	h/rok
1.	Załadunek solwentnafty – nalewak solwentnafty obok toru 271	E-01102/1	4,5	0,05	Emitor zadaszony 0,50	283	60
2.	Załadunek solwentnafty - nalewak solwentnafty tor 259	E-01104/1	5,0	0,30	0,50	283	80

3.	Załadunek frakcji ksylenowej - Nalewak frakcji ksylenowej tor 259	E-01104/2	5,0	0,30	0,50	283	140
4.	Obiekt 2101 (Kopers) - uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzone	E-01203	12,50	32,0	Emitor powierzchniowy	290	8760
5.	Załadunek toluenu – nalewak toluenu do kontenerów	E-01203/1	5,0	41,0	Emitor powierzchniowy	290	50
6.	Zbiorniki magazynowe R-1,2,3,5,6,7,9,11,12,14, zb. manipulacyjne (ob. 2107 i 2109), punkty załadunku benzenu i frakcji naftalenowej	E-01205/1	42,0	0,46	3,87	421	8660
7.	Aparaty technologiczne instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych (zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa)	E-01205/1	42,0	0,46	3,87	421	100
8.	Obiekt 500 - Instalacja destylacji ekstrakcyjnej - uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzone	E-01206	5,0	41,0	Emitor powierzchniowy	290	8760
9.	Obiekt 2102 - Rafinacja i rektyfikacja - uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzone	E-01301	12,5	48,0	Emitor powierzchniowy	290	8760
10.	Rozładunek wody amoniakalnej - odpowietrzenie zbiornika nr 15	E-01501/1	3,0	0,08	0,5	283	2
11.	Obiekt 2105 - Węzeł destylacji ścieków - uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzone	E-01603	5,0	41,0	Emitor powierzchniowy	290	8000
12.	Zbiorniki B-910, R6, R9	E-01701/1	5,0	0,2	0,5	283	5600
13.	Instalacja odzysku kwasu siarkowego - proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego	E-01801	30,0	1,1	12,8	454	8000
14.	Zbiorniki magazynowe: B-1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11, punkty załadunku produktów	E-02401/1	10,0	0,2	0,5	283	7800
15.	Wentylacja pompowni 5101	E-02406/1	6,0	0,5	0,5	283	8760
16.	Wentylacja pompowni 5102	E-02407/1	6,0	0,5	0,5	283	8760

17.	Załadunki produktów - nalewak nr 2 na terminalu	E-02408/1	4,5	0,3	0,5	283	600
18.	Proces wstępnej obróbki ścieków – odstojniki ścieków a1-3	E-02409/1	4,5	0,05	0,50	283	8760
19.	Proces wstępnej obróbki ścieków - zbiornik uśredniająco- przechodowy ścieków 5109	E-02411	4,0	23,0	Emitor powierz- chniowy	290	8760
20.	Załadunki produktów – nalewak autocystern na placu manewrowym	E-02413/1	4,5	3,0	0,5	283	100

III.1.2 Wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, stosowane urządzenia ograniczające emisję substancji do powietrza

Tabela nr 6

Numer emitora	Źródła emisji	Urządzenia oczyszczające	Substancja	Wielkość emisji w warunkach normalnej eksploatacji instalacji [kg/h]
E-01102/1	Załadunek solwentnafty – nalewak solwentnafty obok toru 271	Brak	etylobenzen	0,04114
			kumen	0,00918
			ksylen	0,34816
			toluen	0,06800
E-01104/1	Załadunek solwentnafty - nalewak solwentnafty tor 259	Brak	węglowodory aromatyczne	0,13804
			benzen	0,00022
			etylobenzen	0,04114
			kumen	0,00918
			ksylen	0,34816
			toluen	0,06800
E-01104/2	Załadunek frakcji ksylenowej – nalewak frakcji	Brak	węglowodory alifatyczne do C12	0,00022
			etylobenzen	0,05623
			kumen	0,01477
			ksylen	0,63786

	ksylenowej tor 259		toluen	0,56005
			węglowodory alifatyczne do C12	0,00227
			węglowodory aromatyczne	0,04544
E-01203	Obiekt 2101 (Kopers) - uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzowe	Brak	benzen	Emisja niezorganizowana
			ksylen	
			toluen	
E-01203/1	Załadunek toluenu – nalewak toluenu do kontenerów	Brak	toluen	Emisja niezorganizowana
E-01205/1	Zbiorniki magazynowe R-1,2,3,5,6,7,9,11,12,14, zb. manipulacyjne (ob. 2107 i 2109), punkty załadunku benzenu i frakcji naftalenowej	Zbiorniki: R11, R12, R14, nalewaki benzenu – płuczka A-830; zbiorniki: R1, R2, R3, R5, R7, – płuczka A-850; zbiorniki manipulacyjne ob. 2107 i 2109 – płuczka A-860; pochodnia FL-801	ditlenek azotu	Emisja niezorganizowana
			ditlenek siarki	
			pył	
			tlenek węgla	
E-01205/1	Aparaty technologiczne instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych (zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa)	Pochodnia FL-801	ditlenek azotu	Emisja niezorganizowana
			ditlenek siarki	
			tlenek węgla	
E-01206	Obiekt 500 - instalacja destylacji ekstrakcyjnej - uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzowe	Brak	benzen	Emisja niezorganizowana
			ksylen	
			toluen	
E-01301	Obiekt 2102 - rafinacja i rektyfikacja - uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzowe	Brak	benzen	Emisja niezorganizowana
			ksylen	
			toluen	
			kwas siarkowy	
E-01501/1	Rozładunek wody amoniakalnej -odpowietrzenie zbiornika nr 15	Brak	amoniak	3,84000
E-01603	Obiekt 2105 - węzeł destylacji ścieków - uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzowe	brak	benzen	Emisja niezorganizowana
			disiarczek węgla	
			etylobenzen	
			kumen	
			ksylen	
			mezytylen	
			propylobenzen	
			siarkowodór	

			styren	
			toluen	
			węglowodory alifatyczne do C12	
			węglowodory aromatyczne	
E-01701/1	Zbiorniki B-910, R6, R9	Płuczka Hehlmannna A-840 (A-3)	benzen	0,00546
			disiarczek węgla	0,00050
			etylobenzen	0,00375
			kumen	0,00031
			ksylen	0,02563
			mezytylen	0,00044
			propylobenzen	0,00038
			siarkowodór	0,16000
			styren	0,00119
			toluen	0,01750
			węglowodory alifatyczne do C12	0,00044
			węglowodory aromatyczne	0,12125
E-01801	Instalacja odzysku kwasu siarkowego - proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego	Elektrofiltr	chlorowodór	0,00005
			ditlenek azotu	8,00000
			ditlenek siarki	8,30000
			kwas siarkowy	0,21000
			pył	0,10000
			tlenek węgla	0,11000
E-02401/1	Zbiorniki magazynowe: B-1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11, punkty załadunku produktów	Skruber F-1	benzen	0,00495
			etylobenzen	0,00019
			kumen	0,00044
			ksylen	0,00008
			mezytylen	0,00020
			propylobenzen	0,000002
			styren	0,000002
			toluen	0,00236
			węglowodory alifatyczne do C12	0,18802
			węglowodory aromatyczne	0,31599
E-02406/1	Wentylacja pompowni 5101	Brak	benzen	0,00210
			węglowodory alifatyczne do C12	0,06292
			węglowodory aromatyczne	0,01571
E-02407/1	Wentylacja pompowni 5102	Brak	benzen	0,00193
			węglowodory alifatyczne do C12	0,05767

			węglowodory aromatyczne	0,01440
E-02408/1	Załadunki produktów - nalewak nr 2 na terminalu	Brak	węglowodory alifatyczne do C12	0,01400
			węglowodory aromatyczne	0,02100
E-02409/1	Proces wstępnej obróbki ścieków – odstojniki ścieków a1-3	Brak	benzen	0,0000008
			etylobenzen	0,0000002
			kumen	0,0000001
			ksylen	0,0000003
			mezytylen	0,0000001
			toluen	0,0000012
			węglowodory alifatyczne do C12	0,0000256
			węglowodory aromatyczne	0,0000092
E-02411	Proces wstępnej obróbki ścieków - zbiornik uśredniająco-przechodowy ścieków 5109	brak	benzen	Emisja niezorganizowana
			etylobenzen	
			kumen	
			ksylen	
			mezytylen	
			toluen	
			węglowodory alifatyczne do C12	
			węglowodory aromatyczne	
E-02413/1	Załadunki produktów – nalewak autocystern na placu manewrowym	brak	węglowodory alifatyczne do C12	0,01400
			węglowodory aromatyczne	0,02100

III.1.3 Wielkość emisji rocznej z instalacji

Tabela nr 7

Lp.	Nazwa substancji	Mg/rok
1.	Amoniak	0,00768
2.	Benzen	0,10451
3.	Chlorowodór	0,00040
4.	Disiarczek węgla	0,00280
5.	Ditlenek azotu	64,0000
6.	Ditlenek siarki	66,4936
7.	Etylobenzen	0,03615
8.	Kumen	0,00854
9.	Ksylen	0,28216
10.	Kwas siarkowy	1,68000

11.	Mezitylen	0,00399
12.	Propylobenzen	0,00214
13.	Pył ogółem	0,80000
14.	Siarkowodór	0,89600
15.	Styren	0,00668
16.	Tlenek węgla	0,88000
17.	Toluen	0,20435
18.	Węglowodory alifatyczne do C12	2,53575
19.	Węglowodory aromatyczne	3,44791

III. 2. Emisja odpadów

III. 2.1. Miejsca powstawania odpadów, rodzaj i ilość przewidywanych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób dalszego gospodarowania tymi odpadami

Tabela nr 8

Lp	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów Mg/rok Instalacja IPPC	Źródła powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
ODPADY NIEBEZPIECZNE						
1.	Inne smoły	05 06 03*	800	Odpady powstające na skutek eksploatacji instalacji IPPC w urządzeniach technologicznych, magazynowych i cysternach.	Wybetonowana taca zlokalizowana na terenie stokażu magazynowego na polu 11 w pobliżu komory neutralizacji ścieków, do której taca posiada bezpośrednie odwodnienie	D10
2.	Odpady zawierające rtęć	06 04 04*	0,001	Odpad powstaje w laboratorium ze stłuczonych lub uszkodzonych termometrów.	Magazynek odczynników w laboratorium w budynku 6217, rtęć gromadzona jest w szklanej ampulce.	R4, D10
3.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	2	Są to worki stanowiące dodatkowe zabezpieczenie beczek, w których przechowywane są materiały pomocnicze wykorzystywane w procesie przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz katalizator stosowany w procesie produkcji stężonego kwasu siarkowego.	Wybetonowana taca zlokalizowana na terenie stokażu magazynowego na polu 11 w pobliżu komory neutralizacji ścieków, do której taca posiada bezpośrednie odwodnienie.	D10
4.	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych	10 01 18*	15	Odpady stanowią pyły z odpylania gazów w elektrofiltre suchym.	Pomieszczenie pod elektrofiltrem lub taca w pobliżu komory neutralizacji ścieków, w szczelnym	R14, D5, D10

	substancje niebezpieczne				pojemniku.	
5.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	1	Odpady powstające podczas konserwacji i napraw urządzeń technicznych	Niezagospodarowane pomieszczenie biurowe w budynku administracyjnym 3203.	R15, D9
6.	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 03*	2 500	Odpad powstający na instalacji IPPC 1 w procesie neutralizacji frakcji BT wodnym roztworem ługu sodowego (odpad ten stanowi wodny roztwór zużytego ługu sodowego zanieczyszczony węglowodorami).	Zbiornik magazynowy KD-257 lub KD-731 lub cysterna kolejowa na torze 271.	R14, D10
7.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	0,06	Odpad stanowią przeterminowane odczynniki chemiczne do wykonywania analiz powstające w laboratorium.	Magazynek odczynników w laboratorium w budynku 6217, w oryginalnych szklanych lub z tworzyw opakowaniach producenta.	R2, R6, R14, D10
8.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	0,04	Odpad stanowią przeterminowane odczynniki chemiczne do wykonywania analiz powstające w laboratorium.	Magazynek odczynników w laboratorium w budynku 6217, w oryginalnych szklanych lub z tworzyw opakowaniach producenta.	R2, R6, R14, D10
9.	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 08*	0,03	Odpad stanowią przeterminowane odczynniki chemiczne do wykonywania analiz powstające w laboratorium.	Magazynek odczynników w laboratorium w budynku 6217, w oryginalnych szklanych lub z tworzyw opakowaniach producenta.	R2, R6, R14, D10
10.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	4	Odpady powstają w wyniku eksploatacji pojazdów - wózków widłowych i szosowych.	Nie przechowywane na terenie Spółki Odbierane są bezpośrednio przez sprzedającego akumulatory przy zakupie nowego	R4
11.	Zużyte	16 08 02*	2,5	Odpady stanowią	Wiata magazynowa obok	R14,

	katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki			pyły z przesiewania katalizatora.	budynku 2108, w szczelnych beczkach.	D10
12.	Gleba i ziemia w tym kamienie zawierające substancje niebezpieczne	17 05 03*	600	Odpady powstają w wyniku prowadzenia prac remontowych i inwestycyjnych na terenie Spółki.	Teren Spółki; w pobliżu prowadzenia prac remontowych, inwestycyjnych lub rozbiórkowych.	R15
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE						
1.	Odpady z tworzyw sztucznych	07 02 13	5	Odpady powstają w wyniku zużycia elementów z tworzyw sztucznych w związku z prowadzeniem prac remontowych i konserwacyjnych.	Wiata magazynowa obok budynku 2108 w koszach lub kontenerach metalowych ustawionych bezpośrednio na wybetonowanej posadzce.	R1
2.	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	0,05	Odpady powstają w związku z naprawą i konserwacją urządzeń technicznych.	Pomieszczenie magazynowe w budynku 2123 oraz niezagospodarowane pomieszczenie biurowe w budynku 3203, odpad gromadzony w dostarczonych przez odbiorcę pudłach kartonowych.	R14, D9
3.	Opakowania z metali	15 01 04	10	Odpad stanowią przede wszystkim beczki, w których przechowywane są materiały pomocnicze benzolu i frakcji petrochemicznych oraz katalizator stosowany w procesie produkcji stężonego kwasu siarkowego.	Wiata magazynowa obok budynku 2108 bezpośrednio na wybetonowanej posadzce lub ustawione jedna na drugiej.	R4
4.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	5	Odpady powstają w procesach konserwacji, czyszczenia i sprzątnia.	Wiata magazynowa obok budynku 2108 w koszach lub kontenerach metalowych ustawionych bezpośrednio na wybetonowanej posadzce.	D10
5.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	3	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych rejestratorów, drukarek i innych urządzeń.	Pomieszczenie magazynowe w budynku 2123, w pudłach kartonowych lub ustawione bezpośrednio na posadzce.	R15, D9
6.	Elementy usunięte ze	16 02 16	0,5	Odpady powstają w wyniku wymiany	Pomieszczenie magazynowe w budynku 2123 oraz	R14, D9

	zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15			zużytych rejestratorów, drukarek i innych urządzeń.	niezagospodarowane pomieszczenie biurowe w budynku 3203, w dostarczonych przez odbiorcę pudłach kartonowych.	
7.	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07	25	Odpady powstają podczas prowadzenia prac remontowych i rozbiórkowych.	Ogrodzony boks przy ul. 2, przy instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych.	D5, R14
8.	Drewno	17 02 01	5	Odpad stanowią nienadające się do dalszego użytku drewniane elementy opakowań.	Wiata magazynowa obok budynku 2108, bezpośrednio na wybetonowanej posadzce w miejscu przeznaczonym do ich gromadzenia lub ustawiane jeden na drugim.	R1, R14
9.	Szkło	17 02 02	0,1	Odpad stanowi stłuczka szklana powstająca w laboratorium Spółki.	Boks przy budynku laboratorium 6217, w pojemniku.	D5, D10
10.	Odpadowa papa	17 03 80	5	Odpady powstają podczas prowadzenia prac remontowych i rozbiórkowych.	Ogrodzony boks przy ul. 2, przy instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych.	D5
11.	Mieszanki metali	17 04 07	2 000	Odpady powstają podczas prowadzenia prac remontowych i rozbiórkowych.	Ogrodzony boks przy ul. 2, przy instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych.	R4

Objaśnienia symboli:

* - odpady niebezpieczne

Procesy odzysku:

R1 – wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii

R2 – regeneracja lub odzyskiwanie rozpuszczalników

R4 – recykling lub regeneracja metali i związków metali

R6 – regeneracja kwasów lub zasad

R14 – inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub w części

R15 – przetwarzanie odpadów, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu

Procesy unieszkodliwiania:

D5 – składowanie na składowiskach odpadów niebezpiecznych lub na składowiskach odpadów innych niż niebezpieczne

D9 – obróbka fizyczno-chemiczna niewymieniona w innym punkcie, w wyniku której powstają odpady, unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek z procesów wymienionych w punktach od D1 do D12 (np. parowanie, suszenie, strącanie)

D10 – termiczne przekształcanie odpadów w instalacjach lub urządzeniach zlokalizowanych na lądzie

III. 3. Emisja hałasu do środowiska

III. 3.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 9

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Oznaczenie źródła	Rozkład czasu pracy źródła dla doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
Źródła wszechkierunkowe				
1	pompa P-139 - instalacja przerobu benzolu	zw1	16	8
2	wentylator W2 przy bud. 2101- instalacja przerobu benzolu	zw2	16	8
3	pompa P-025 kondensat ze zbiorników 025	zw3	16	8
4	pompa P-378 pomiędzy bud.2102 i 2105	zw4	16	8
5	pompa ścieków do komory B-910	zw6	16	8
6	pompa P-861/1 przy bud.2102	zw7	16	8
7	pompa P-259 przy bud. 2105	zw8	16	8
8	pompa P-043 pomiędzy bud.2104 a zbiornikami 2109	zw9	16	8
9	pompa P-871 przy obiekcie rektyfikacji 2104	zw10	16	8
10	pompa P-923 przy budynku 1101	zw11	16	8
11	pompa P-925 przy budynku 1101	zw12	16	8
12	pompa P-927 przy budynku 1101	zw13	16	8
13	pompa P-821 obiegowa absorbera A1, przy zbiorniku 11	zw14	16	8
14	pompa P-831 obiegowa absorbera A1, przy zbiorniku 11	zw15	16	8
15	pompa P-926 załadunek benzenu do cystern, przy zbiorniku 11	zw16	16	8
16	pompa P-928 rozładunek benzenu z cystern, przy zbiorniku 11	zw17	16	8
17	pompa P-841 pompa obiegowa absorbera A-3 - przy zbiorniku R-12B	zw18	16	8
18	pompa P-842 pompa obiegowa absorbera A-3 - przy zbiorniku R-12B	zw19	16	8
19	pompa P-851 pompa obiegowa absorbera A-4 - przy zbiorniku R-12B	zw20	16	8
20	pompa P-916 - przy zbiorniku R-9	zw21	16	8
21	pompa P-917 - przy zbiorniku R-3	zw22	16	8
22	pompa P-914	zw23	16	8
23	pompa P-932 rozładunek toluenu	zw24	16	8
24	P-31 - pompa ściekowa - pole 51	zw38	16	8
25	P-33 - pompa ściekowa - pole 51	zw39	16	8
26	P-34 - pompa ściekowa - pole 51	zw40	16	8
27	P-4 - pompa - pole 51	zw41	16	8
28	P-5 - pompa - pole 51	zw42	16	8

29	P-39 - pompa - pole 51	zw43	16	8
30	P-15 - pompa - pole 51	zw44	16	8
31	P-502A/B pompa orosienia kolumny destylacji ekstrakcyjnej - obiekt nr 500	zw45	16	8
32	P-503A/B pompa wody z kolumny destylacji ekstrakcyjnej - obiekt nr 500	zw46	16	8
33	P-504A/B pompa rozpuszczalnika bogatego - obiekt nr 500	zw47	16	8
34	P-505A/B pompa orosienia do kolumny odzysku rozpuszczalnika - obiekt nr 500	zw48	16	8
35	P-506A/B pompa rozpuszczalnika ubogiego - obiekt nr 500	zw49	16	8
36	P-507A/B pompa wody kolumny odzysku rozpuszczalnika - obiekt nr 500	zw50	16	8
37	P-508A/B pompa wody procesowej - obiekt nr 500	zw51	16	8
38	P-512 pompa slopów rozpuszczalnika - obiekt nr 500	zw52	16	8
39	E-502 chłodnica wody z kolumny - obiekt nr 500	zw53	16	8
40	E-503 chłodnica powietrzna rafinatu - obiekt nr 500	zw54	16	8
41	E-505 chłodnica powietrzna frakcji BT - obiekt nr 500	zw55	16	8
42	E-506 chłodnica wodna frakcji BT - obiekt nr 500	zw56	16	8
43	E-513 chłodnica rafinatu - obiekt nr 500	zw57	16	8
44	E-514A/B chłodnica mokrego rozpuszczalnika - obiekt nr 500	zw58	16	8
45	E-515 chłodnica wody z kolumny C-501 - obiekt nr 500	zw59	16	8
46	P-446/1,2 pompa frakcji BT - obiekt nr 2109	zw60	16	8
47	P-501A/B pompa wsadu - obiekt nr 2109	zw61	16	8
48	P-612/1,2 pompa frakcji BT - obiekt nr 2109	zw62	16	8
49	P-416/1,2 pompa frakcji BT niearomaty - obiekt nr 2104	zw63	16	8
50	E-415 chłodnica frakcji ksylenowej - obiekt nr 2104	zw64	16	8
51	P-510 pompa roboczego rozpuszczalnika - obiekt nr 2104	zw65	16	8
52	P-511 pompa zbiornika mokrego rozpuszczalnika - obiekt nr 2104	zw66	16	8
53	pochodnia	zw69	16	8
54	P-025/B pompa kondensatu	zw3a	16	8
55	P-916 pompa ścieków surowych	zw6a	16	8
56	Instalacja odzysku kwasu siarkowego	zw70	16	8

57	P-038 Pompa benzolu ściekowego ze zbiornika 031	zw71	16	8
58	E-413/3 Skraplacz powietrzny opar z kolumny K-410	zw72	16	8
Źródła - budynki				
59	budynek 2101 - pompownia	zb1	16	8
60	budynek 2101 - ciągła destylacja benzolu	zb2	16	8
61	budynek 2101 - ciągła destylacja benzolu	zb3	16	8
62	budynek 2104 - kolumny destylacyjne - rafinacja benzolu	zb4	16	8
63	budynek 2102 - pompownia - rafinacja benzolu	zb5	16	8
64	budynek 2102 - rafinacja benzolu	zb6	16	8
65	budynek 2102 - rafinacja benzolu	zb7	16	8
66	budynek 2105 - pompownia - instalacja żywic	zb8	16	8
67	budynek 2105 - instalacja żywic	zb9	16	8
68	budynek 1101 - pompownia	zb10	16	8
69	agregat chłodniczy York przy budynku 2120	zb11	16	8
70	agregat chłodniczy York przy budynku 2120	zb12	16	8
71	obiekt 7211 - pompownia parku magazynowego	zb13	16	8
72	obiekt 6216 - rektyfikacja - poziom 0	zb14	16	8
73	obiekt 6216 - rektyfikacja - poziom 1*3 budynek trzypoziomowy	zb15	16	8
74	obiekt 6215 - alkilacja - poziom 0	zb16	16	8
75	obiekt 6215 - alkilacja - poziom 1*3 budynek trzypoziomowy	zb17	16	8
76	obiekt 6210 - instalacja odwodnienia etanolu	zb18	16	8
77	obiekt 6210 - instalacja odwodnienia etanolu	zb19	16	8
78	chłodnica w obudowie przy pompie ciekłego etylenu - pole 6222	zb20	16	8
79	chłodnica w obudowie przy pompie ciekłego etylenu - pole 6222	zb21	16	8
80	obiekt 7205 - pompy i sprężarka	zb22	16	8
81	obiekt 7204 - kompresorownia wstępna	zb23	16	8
82	obiekt 5102 - pompownia - pole 51	zb24	16	8
83	obiekt 5101 - pompownia - pole 51	zb25	16	8
84	obiekt 1115 - pompownia LOS	zb26	16	8

III. 3.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 13

Opis terenów chronionych akustycznie, otaczających zakład	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 14 czerwca 2007r. ⁽¹⁾	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku [dB] wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
		$L_{Aeq D}$	$L_{Aeq N}$
zabudowa mieszkaniowa zlokalizowana na północno zachodniej stronie zakładu, przy ul. Zwycięstwa i ul. Reymonta	3a) Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45
zabudowa mieszkaniowa zlokalizowana na północ od terenu zakładu, przy ul. Owocowej, ul. Bocznej i ul. Przyjaźni	2a) Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
teren Zespołu Szkół Miejskich nr 3 przy ul. Szkolnej	2b) Tereny zabudowy związane ze statym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży	50	-

1) Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. Nr 120, poz. 826).

Podstawą klasyfikacji terenów, dla których ustalono dopuszczalny poziom hałasu jest Miejskowy plan zagospodarowania przestrzennego Miasta Kędzierzyn-Koźle, zatwierdzony uchwałą Miejskiej Rady Miasta Kędzierzyna-Koźla nr IX/98/2003 z dnia 22 maja 2003 r., ogłoszony w Dzienniku Urzędowym Województwa Opolskiego nr 50, poz. 1038.

III.4. Ilość ścieków wytwarzanych w instalacji IPPC

W instalacji IPPC powstają ścieki przemysłowe, które odprowadzane są kanalizacją zakładową do urządzeń kanalizacyjnych Zakładu Energetyki Blachownia Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu.

Ścieki powstają z instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych, stokaży magazynowych oraz instalacji odzysku kwasu siarkowego w ilości:

- $Q_{max} = 113 \text{ m}^3/\text{h}$,
- $Q_{\text{śrd}} = 2027 \text{ m}^3/\text{d}$,
- $Q_{maxd} = 2712 \text{ m}^3/\text{d}$,

o stanie i składzie:

Wskaźnik	Jednostka	Wartość
Odczyn pH	-	6,5 – 9,5
chemiczne zapotrzebowanie tlenu metodą dwuchromianową $ChZT_{Cr}$	mg O_2 /l	2000
lotne węglowodory aromatyczne (BTX)	mg/l	100
w tym benzen		10

fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	25
cyjanki związane	mg CN/l	10
azot amonowy	mg N _{NH4} /l	200
azot ogólny	mg N/l	200
adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX)	mg Cl/l	1

i ładunku nie przekraczającym dla wskaźników:

- benzenu 0,5 Mg/m-c
- chemicznego zapotrzebowania tlenu metodą dwuchromianową ChZT_{Cr} 97,5Mg/m-c.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w takich przypadkach oraz warunki emisji

Rozruch instalacji odzysku kwasu siarkowego, który przewidziany jest dwukrotnie w ciągu roku, w czasie 3 godzin każdy, może wiązać się ze wzrostem emisji kwasu siarkowego do powietrza. Spółka każdorazowo zobowiązana jest zarejestrować czas rozpoczęcia i zakończenia rozruchu instalacji odzysku kwasu siarkowego.

Zatrzymanie instalacji odzysku kwasu siarkowego nie wiąże się ze zwiększoną emisją substancji i energii do środowiska.

Warunki wprowadzania substancji i energii do środowiska w okresie trwania rozruchu i zatrzymania instalacji odzysku kwasu siarkowego nie różnią się od występujących podczas normalnej eksploatacji instalacji.

Nie przewiduje się pracy instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych w warunkach innych niż normalne. Rozruch instalacji oraz jej zatrzymanie nie spowoduje wzrostów emisji substancji i energii do środowiska. Warunki wprowadzania substancji i energii do środowiska w okresie ich trwania nie różnią się od występujących podczas normalnej eksploatacji instalacji.

V. Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

V.1. Rozwiązania stosowane w celu zapobiegania i ograniczania emisji niezorganizowanej:

1. sukcesywna wymiana pomp z uszczelnieniem mechanicznym na pompy z uszczelnieniem gazodynamicznym lub pompy hermetyczne (magnetyczne lub canned motor pumps); proces powinien być kontynuowany;
2. zastosowanie pompy sprężającej z pierścieniem cieczowym (instalacja odzysku kwasu siarkowego - węzeł sprężania przedgonu);
3. zastosowanie najnowszej generacji, zaworów bezpieczeństwa, zaworów oddechowych i uszczelnień;
4. stosowanie uszczelek z materiałów odpornych na konkretne medium technologiczne z uwzględnieniem najnowszych rozwiązań technicznych;

5. wdrożenie i utrzymywanie procedur bieżącej, wizualnej kontroli szczelności instalacji i natychmiastowe usuwanie stwierdzonych nieszczelności (w kolejności od najpoważniejszych, powodujących największą emisję);
6. wdrożenie procedur przeglądów i napraw zapobiegawczych;
7. skolektorowanie do pochodni wylotów z zaworów bezpieczeństwa urządzeń i aparatów technologicznych instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych;
8. zastosowanie analizatorów on-line do bieżącej kontroli analitycznej strumieni produktów (czystość benzenu i toluenu – chromatografy, stężenie kwasu siarkowego – konduktometr) – ograniczenie ilości pobieranych prób analitycznych;
9. przystąpienie do zabudowy hermetycznych układów poboru prób z instalacji.

V.2. Rozwiązania stosowane w celu zapobiegania i ograniczania emisji z procesów magazynowania, manipulowania i przesyłania:

1. stosowanie najnowszej generacji zaworów bezpieczeństwa i odechowych;
2. stosowanie aparatury kontrolno-pomiarowej pozwalającej na ciągłe monitorowanie paramentów pracy zbiorników (pomiar ciśnienia, temperatury, poziomu napełnienia) ze wskazaniem w systemie sterowania w sterowni;
3. zastosowanie radarowych pomiarów poziomu w zbiornikach (wyeliminowanie konieczności otwierania zbiornika z celu pomiaru poziomu);
4. zastosowanie poduszki azotowej lub nadmuchu azotu do zbiorników magazynowych i manipulacyjnych;
5. skolektorowanie odpowietrzeń ze zbiorników magazynowych i manipulacyjnych oraz punktów załadunkowych do wspólnego systemu odgazów zakończonego płuczką w celu redukcji emisji (pole magazynowe 51) i pochodnią w przypadku instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych;
6. wykorzystanie czynnika absorbującego w procesie przerobu benzolu (odzysk zaabsorbowanych substancji);
7. umieszczenie zbiorników, aparatów i urządzeń technologicznych oraz punktów przeładunku w tacach ochronnych zapobiegających zanieczyszczeniu gruntu, wód podziemnych i gruntowych;
8. stosowanie, na punktach załadunkowych, aparatury kontrolno-pomiarowej, pozwalającej na kontrolę przepływu ładowanego strumienia oraz kontrolę napełnienia zbiornika transportowego;
9. zastosowanie dolnego załadunku benzenu do cystern kolejowych i autocystern;
10. zastosowanie przy dolnym załadunku benzenu do cystern kolejowych suchozłączy szybkooddcinających uniemożliwiających rozlew i dodatkową emisję w momencie niekontrolowanego odłączenia przewodu nalewczego; stosowanie specjalnego typu cystern wyposażonych w czujnik przepełnienia, zapobiegający ewentualnemu przelaniu cysterny;
11. zastosowanie punktu dolnego załadunku autocystern na terminalu załadunkowym na polu magazynowym 51;
12. stosowanie rozwiązań konstrukcyjnych pozwalających na wlew produktu pod lustro cieczy podczas napełniania zbiorników magazynowych i transportowych;
13. unieruchamianie zbiorników transportowych podczas napełniania i opróżniania – zapobieganie emisji przez niekontrolowany ruch zbiornika.

V.3. Rozwiązania stosowane w celu zapobiegania i ograniczania emisji zanieczyszczeń do wody:

1. systematyczna ocena jakościowa i ilościowa zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach (analizy laboratoryjne);

2. tace zabezpieczające wody gruntowe i podziemne;
3. ograniczanie ilości węglowodorów w odprowadzanych ściekach poprzez wstępne odstawanie ścieków surowych oraz ich destylacyjne oczyszczanie w celu zawrócenia i wykorzystania oddestylowanych węglowodorów w procesie przerobu benzolu;
4. ograniczanie ilości wody wprowadzanej do procesu oczyszczania ścieków poprzez optymalizację paramentów procesu destylacji oraz zabudowę automatycznego pomiaru ChZT w celu optymalizacji procesu oczyszczania ścieków.

V.4. Rozwiązania stosowane w celu ograniczenia energochłonności:

1. stosowanie izolacji cieplnej rurociągów i aparatów technologicznych;
2. wykorzystanie ciepła kondensatu do ogrzewania strumieni technologicznych (ograniczenie zużycia pary wodnej);
3. wykorzystanie ciepła strumieni technologicznych do ogrzewania innych strumieni (ograniczenie zużycia pary wodnej);
4. wykorzystanie pary produkowanej w instalacji odzysku kwasu siarkowego do ogrzewania aparatów i urządzeń technologicznych instalacji przerobu benzolu (ograniczenie zakupu pary wodnej od dostawcy zewnętrznego; para i instalacji odzysku kwasu siarkowego stanowić będzie ok. 30% całkowitego zapotrzebowania na parę);
5. wykorzystanie kondensatu do produkcji pary wodnej (ograniczenie zużycia wody zdemineralizowanej);
6. ograniczenie zużycia wody chłodzącej przez zabudowę chłodnic powietrznych (linia 500, linia 400);
7. zabudowa cyfrowego systemu rozliczania zużycia pary wodnej;

V.5. Rozwiązania stosowane w celu ograniczenia i minimalizacji emisji hałasu i wibracji:

1. prowadzenie rozdziału mieszanin węglowodorów na pożądane składniki w fazie ciekłej, pod niskimi ciśnieniami;
2. dobór na etapie projektowania / w fazie koncepcyjnej urządzeń o jak najniższym poziomie hałasu; do zakupu kwalifikowane są urządzenia o emisji hałasu nie większej niż 95 dB (ewentualnie z wbudowanym tłumieniem hałasu);
3. zabudowywanie urządzeń o najwyższym poziomie hałasu wewnątrz budynków lub przestrzeniach ograniczonych (wiata), stanowiących ekran;
4. stosowanie połączeń antywibracyjnych (odpowiednia konstrukcja fundamentów).

V.6 Rozwiązania stosowane w celu ograniczania emisji zanieczyszczeń do powietrza

1. stosowanie płuczek o 95% skuteczności redukcji zanieczyszczeń (płuczka A-3 Hehlmana);
2. zastosowanie skrubera o 95% skuteczności redukcji zanieczyszczeń (skruber F-1 pole 51);
3. eksploatacja pochodni FL-801;
4. redukcja emisji węglowodorów, PM10, SO₃, CO w czasie normalnego ruchu instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych poprzez likwidację pieca CDSIII;
5. zastosowanie w instalacji odzysku kwasu siarkowego wysokosprawnego elektrofiltru, o skuteczności odpylania do 99,99%.

VI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywna gospodarka energetyczna na terenie zakładu realizowana będzie poprzez:

- monitoring zużycia energii elektrycznej i energii cieplnej,
- właściwą organizację pracy instalacji – maksymalizacja wykorzystania linii technologicznych poprzez eliminację wolnych przerobów i minimalizację postojów, ściśle przestrzeganie harmonogramu przeglądów i konserwacji urządzeń,
- wdrażanie nowych energooszczędnych rozwiązań takich jak wykorzystanie ciepła kondensatu.

VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe

VII.1. Monitoring procesów technologicznych

Monitorowanie procesów technologicznych prowadzić w sposób ciągły, na podstawie wskazań aparatury kontrolno-pomiarowej, laboratoryjnych analiz międzyoperacyjnych, w zakresie i z częstotliwością określoną w instrukcjach procesowych i harmonogramach analiz, analizy międzyoperacyjne wykonywane za pomocą analizatorów on-line. Wyniki prowadzonego monitoringu odnotowywać w raportach produkcyjnych, księgach analiz i / lub archiwizować w systemie sterowania procesem produkcyjnym.

Monitoring efektywności wykorzystywanych surowców prowadzić w oparciu o ewidencje ilości zużywanych surowców, materiałów eksploatacyjnych, pomocniczych, ilości powstających odpadów oraz stopnia ich wykorzystania.

Procesy technologiczne monitorować w sposób ciągły (dobowo) w zakresie ilości zużywanej energii elektrycznej i cieplnej (w postaci pary) oraz wielkości produkcji oddzielnie dla poszczególnych instalacji. Efektywność wykorzystania energii kontrolować poprzez obliczanie jednostkowych wskaźników jej zużycia (miesięcznie) odniesionych do jednostki produkcji lub przerobu. Kontrola parametrów procesu dokonywana jest głównie poprzez obserwację przyrządów kontrolno-pomiarowych. Parametry, dla których kontroli nie przewidziano przyrządów pomiarowych, sprawdzane są w drodze odpowiednich wyliczeń, poprzez dokonanie analiz lub poprzez okresowe oględziny.

Dane z ww. monitoringu należy archiwizować i przechowywać przez okres minimum 5 lat w celu udostępnienia, na każde żądanie, organu kontrolnego lub organu ochrony środowiska.

VII.2. Monitoring emisji do powietrza

1. Zakład zobowiązany jest do prowadzenia pomiarów emisji substancji z emitora:
 - a) E-01701/1 – odpowietrzenie zaworu oddechowego płuczki Hehlmana w zakresie emisji następujących substancji: benzen, etylobenzen, toluen zgodnie z normą PN-Z-04016-7: 1999 „Badania zawartości benzenu i jego homologów z nasycownym łańcuchem bocznym. Oznaczanie benzenu, toluenu, etylobenzenu, (m+p)-ksylenu i o-ksylenu w gazach odlotowych (emisja) metodą chromatografii gazowej”, oraz siarkowodoru dowolną techniką dostosowaną do zawartości siarkowodoru w gazach odlotowych oraz dwusiarczek węgla i węglowodory alifatyczne metodą chromatografii gazowej, z częstotliwością jeden raz w roku kalendarzowym, począwszy od 2010 r.

Pobór próbek gazów odlotowych należy przeprowadzić zgodnie z normą PN-Z-04008-4:1999 – „Ochrona czystości powietrza. Pobieranie próbek. Pobieranie próbek gazów odlotowych o parametrach zbliżonych do powietrza i ich przygotowanie do analizy metodą chromatografii gazowej” oraz zgodnie z instrukcją obsługi aktualnie stosowanej aparatury kontrolno-pomiarowej.

b) E-01801 – instalacja odzysku kwasu siarkowego w zakresie emisji następujących substancji:

- 1) dwutlenek siarki metodą absorpcji promieniowania IR lub UV, lub inną metodą optyczną,
- 2) dwutlenek azotu metodą absorpcji promieniowania IR, chemiluminescencyjną lub metodą inną optyczną,
- 3) chlorowodór metodą absorpcji promieniowania IR
- 4) kwas siarkowy metodą torinową opracowaną przez U.S. Environmental Protection Agency do oznaczania zawartości SO_3 i mgły H_2SO_4 w gazach emitowanych ze źródeł stacjonarnych
- 5) pył ogółem dowolną techniką wzorcowaną grawimetrycznie
- 6) tlenek węgla metodą absorpcji promieniowania IR

z częstotliwością jeden raz w roku kalendarzowym, począwszy od 2011 r.

2. Pomiarami należy objąć także wartości odniesienia jak:

- prędkość przepływu gazów lub ciśnienie dynamiczne gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru mniejszą niż 10%,
- temperatura gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru $\pm 5\text{K}$,
- ciśnienie statyczne lub bezwzględne gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru $\pm 10\text{Pa}$,
- wilgotność bezwzględna gazów odlotowych lub stopień zawilżenia gazów - dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru mniejszą niż 10%.

3. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Stanowiska pomiarowe ustala się w kanałach odprowadzających gazy do powietrza w miejscach spełniających wymagania Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych, a w przypadku braku takich możliwości należy zastosować odpowiedniej długości rury (z uszczelnieniem) z wmontowanymi króćcami pomiarowymi, do nakładania na wyloty z emitorów na czas wykonywania pomiarów.

Konieczne jest również, aby stanowiska pomiarowe usytuowane były w miejscach spełniających wymagania przepisów BHP.

VII.3. Monitoring poziomu hałasu emitowanego do środowiska

Pomiary emisji hałasu do środowiska należy prowadzić w następujących punktach:

- 1) w pobliżu budynku przy ul. Zwycięstwa 24,
- 2) w pobliżu budynku przy ul. Zwycięstwa 12-14,

- 3)w pobliżu budynku przy ul. Zwycięstwa 8-10,
- 4)w pobliżu budynku przy ul. Reymonta 2,
- 5)w pobliżu budynku przy ul. Owocowej 4,
- 6)w pobliżu budynku przy ul. Bocznej 10a,
- 7)w pobliżu budynku przy ul. Przyjaźni 61
- 8)w pobliżu budynku Zespołu Szkół Miejskich nr 3 przy ul. Szkolnej

Pomiary emisji hałasu należy prowadzić dla pory dziennej i nocnej, za wyjątkiem punktu 8, gdzie teren nie jest wykorzystywany zgodnie z przeznaczeniem w porze nocnej.

VII. 4. Monitoring ilości i jakości wytwarzanych odpadów w instalacji IPPC

Monitoring odpadów w spółce Petrochemia-Blachownia S.A. w Kędzierzynie-Koźlu prowadzić w oparciu o bezpośrednie ważenie odpadów wytworzonych i wywożonych do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania, przy użyciu wagi samochodowej.

VII.5. Monitoring ilości dostarczanej wody

Monitoring ilości wody dostarczanej na potrzeby instalacji IPPC, tj. wody obiegowej i zdemineralizowanej prowadzić na podstawie dokumentów dostaw wody.

Dane z ww. monitoringu należy archiwizować i przechowywać przez okres minimum 5 lat w celu udostępnienia, na każde żądanie, organowi kontrolnemu lub organowi ochrony środowiska.

VII.6. Monitoring ilości i składu ścieków powstających w instalacji IPPC

Monitoring ilości ścieków wprowadzanych do kanalizacji prowadzić na podstawie odczytów przepływomierza zainstalowanego na kolektorze spustowym, zabudowanym w studzience mieszania.

Monitoring składu ścieków prowadzić w oparciu o badania jakości ścieków pobieranych w studzience mieszania, z częstotliwością 2 razy w ciągu roku, w zakresie wskaźników :

Wskaźnik	Metodyka prowadzenia analizy próbek ścieków
Odczyn pH	Metoda elektrometryczna wg PN-C-04540-1
Chemiczne zapotrzebowanie tlenu metodą dwuchromianową $ChZT_{Cr}$	Metoda specyficzna wg PN-ISO 6060 lub PN-ISO 15705
Lotne węglowodory aromatyczne (BTX)	Chromatografia gazowa (GC) wg PN-EN-ISO 15680 lub PN-ISO 11423-1 lub ISO 11423-2
w tym benzen	Chromatografia gazowa (GC) wg PN-EN-ISO 15680 lub PN-ISO 11423-1 lub ISO 11423-2
Fenole lotne (indeks fenolowy)	Spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) wg PN-ISO 6439 lub Analiza przepływowa (CFA i FIA) wg PN-EN ISO 14402
Cyjanki związane	Spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) wg PN-C-04603-1 lub Metoda objętościowa (miareczkowa) wg PN-C-04603-2 lub Ciągła analiza przepływowa wg PN-EN ISO 14403
Azot amonowy	Metoda spektrofotometryczna wg PN-C-04576-4

Azot ogólny	Metoda fotokolorymetryczna wg PN-C-04576-12
Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX)	Metoda specyficzna wg PN-EN ISO 9562

Dane z ww. monitoringu należy archiwizować i przechowywać przez okres minimum 5 lat w celu udostępnienia, na każde żądanie, organowi kontrolnemu lub organowi ochrony środowiska.

VIII. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii, w tym pomiarów emisji

Wyniki pomiarów, o których mowa w punkcie VII.2 prowadzący instalację powinien przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie dwóch miesięcy od dnia zakończenia pomiaru.

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

W okresie obowiązywania pozwolenia przewidywana jest sukcesywna, w miarę zużywania zapasów, likwidacja zbiorników magazynowych mieszaniny porafinacyjnej oraz likwidacja pieca CDS III.

Proces ten poprzedzony zostanie opracowaniem szczegółowego projektu rozbiórki z uwzględnieniem przepisów ochrony środowiska, przeciwpożarowych i oraz bezpieczeństwa i higieny pracy.

Przed wydobyciem osadu, powstałym w zbiorniku po zużyciu całej możliwej do wypompowania ze zbiorników mieszaniny porafinacyjnej, oraz po zakończeniu wydobywania osadów, zbiorniki zostaną przedmuchane gazem obojętnym i parą. Osady zostaną zebrane do worków polietylenowych, układanych w otacowaniach lub bezpośrednio do podstawionych przez odbiorcę kontenerów. Następnie nastąpi demontaż zbiornika, w czasie którego na stanowiskach demontażu prowadzone będą analizy zawartości substancji palnych. W czasie trwania demontażu zbiorników obecna być musi jednostka ratownicza. Ścieki powstałe podczas opróżniania zbiorników oraz podczas prac rozbiórkowych wraz z innymi ściekami powinny być odprowadzone do kanalizacji, tak jak w przypadku pozostałych ścieków powstających w instalacji IPPC. Żłom stalowy przekazany być musi odbiorcy, posiadającemu wymagane zezwolenia na prowadzenie działalności gwarantującej bezpieczne dla środowiska wykorzystanie lub unieszkodliwienie tego odpadu. W przypadku ewentualnego zanieczyszczenia gruntu podczas prac rozbiórkowych, zanieczyszczony grunt należy zebrać i unieszkodliwić w sposób przewidziany w przepisach ustawy o odpadach.

Wg podobnej procedury nastąpi rozbiórka pieca CDS III.

X. Termin obowiązywania pozwolenia

Ustala się czas obowiązywania pozwolenia na okres do 17 listopada 2020 roku.

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

Petrochemia Blachownia Spółka Akcyjna w Kędzierzynie-Koźlu pismem z 16 lutego 2010r. nr DN/164/2010 zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do:

- przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych, jako istniejącej instalacji istotnie zmienianej,

- odzysku kwasu siarkowego, jako instalacji nowej, będącej w chwili składania wniosku na etapie budowy,

zlokalizowanych na terenie Spółki w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Instalacja przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych kwalifikuje się do instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, natomiast instalacja odzysku kwasu siarkowego kwalifikuje się do instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej, wymienionych w punkcie 4, kolejno podpunkt 1 i 2 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w *sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. nr 122 poz.1055).

Petrochemia-Blachownia S.A., powołując się na przepisy art. 16 ust. 7 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. nr 199, poz. 1227 z późniejszymi zmianami) wniosła równocześnie o wyłączenie z publicznego udostępniania dołączonych do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego umów: dzierżawy zbiorników magazynowych, na dostarczanie wody i odprowadzanie ścieków, na dostarczanie energii elektrycznej i ciepłej, umów z Serwis Blachownia Sp. z o.o., wyciąg z Programu Zapobiegania Awariom, graficznego przedstawienia lokalizacji miejsc czasowego gromadzenia odpadów, plan sytuacyjny zakładu i schematy odpowietrzeń zbiorników. Po zapoznaniu się z uzasadnieniem wniosku, z którego wynika, że udostępnienie tych informacji może stwarzać ryzyko dla bezpieczeństwa obiektów, naruszyć tajemnicę przedsiębiorstwa a także pogorszyć konkurencyjną pozycję Spółki, organ nie znalazł podstaw do odmowy uwzględnienia wniosku o wyłączenie wymienionych wyżej informacji z udostępniania osobom trzecim.

Zgodnie z przepisem art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2008 r. nr 25 poz. 150 z późn. zmianami - zwaną dalej ustawą *Poś*), podlegają obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszego pozwolenia zintegrowanego i przyjęcia zgłoszenia, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a ustawy *Poś*, w związku z § 2 ust.1 pkt.1 litera a i punkt 1 litera b rozporządzenia Rady Ministrów z 9 listopada 2004r. w *sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko* (Dz. U. nr 257 poz. 2573 z późn. zmianami) oraz z uwagi na lokalizację instalacji, jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Do wniosku Spółka dołączyła dokumentację pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji produkcyjnych eksploatowanych i budowanych przez Petrochemię-Blachownia S.A. w Kędzierzynie-Koźlu opracowaną w lutym 2010 r. oraz przedłożyła dowód wniesienia opłaty rejestracyjnej w kwocie 4827,24 PLN, stanowiącej równowartość 1200 euro, na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, wypełniając tym samym formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy *Poś*.

Ponadto do wniosku, zgodnie z przepisem art. 208 ust. 4 pkt 3 ustawy *Poś*, Spółka dołączyła decyzję Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle nr OSI.7624-1-13/08 z 2 grudnia 2008r. o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizacji przedsięwzięcia, polegającego na budowie instalacji odzysku kwasu siarkowego.

W myśl zapisów art. 209 ustawy *Poś* zapis kompletnego wniosku w wersji elektronicznej został przekazany Ministrowi Środowiska przy piśmie z 28 października 2010r.

Jednocześnie, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Poś*, obowiązkiem zapewnienia, przez organ wydający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie takiego pozwolenia, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych i budowanej, nowej instalacji odzysku kwasu siarkowego, zlokalizowanych na terenie Petrochemia-Blachownia S.A. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15 i możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 21 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (29 kwietnia 2010 r.) w Nowej Trybunie Opolskiej (5 maja 2010 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Kędzierzyn-Koźle (10 maja 2010 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego w Opolu (29 kwietnia 2010r.).

W ustawowym okresie 21 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Ponieważ przedłożone przez Spółkę materiały nie zawierały wszystkich wymaganych przepisami art. 184 i 208 ustawy *Poś* danych, przez co nie spełniały wymogów formalnych do rozpatrzenia wniosku a także wymagały dodatkowych wyjaśnień i informacji, Marszałek Województwa Opolskiego pismami z 5 marca 2010r., 15 czerwca 2010r. 22 lipca 2010r., 8 i 24 sierpnia 2010r. i 23 września 2010r. wezwał wnioskodawcę do ich uzupełnienia. Wniosek uzupełniano przy pismach nr DN/266/2010 z 15 marca 2010r., nr DN/692/2010 z 7 lipca 2010r., nr DN/764/2010 z 30 lipca 2010r., nr DN/818/2010 z 8 sierpnia 2010 r., nr DN/885/2010 z 1 września 2010r. i nr DN/1064/2010 z 16 listopada 2010 r.

16 czerwca 2010 r. przeprowadzone zostały, przez pracowników Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego, oględziny instalacji będących przedmiotem wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez Spółkę danych i uzyskanych informacji, organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do udzielenia, zgodnie z przepisami art. 183 ust.1, art. 191a oraz art. 201 ust.1 ustawy *Poś*, Spółce Akcyjnej Petrochemia-Blachownia w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla istniejącej, istotnie zmienionej, instalacji do przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych, jako instalacji w przemyśle chemicznym, do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej oraz dla nowej instalacji do odzysku kwasu siarkowego, kwalifikowanej do instalacji w przemyśle chemicznym, do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii nieorganicznej.

Podstawą do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla wymienionych wyżej instalacji jest wykazanie we wniosku, że:

- wszystkie uwzględnione we wniosku instalacje nie powodują przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący tę instalację posiada tytuł prawny, przy czym jeżeli chodzi o oddziaływanie emitowanego z instalacji siarkowodoru wnioskodawca przedstawił, jako tytuł prawny do terenu, umowy cywilno-prawne podpisane z władającymi terenem, na którym powoduje przekroczenie wartości odniesienia siarkowodoru w powietrzu atmosferycznym,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacje nie stanowią źródeł emisji pól elektromagnetycznych i nie powodują transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- instalacje nie powodują przekroczenia standardów emisji hałasu na terenach normowanych w tym zakresie, istniejących w rejonie oddziaływania zakładu,
- w wyniku eksploatacji instalacji powstają ścieki, które nie są odprowadzane do wód lub do ziemi – ścieki przekazywane są do oczyszczenia przez inny podmiot.

We wniosku wykazano ponadto, że instalacje objęte wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego dodatkowo spełniają wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT), co wymagane jest przepisami art. 204 ust.1 oraz art. 207 ust.1 i 1a ustawy *Poś*.

Zgodnie z zawartymi we wniosku informacjami, w analizie dotrzymywania najlepszych dostępnych technik Spółka uwzględniła następujące dokumenty:

- The Large Volume Organic Chemicals BREF – Europejskie Biuro IPPC w Sewilli, luty 2003;
 - Large Volume Inorganic Chemicals – Ammonia, Acids and Fertilizers BREF; Komisja Europejska; sierpień 2007;
 - Najniższe możliwe do osiągnięcia graniczne wielkości emisji dla produkcji wielkotonażowych związków organicznych. Charakterystyka technologiczna produkcji wielkotonażowych związków organicznych w UE – wersja robocza opracowania Instytutu Ochrony Środowiska;
 - Najniższe możliwe do osiągnięcia graniczne wielkości emisji dla produkcji wielkotonażowych związków organicznych. Charakterystyka technologiczna produkcji wielkotonażowych związków organicznych w Polsce;
- Porównanie procesów technologicznych produkcji wielkotonażowych związków organicznych w Polsce i krajach UE.

Do rozwiązań spełniających wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki, które są stosowane w zakładzie, lub których realizacja jest planowana do wdrożenia należą:

- w zakresie systemów zarządzania: stosowanie rozwiązań systemowych opartych na normach serii ISO 9000 i ISO 14000, OHSAS,
- struktura organizacyjna obejmująca podejmowanie decyzji z uwzględnieniem wymagań środowiskowych,
- wewnętrzny system przeglądu wdrożenia polityki środowiskowej i weryfikacja zgodności z procedurami,
- bilansowanie pełnych kosztów gospodarki materiałowej i odpadów,
- długofalowe planowanie techniczne i finansowe inwestycji środowiskowych,
- system kontroli procesu i instalacji dla zapewnienia stabilnej eksploatacji i wysokiej wydajności,
- system szkolenia środowiskowego załogi,
- przeglądy i konserwacje instalacji,
- praktyka ciągłej minimalizacji odpadów, poprzez wprowadzanie nowych rozwiązań technologicznych, w szczególności w wyniku zapewnienia wysokiej selektywności reakcji

przez właściwy dobór katalizatora, oraz poprzez właściwy dobór surowców, urządzeń i procedur eksploatacyjnych, poprzez powtórne użycie strumieni odpadów i odzysk wartościowych składników, a także usuwanie odpadowych strumieni przy pomocy technik końca rury,

- wprowadzanie procesów ciągłych i zamykanie obiegów w węzłach reakcji chemicznych oraz rozdziału produktów,

- zapobieganie i ograniczanie emisji niezorganizowanej poprzez stosowanie wielu rozwiązań takich jak bieżąca kontrola i naprawa nieprawidłowości, wymiana armatury na wyższej jakości, stosowanie zaworów, pomp i sprężarek z podwójnym uszczelnieniem,

- stosowanie w operacjach magazynowania, manipulowania i przesyłania surowców i produktów, rozwiązań ograniczających emisję substancji do środowiska takich jak: pływający dach lub pływająca pokrywa w zbiornikach, połączenie odpowietrzeń zbiorników, obniżenie temperatury magazynowania, oprzyrządowanie i procedury zapobiegające przelaniu zbiornika, ciągła kontrola poziomu napełnienia w zbiornikach, załadunek od dołu, umieszczenie zbiorników magazynowych w tacach o odpowiedniej pojemności,

- ograniczanie zużycia wody do procesów oraz ograniczanie zanieczyszczeń wody procesowej z surowców, produktów i odpadów, zwiększanie zawrotu wody odpadowej, optymalizacja strat energetycznych poprzez odpowiednią izolację termiczną, optymalne połączenia międzyoperacyjne strumieni cieplnych, minimalizacja systemów chłodzenia,

- dobieranie urządzeń o niskim poziomie hałasu i wibracji oraz stosowanie pochłaniaczy dźwięku i obudów,

- stosowanie urządzeń ograniczających i zapobiegających emisji substancji do powietrza oraz innych rozwiązań technicznych i technologicznych, oraz organizacyjnych, mających wpływ na wielkość emisji substancji, zwłaszcza lotnych, do powietrza,

- budowa nowej instalacji, umożliwiającej odzysk kwasu siarkowego, z odpadowej mieszaniny porafinacyjnej i przegonu, przy zastosowaniu zaawansowanej technologii sterowania procesem celem optymalizacji wydajności instalacji i poprawy efektywności energetycznej.

Analiza wniosku wykazała, że w przypadku instalacji nowej, tj. instalacji do odzysku kwasu siarkowego, Spółka uzyskała wymaganą przepisami art. 71 ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz.U. nr 199, poz. 1227) decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia, nr OSI.7624-1-13/08 z 2 grudnia 2008r., wydaną przez Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle, którą dołączyła do wniosku i z której warunki uwzględniła we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji odzysku kwasu siarkowego.

Biorąc pod uwagę powyższe, zgodnie z przepisem art. 188 ust. 2 ustawy *Poś* w pozwoleniu określono rodzaje i parametry instalacji, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, tj.:

- substancji emitowanych do powietrza atmosferycznego, na poziomie nie podowującym przekroczenia stężeń dopuszczalnych w powietrzu ani wartości odniesienia,
- rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby,
- odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, sklasyfikowanych na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. nr 112, poz. 1206).

Jednocześnie uwzględniając wymóg przepisu art. 211 ust. 2 punkt 3a, 3c, 5 i 6 ustawy *Poś*, w pozwoleniu określono:

- wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} , w odniesieniu do terenów normowanych, o których mowa w art. 113 ust. 2 punkt 1 ustawy *Poś*,
- ilość wykorzystywanej przez instalację, objętą niniejszym pozwoleniem zintegrowanym wody, w którą Spółka zaopatruje się od dostawcy zewnętrznego, na podstawie umowy cywilno-prawnej,
- sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii,
- sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji i likwidacji zbiorników magazynowych mieszaniny porafinacyjnej oraz likwidacji pieca CDS III,
- sposób osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Ustalając w pozwoleniu wielkości emisji dopuszczalnej substancji do powietrza uwzględniono wymogi rozporządzeń Ministra Środowiska:

- z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. nr 16, poz.87),
- z dnia 3 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. nr 47, poz. 281)

i określono w pozwoleniu dla źródeł emisji substancji wielkości emisji dopuszczalnej na poziomie emisji nie powodującej przekroczeń w powietrzu atmosferycznym wartości dopuszczalnych i odniesienia ustalonych w cytowanych rozporządzeniach. Przy ustalaniu emisji dopuszczalnej substancji do powietrza uwzględniono, przepis art. 202 ust. 2 ustawy *Poś*, zgodnie z którym w pozwoleniu zintegrowanym ustala się wielkość emisji dopuszczalnej z instalacji, niezależnie od tego, czy wymagane byłoby dla niej, zgodnie z ustawą *Poś*, uzyskanie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów (dotyczy substancji, które w powietrzu nie powodują stężeń przekraczających 10% wartości dopuszczalnej lub odniesienia). Biorąc pod uwagę przepis art. 202 ust. 2a ustawy *Poś* w pozwoleniu zintegrowanym nie określono wielkości emisji dopuszczalnej dla źródeł, z których emisja odprowadzana jest w sposób niezorganizowany, bez użycia do tego środków technicznych (pochodnia odgazów, źródła powierzchniowe, niektóre nalewaki surowców i produktów), odnotowując ten fakt w tabeli nr 6 pozwolenia.

Z uwagi na to, że obie objęte niniejszym pozwoleniem instalacje IPPC są ze sobą powiązane technologicznie, w pozwoleniu ustalono emisję roczną jako sumę emisji z tych instalacji.

Na terenie zakładu nie są eksploatowane instalacje objęte standardami emisyjnymi.

Uwzględniając przepisy art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2007 r. nr 39, poz. 251 z późn. zmianami) w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady oraz określono ich ilości i dopuszczalne, z punktu widzenia ochrony środowiska, sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania (do czasu ich przekazania specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia), a także sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko.

W pozwoleniu określono, zgodnie z przepisem art. 211 ust. 2 punkt 3a ustawy *Poś* wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} , w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i wielorodzinnej oraz terenów związanych ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży, znajdujących się w oddziaływaniu zakładu oraz określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby. Podstawą klasyfikacji terenów, dla których ustalono dopuszczalny poziom hałasu jest Miejscowy plan zagospodarowania

przestrzennego Miasta Kędzierzyn-Koźle, zatwierdzony uchwałą Miejskiej Rady Miasta Kędzierzyna-Koźla nr IX/98/2003 z dnia 22 maja 2003 r. ogłoszony w Dzienniku Urzędowym Województwa Opolskiego nr 50, poz. 1038).

Wypełniając obowiązek wynikający z przepisów art. 211 ust. 2 punkt 3b ustawy *Poś*, w związku z tym, że ścieki z instalacji IPPC nie są odprowadzane do wód i do ziemi, w pozwoleniu określono ilość, stan i skład ścieków wprowadzanych do kanalizacji innego podmiotu (Zakładu Energetyki Blachownia Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu) na podstawie umowy cywilno-prawnej.

Spółka uzyskała wymagane przepisami art. 122 ust. 1 punkt 10 ustawy z dnia 18 lipca 2001r. *Prawo wodne* (Dz.U. z 2005 r. nr 239, poz. 2019 z późn. zmianami) pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

W pozwoleniu, dla instalacji odzysku kwasu siarkowego, określono warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w sytuacjach eksploatacji tej instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Dla pozostałych instalacji związanych z przerobem benzolu i frakcji petrochemicznych nie określono w pozwoleniu warunków eksploatacji instalacji w sytuacjach odbiegających od normalnych tj. podczas rozruchu i zatrzymania instalacji, ponieważ prowadzący instalację nie przewiduje wystąpienia podczas tych sytuacji warunków, które miałyby wpływ sposób prowadzenia instalacji i wielkość emisji, w tym na zmiany w oddziaływaniu instalacji na środowisko w stosunku do okresów normalnej eksploatacji.

Ponadto dla instalacji odzysku kwasu siarkowego, która jest instalacją nową, zgodnie z przepisem art. 188 ust. 2 pkt 6 ustawy *Poś*, określono termin, od którego jest dopuszczalna emisja z tej instalacji, ustalając go na dzień, w którym niniejsza decyzja stanie się ostateczna w postępowaniu administracyjnym.

W pozwoleniu ustalono, dla nominalnych mocy instalacji, zużycia energii, paliw i podstawowych surowców i materiałów. W pozwoleniu nie ustalono natomiast zużycia monoetanolaminy, stosowanej do korekcji pH rozpuszczalnika do destylacji ekstrakcyjnej; środka przeciwpiennego stosowanego w celu usunięcia efektu pienienia się rozpuszczalnika do destylacji ekstrakcyjnej i rozpuszczalnika Techtiv-10, używanego w procesie destylacji ekstrakcyjnej (w obiegu zamkniętym), ponieważ stosuje się je wyłącznie sporadycznie, w razie konieczności.

W pozwoleniu nie określono terminu zakończenia eksploatacji instalacji (dot. instalacji CDS III), ponieważ wyłączenie z eksploatacji tej instalacji nastąpiło w trakcie rozpatrywania wniosku o udzielenie niniejszego pozwolenia zintegrowanego. W pozwoleniu opisano sposób bezpiecznej likwidacji tej instalacji oraz likwidacji współpracujących z nią zbiorników magazynowych mieszaniny porafinacyjnej, która następować będzie sukcesywnie w miarę wypompowywania mieszaniny porafinacyjnej z tych zbiorników.

Biorąc pod uwagę przepisy rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których występowanie w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58, poz. 535 z późn. zm.), zgodnie z którymi Petrochemia-Blachownia S.A. w Kędzierzynie-Koźlu zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w pozwoleniu nie określono sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowania w czasie wystąpienia awarii co zgodne jest z przepisem art. 211 ust.2 pkt. 4 ustawy *Poś*.

W pozwoleniu określono zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji substancji do powietrza w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 ustawy *Poś*.

Organ, uwzględniając potrzebę systematycznej kontroli wielkości emisji substancji odprowadzanych do powietrza i dokonane założenia obliczeniowe oraz rodzaj substancji odprowadzanych do powietrza, a także biorąc pod uwagę istniejący stan czystości powietrza na terenie Kędzierzyna-Koźła, wykazujący przekroczenia stężeń dopuszczalnych benzenu i pyłu PM10, nałożył na Spółkę obowiązek prowadzenia pomiarów emisji substancji emitowanych z głównych źródeł ich emisji, ustalając jednocześnie ich częstotliwość, sposób i wymagane parametry, jakie w trakcie pomiarów powinny być ustalone. Organ w pozwoleniu wskazał również usytuowanie stanowisk do tych pomiarów, a także termin przeprowadzenia pomiarów emisji z eksploatowanych instalacji oraz termin przekazania wyników pomiarów organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu. Ustalając ten obowiązek organ wziął pod uwagę fakt, że Spółka nie jest zobowiązana na mocy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291) do prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

Jednocześnie należy przypomnieć, że zgodnie z przepisami art. 147 ust. 4 i 5 ustawy *Poś*, prowadzący instalację nowo zbudowaną, z której emisja wymaga pozwolenia, jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji najpóźniej w terminie 14 dni od dnia zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

Monitoring odpadów Spółka zobowiązana została prowadzić w oparciu o bezpośrednie ważenie odpadów wytworzonych i wywożonych do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania, przy użyciu wagi samochodowej.

Spółka na mocy przepisów ustawy o odpadach zobowiązana jest prowadzić ewidencję odpadów, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. nr 30, poz. 213) oraz zgodnie z art. 37 ustawy o odpadach przekazywać Marszałkowi Województwa zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilościach odpadów poddanych procesowi odzysku oraz wytworzonych w ramach odzysku odpadów w formie określonej w obowiązujących przepisach prawa, obecnie w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 25 maja 2007 r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych (Dz.U. Nr 101, poz. 686 z późn. zm.).

Spółka objęta jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winna wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Przy określaniu terminu realizacji tego obowiązku należy uwzględnić termin ostatnio przeprowadzonych pomiarów, do których prowadzenia Spółka zobowiązana była na mocy poprzednio obowiązującego rozporządzenia). W pozwoleniu wyznaczone zostały lokalizacje punktów, w których pomiary te należy prowadzić.

W pozwoleniu określono sposób monitorowania ilości wody wykorzystywanej w instalacjach IPPC oraz sposób monitoringu ilości i składu ścieków powstających w instalacji IPPC, wyznaczając odrębne punkty kontrolne do monitorowania jakości ścieków i ilości ścieków.

W odniesieniu do nałożonych na Spółkę obowiązków pomiarowych, w pozwoleniu wskazano sposób i częstotliwość przekazywania ich wyników Marszałkowi Województwa

Opolskiego, jako właściwemu organowi ochrony środowiska oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że w aktualnym stanie prawnym, obie rozpatrywane instalacje, tj. instalacja do przerobu benzolu koksowniczego oraz do odzysku kwasu siarkowego, spełniają wymagania niezbędne do udzielenia niniejszego pozwolenia.

Niniejsze pozwolenie wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 1 ustawy *Poś*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku 24.02.2010r., odliczając od tego terminu następujące okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnianiami przez Petrochemia-Blachownia S.A. w Kędzierzynie-Koźlu wniosku w terminach:

- od 16.06.2010r. (odbiór wezwania) do 15.07.2010r. (wpływ do UMWO uzupełnień) -28 dni,
- od 28.07.2010r. (odbiór wezwania) do 2.08.2010r. (wpływ do UMWO uzupełnień) – 5 dni,
- od 5.08.2010r.(odbiór wezwania) do 17 listopada 2010r. (wpływ do UMWO pozostałych uzupełnień) – 103 dni.

Wezwanie dotyczące uzupełnienia wniosku w zakresie wykazania się Spółki tytułem prawnym do terenów, na których powoduje przekroczenie wartości odniesienia siarkowodoru ponawiano w wezwaniu z 28.08.2010r., które Spółka odebrała 31.08.2010 r. i na które odpowiedziała w piśmie z 1.09.2010r. (data wpływu do UMWO 1.09.2010 r.) również częściowo, przedkładając tytuły prawne do dysponowania tylko niektórymi terenami, objętymi przekroczeniami wartości odniesienia siarkowodoru i w wezwaniu z 23 września 2010r., odebranych przez Spółkę 28 września 2010r. Dopiero przy piśmie z 16 listopada 2010r. Spółka przedstawiła komplet wymaganych informacji.

Termin obowiązywania pozwolenia ustalono zgodnie z brzmieniem art. 188 ust.1 *Poś* na okres nie dłuższy niż 10 lat, tj. do dnia 17 listopada 2010r. uwzględniając również wniosek strony w tym zakresie.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy *Poś*, przed dokonaniem zmian w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie funkcjonowania instalacji, prowadzący instalacje jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego.

W związku z zapisem art. 215 ustawy *Poś*, przed dokonaniem istotnych zmian w instalacji, objętych pozwoleniem zintegrowanym prowadzący instalację jest zobowiązany poinformować Marszałka Województwa Opolskiego o planowanych zmianach i złożyć wniosek o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.


Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA


Andrzej Kasiura
Członek Zarządu

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją III.40 punkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz.U. nr 225, poz. 1635 z późn. zmianami), w wysokości 2011,0 zł (słownie złotych: dwa tysiące jedenaście zero groszy). Wpłaty dokonano przelewem na konto Urzędu Miasta Opola PKO Bank Polski nr 55 1020 3668 0000 5102 0159 6618, 15 lutego 2010r.

DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska


Manfred Grabel

Otrzymują:

Za zwrotnym potwierdzeniem odbioru

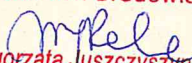
1. Petrochemia-Błachownia S.A.
ul. Szkolna 15, 47-225 Kędzierzyn-Koźle

odebrałam : 19.11.2010
Marta Hennel


Do wiadomości:

2. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/52
00-922 Warszawa
3. aa.

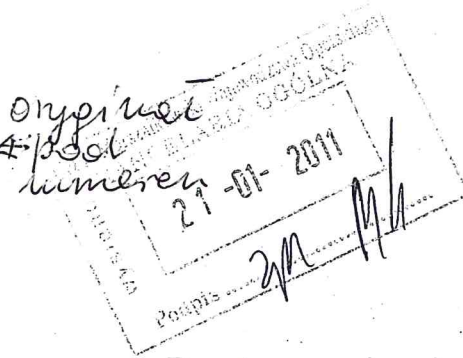
Kierownik Referatu
Pozwoleń Środowiskowych


Małgorzata Juszczyszyn-Pieczonka

Specjalista


Małgorzata Janik
18.11.2010

DOŚ.7222.7.2011.MJ 4-1330



Opole, 2011-01-20

Postanowienie

Na podstawie art. 113 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2000 r. nr 98, poz. 1071 z późniejszymi zmianami)

prostuje się z urzędu

błąd pisarski w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r., udzielającej przedsiębiorstwu Petrochemia Blachownia S.A. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych oraz do odzysku kwasu siarkowego, polegający na błędnym wpisaniu, w uzasadnieniu tej decyzji, terminu obowiązywania pozwolenia.

W uzasadnieniu decyzji, na stronie 37, określono ten termin jako 17 listopada 2010 r., a powinno być 17 listopada 2020 r.

Uzasadnienie

Marszałek Województwa Opolskiego decyzją nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r., udzielił przedsiębiorstwu Petrochemia Blachownia S.A. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych oraz do odzysku kwasu siarkowego.

W punkcie X orzeczenia decyzji organ ustalił czas obowiązywania pozwolenia na okres do 17 listopada 2020 r. Termin ten zgodny jest, zarówno z przepisem art. 188 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2008 r. nr 25, poz. 150 z późniejszymi zmianami), w myśl którego pozwolenie wydaje się na okres nie dłuższy niż 10 lat, jak i z wnioskiem Petrochemia Blachownia S.A.

W uzasadnieniu pozwolenia, na stronie 37 cytowanej wyżej decyzji, w zdaniu rozpoczynającym się od wyrazów: „Termin obowiązywania pozwolenia ustalono...” błędnie określono ten termin podając go jako 17 listopada 2010 r. Jest to oczywisty błąd pisarski, ponieważ termin obowiązywania pozwolenia nie może być wcześniejszy niż data wydania tego pozwolenia, a także jeżeli pozwolenie udzielono na 10 lat, to udzielając pozwolenia w 19 listopada 2010 r. nie może ono obowiązywać do 17 listopada 2010 r. Zatem w uzasadnieniu powinna być data 17 listopada 2020 r.

Mając powyższe na uwadze postanowiono jak na wstępie.

Na niniejsze postanowienie służy zażalenie do Ministra Środowiska w terminie 7 dni od dnia jego doręczenia.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA


Tomasz Kostus
Wicemarszałek

Potwierdzam odbiór

- przesyłki poleconej
 przesyłki listowej
 z zadeklarowaną wartością
 paczki pocztowej
 przesyłki pobraniowej
 kwoty przekazu
 przesyłki

Nr nadawczy

Zadeklarowana wartość

zł gr

Masa

kg g

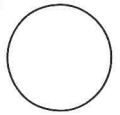
Kwota pobrania

zł gr

Kwota przekazu

zł gr

Dataownik placówki nadawczej



nadanej do - podać dokładny adres przeznaczenia

PETROCHEMIA BŁACHOWNIA S.A.

UL. SZKOŁNA 15

47-225 KĘDZIERZYN-KOZŁCE

dnia 18.01.2011 r. Adam Stubiński

podpis odbiorcy

odebrano 18.01.2011 r.

Poczta w Urzędzie Wzrostu i Rodziny



Otrzymują:

Za zwrotnym potwierdzeniem odbioru

1. Petrochemia-Błachownia S.A.
ul. Szkolna 15, 47-225 Kędzierzyn

Do wiadomości:

2. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/52
00-922 Warszawa
3. aa.

Specjalistka:

Małgorzata Wasiłowska
18.01.2011 r.Kierownik Referatu
Pozwoleń Środowiskowych

Małgorzata Wuszczyńska-Pieczonka