

Decyzja

Na podstawie art. 192, art. 183, art. 188, art. 202, art. 204 i art. 224 w związku z art. 215 ust. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.) oraz art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r., poz. 735), po rozpatrzeniu wniosku Petrochemii-Blachownia S.A. nr DN/752/2019 z 29 sierpnia 2019 r. (data wpływu do UMWO – 29 sierpnia 2019 r.) wraz z późniejszymi uzupełnieniami, o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r., ze zmianami w decyzjach nr DOŚ.7222.64.2011.Tł z 13 stycznia 2012 r., nr DOŚ.7222.35.2014.HM z 31 października 2014 r., nr DOŚ.7222.80.2014.AK z 18 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.43.2015.MJ z 16 lutego 2016 r., nr DOŚ.III.7222.38.2016.HM z 29 grudnia 2016 r. oraz nr DOŚ-III.7222.24.2017.HM z 15 maja 2017 r., nr DOŚ-III.7222.43.2018.MSu z 22 marca 2019 r. oraz nr DOŚ.III.7222.25.2019.JG z 27 sierpnia 2019 r., udzielającej Petrochemii-Blachownia S.A. w Kędzierzynie –Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz dla instalacji do odzysku kwasu siarkowego, eksploatowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15

orzekam

I. zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r., ze zmianami w decyzjach nr DOŚ.7222.64.2011.Tł z 13 stycznia 2012 r., nr DOŚ.7222.35.2014.HM z 31 października 2014 r., nr DOŚ.7222.80.2014.AK z 18 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.43.2015.MJ z 16 lutego 2016 r., nr DOŚ.III.7222.38.2016.HM z 29 grudnia 2016 r. oraz nr DOŚ-III.7222.24.2017.HM z 15 maja 2017 r., nr DOŚ-III.7222.43.2018.MSu z 22 marca 2019 r. oraz nr DOŚ.III.7222.25.2019.JG z 27 sierpnia 2019 r., udzielającej Petrochemii-Blachownia S.A. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz dla instalacji do odzysku kwasu siarkowego, eksploatowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, w następujący sposób:

1. Dotychczasową nazwę prowadzącego instalację o brzmieniu:

„Petrochemia-Blachownia S.A.”

we wszystkich miejscach decyzji zastępuje się nową nazwą prowadzącego instalację o brzmieniu:

„Petrochemia-Blachownia Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu”.

2. W punkcie I.2. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” tabela nr 2 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„ Tabela nr 2

Lp.	Opis procesów technologicznych oraz stosownych urządzeń
I. Instalacja przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych	
1.	<p><u>Linia 100 – węzeł odprzedgonowania</u></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 benzolem może być podawany do przerobu także niskiej jakości benzen pochodzący od dostawców zewnętrznych zawierający stosunkowo dużą ilość zanieczyszczeń w postaci węglowodorów niearomatycznych i siarki. Benzol ciężki kierowany jest do dalszego przerobu na linii 200.</p> <p>Linia 100 składa się z 3 szt. kolumn destylacyjnych, 15 szt. wymienników ciepła, 2 szt. zbiorników operacyjnych, 9 szt. pomp.</p>
2.	<p><u>Linia 300 – węzeł rafinacji kwasowej</u></p> <p>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 chloru, azotu i tlenu. Związki te, wchodzą w reakcje chemiczne (sulfonowanie) z kwasem siarkowym lub ulegają innym przemianom (np. polimeryzacja) pod jego wpływem, następnie 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, który jest poddawany unieszkodliwianiu termicznemu lub odzyskowi (do neutralizacji ścieków).</p> <p>Linia 300 składa się z 6 szt. kolumn rafinacyjnych, 11 szt. mieszalników statycznych, 5 szt. wymienników ciepła, 4 szt. zbiorników operacyjnych, 4 szt. płuczników, 17 szt. pomp i zestawu chłodzącego (chiller).</p>
3.	<p><u>Linia 400 - węzeł przygotowania wsadu do węzła destylacji ekstrakcyjnej oraz otrzymywania benzenu</u></p> <p>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 zawiera jeszcze związki niearomatyczne i kierowana jest do węzła destylacji ekstrakcyjnej. Dodatkowo na linii 400 istnieje możliwość produkcji benzenu o czystości 99,8%.</p> <p>Linia 400 składa się z 1 kolumny destylacyjnej, 5 szt. wymienników ciepła, zbiornika operacyjnego, 10 szt. pomp, oraz wentylatora chłodnicy powietrznej.</p>
4.	<p><u>Linia 500 węzeł destylacji ekstrakcyjnej</u></p> <p>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.</p> <p>W wyniku procesu otrzymuje się wydzielone węglowodory niearomatyczne jako frakcję heksanową oraz oczyszczoną od związków niearomatycznych frakcję BT. Wprowadzony do instalacji rozpuszczalnik krąży w obiegu zamkniętym, uzupełniane są tylko jego niewielkie straty. Rozpuszczalnik stosowany w procesie destylacji ekstrakcyjnej jest cieczą polarną o dużo wyższej temperaturze wrzenia niż każdy ze składników mieszaniny węglowodorów. Jego cechą charakterystyczną jest zdolność zmiany lotności względnej składników mieszaniny, co w konsekwencji prowadzi do modyfikacji lotności względnej i temperatury wrzenia składników mieszaniny, w stopniu różnym dla poszczególnych grup węglowodorów lub indywidualnych składników mieszaniny. W procesie destylacji ekstrakcyjnej w instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych wykorzystywany jest mało lotny rozpuszczalnik (Techtiv 100). Destylacja ekstrakcyjna jest procesem stosowanym do rozdziału wieloskładnikowych układów węglowodorów, które mają bardzo zbliżone temperatury wrzenia i z tego powodu ich separacja poprzez klasyczną destylację równowagową nie jest możliwa lub jest nieoptyczalną pod względem ekonomicznym. Celem destylacji ekstrakcyjnej jest oddestylowanie</p>

	<p>węglowodorów niearomatycznych od aromatycznych (benzenu i toluenu). Stosowany rozpuszczalnik wykazuje duże powinowactwo do polarnych węglowodorów aromatycznych („rozpuszcza” je), i w ten sposób możliwy jest rozdział „aromatów” od „nie aromatów”. W kolejnej fazie procesu węglowodory aromatyczne (frakcja BT) oddzielane są od rozpuszczalnika w procesie destylacji. Ze względu na własności rozpuszczalnika (rozkład termiczny w temp. >200°C) proces prowadzony jest pod próżnią (sucha pompa próżniowa). Frakcja BT kierowana jest do dalszego przerobu (rozdziół benzenu od toluenu), odzyskany rozpuszczalnik natomiast jest zawracany do procesu. W procesie destylacji ekstrakcyjnej stosuje się duży nadmiar rozpuszczalnika. Strumień ten niesie z sobą dużą ilość ciepła, które wykorzystywane jest do nagrzania wsadu do procesu destylacji ekstrakcyjnej. Straty rozpuszczalnika związane są z reżimem technologicznym. Z upływem czasu rozpuszczalnik może ulegać powolnej degradacji stymulowanej wysoką temperaturą i ewentualną obecnością powietrza przedostającego się do aparatów pracujących pod próżnią. W wyniku równoczesnego oddziaływania obu czynników, w rozpuszczalniku mogą zachodzić procesy utlenienia i polikondensacji. Rozpuszczalnik będzie ciemniał, a jego efektywność w procesie destylacji ekstrakcyjnej obniży się. Te straty są usuwane z procesu w postaci odpadu i uzupełniane świeżym rozpuszczalnikiem. Podobnie woda w węźle destylacji ekstrakcyjnej krąży w obiegu zamkniętym z uzupełnieniem strat wody w obiegu z uwagi na to, że część wody przechodzi do produktów – rafinatu i ekstraktu.</p> <p>Linia 500 składa się z 3 szt. kolumn destylacyjnych, 14 szt. wymienników ciepła, 9 szt. zbiorników operacyjnych, 19 szt. pomp, kolumny strippingowej, 5 szt. wentylatorów chłodnic powietrznych oraz 2 szt. iniektorów parowych.</p>
5.	<p><u>Linia 600 – węzeł destylacyjny</u></p> <p>Frakcja BT jest poddawana końcowej destylacji z otrzymaniem wysokiej czystości benzenu (99,99%) i toluenu (99,9+%). Pozostałość poddestylacyjną stanowią węglowodory C₈₊, które zawraca się na początek procesu prowadzonego na linii 100.</p> <p>Linia 600 składa się z 4 szt. kolumn destylacyjnych, 19 szt. wymienników ciepła, 3 szt. zbiorników operacyjnych i 14 szt. pomp.</p>
6.	<p><u>Linia 200 – węzeł przerobu benzolu ciężkiego</u></p> <p>Powstały na linii 100 benzol ciężki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - poddaje się destylacji próżniowej z otrzymaniem solwentnafty i preparatu ciężkiego B i D, lub - miesza się z dostarczonym od dostawcy zewnętrznego odfenolowanym olejem karbolowym w wyniku czego otrzymywany jest preparat ciężki B. <p>Linia 200 składa się z kolumny destylacyjnej, 3 szt. kotłów destylacyjnych, 2 szt. wymienników ciepła, 10 szt. pomp (w tym jedna pompa próżniowa sucha lub z pierścieniem wodnym).</p>
7.	<p><u>Linia 700 – węzeł oczyszczania frakcji z dołu kolumny K-410</u></p> <p>Linia 700 przeznaczona jest do odpędu frakcji BTK spływającej z dołu kolumny K-410. Proces ma na celu odzyskanie lżejszych węglowodorów, które zawracane są do procesu. Pozostałość – cięższe węglowodory natomiast kierowane są do strumienia preparatu ciężkiego B.</p> <p>Linia składa się z 1 kolumny destylacyjnej, 1 kotła destylacyjnego, 2 szt. wymienników ciepła, 2 szt. zbiorników operacyjnych oraz 3 szt. pomp.</p>
II. Instalacja odzysku kwasu siarkowego	
8.	<p><u>Linia 900</u></p> <p>Proces technologiczny składa się z pięciu etapów.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Rozkład i spalanie mieszaniny porafinacyjnej (zużytego kwasu siarkowego oraz związków organicznych powstałych w wyniku reakcji z kwasem siarkowym) i spalanie przedgonu benzolowego <p>Mieszanina porafinacyjna z instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych (zawierająca zużyty kwas siarkowy oraz związki organiczne powstałe w wyniku reakcji z kwasem siarkowym) oraz przedgon benzolowy są w całości kierowane do spalania w piecu kwasu siarkowego w temperaturze w zakresie od 1100°C 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>– Chłodzenie i odpylanie gazów procesowych Gorący gaz procesowy, opuszczając piec, jest chłodzony w kotle odzysknicowym do temperatury około 430°C. Do oczyszczania gazu procesowego z pyłu służy elektrofiltr.</p> <p>– Konwersja SO₂ do SO₃ SO₂ zawarty w gazie procesowym ulega konwersji w reaktorze do SO₃ w dwóch złożach katalizatora i przy schładzaniu międzystopniowym.</p> <p>– Kondensacja i chłodzenie kwasu siarkowego Gaz procesowy, po wyjściu z reaktora, kierowany jest do kondensatora kwasu siarkowego gdzie jest chłodzony do temperatury ok. 100°C i gdzie następuje kondensacja kwasu siarkowego. Gorący kwas siarkowy opuszczający kondensator jest mieszany z recykulowanym zimnym kwasem siarkowym i pompowany do jednego ze zbiorników magazynowych.</p> <p>– Wykorzystanie ciepła reakcji do produkcji pary wodnej Woda zasilająca kocioł jest dostarczana z węzła 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. Instalacja składa się z 3 szt. zbiorników magazynowych, 11 szt. wymienników ciepła, kotła odzysknicowego, 7 szt. zbiorników operacyjnych, 13 szt. pomp, 2 szt. dmuchaw, pieca, reaktora, 2 szt. układów redukcji mgły kwasu siarkowego, elektrofiltru. Od 8 grudnia 2021 r. skolektorowane odgazy z instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych, które obecnie są kierowane do spalania w pochodni FL-801 oraz do skrubera F-1 zostaną skierowane do nowego węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nim substancji organicznych. Odgazy te po przejściu przez węzeł sprężania i chłodzenia będą kierowane do spalania w piecu kwasowym w instalacji odzysku kwasu siarkowego.</p>
III. Magazynowanie mieszaniny porafinacyjnej	
9.	Mieszanina porafinacyjna kierowana jest z płucznika B-340 lub z reaktora R-370 do zbiornika buforowego B-260, a stamtąd do pieca H-951 w instalacji odzysku kwasu siarkowego i/lub do zbiorników magazynowych na polu magazynowym 11 (zbiornik R12B), 12, 13, 31. Mieszanina porafinacyjna zgromadzona w zbiornikach magazynowych jest sukcesywnie zużywana w instalacji odzysku kwasu siarkowego do produkcji kwasu siarkowego.
IV. Węzeł oczyszczania ścieków z instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz pola 11	
10.	<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 przez PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o.</p> <p>Ścieki technologiczne powstają w operacjach odwadniania, zraszania i sflukiwania zbiorników magazynowych, destylacji odpędowej z parą wodną, próżniowej destylacji benzolu ciężkiego i podczas sflukiwania posadzek.</p> <p>Ścieki przemysłowe powstające w instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych oraz pola 11, trafiają, poprzez system kanalizacji wewnętrznej, do zamkniętej komory ścieków B-910 lokalnej oczyszczalni ścieków na polu 11. W komorze ścieki są doprowadzane 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 R9, o pojemności 500 m³. Zneutralizowane i wstępnie odstane ścieki podawane są do układu destylacyjnego, służącego usunięciu zawartych w nim 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:</p>

	węglowodory + woda spływa grawitacyjnie do zbiornika operacyjnego 032. Zbiornik ten jest odwadniany do kanalizacji przemysłowej, natomiast nadmiar węglowodorów jest zawracany do procesu przerobu benzolu.
V. Układ pochodni oraz układ sprężania i chłodzenia odgazów	
11.	<p>W celu ograniczenia emisji węglowodorów do powietrza, przy instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych wybudowano pochodnię, w której do 7 grudnia 2021 r. spalane będą gazy odlotowe z instalacji. W warunkach normalnej pracy instalacji w pochodni spalane są również 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.</p> <p>Pochodnia ma wysokość 42 m i średnicę wewnętrzną wylotu 0,46 m. Składa się z dwóch głowic palnikowych. Jedna służy do spalania gazów zrzutowych z zaworów bezpieczeństwa kolumn destylacyjnych oraz aparatów i zbiorników linii 500. 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.</p> <p>Od 8 grudnia 2021 r. strumień odgazów kierowanych do pochodni zostanie skierowany do układu sprężania i chłodzenia odgazów. Odgazy ze zbiorników magazynowych pola 11, pola 31, pola 51, ze zbiorników manipulacyjnych na obiektach 2107 i 2109 oraz odgazy z punktów załadunku produktów i punktów rozładunku benzolu skolektorowane w zbiorniku 024 pobierane będą na ssanie kompresora odgazów P-874. Zbiornik 024 będzie zabezpieczony układem poduszki azotowej PIC-024, który w przypadku wzrostu ciśnienia w zbiorniku będzie upuszczał odgazy na pochodnię, a przy obniżaniu się ciśnienia do zbiornika dozowany będzie azot. Dodatkowym zabezpieczeniem zbiornika będzie zawór nadmiarowo-próżniowy. Kompresor P-874 będzie sprężał odgazy do nadciśnienia około 1 barg.</p> <p>Układ kompresora składać się będzie z samego kompresora P-874, pompy cyrkulacyjnej cieczy roboczej P-876, chłodnicy cieczy roboczej E-875 oraz separatora cieczy roboczej T-877. Cieczą roboczą będzie solwentnafta. Sprężone odgazy po separatorze T-877 podawane będą do chłodnicy E-879, w której schładzane będą do temperatury około 10°C przy użyciu glikolu z układu chillera. Odgazy wraz ze skroplinami spływać będą do zbiornika T-872 gdzie nastąpi rozdzielanie fazy ciekłej i gazowej. Odgazy z T-872 będą kierowane do pieca instalacji odzysku kwasu siarkowego. Skropliny ze zbiorników separatorów T-877 (układ kompresora) i T-872 będą odpompowywane pompami (alternatywnie odpływają pod własnym ciśnieniem) do zbiornika 024. Skropliny zawierać będą również prawie całą wprowadzoną solwentnaftę.</p> <p>Układ odprowadzania odgazów z instalacji z montażem jednostki wykraplania odgazów (kondensacji) pozwoli na ograniczenie strumienia odgazów kierowanych na pochodnię. Do pochodni będą kierowane wyłącznie zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa, a cały strumień odgazów, który obecnie jest kierowany do spalania w pochodni zostanie po przejściu przez nowy węzeł sprężania i chłodzenia odgazów skierowany do końcowego spalania z odzyskiem energii w piecu kwasowym w instalacji odzysku kwasu siarkowego. Pochodnia stanowić będzie urządzenie ograniczające wielkości emisji do powietrza wyłącznie w przypadku nierutynowych warunków pracy instalacji.</p>
VI. Stokaże magazynowe	
12.	<p>Na polu 11 zlokalizowanych jest 10 zbiorników naziemnych, na polu 51 – 11 zbiorników podziemnych. Na polu 31 – dwa zbiorniki, w których magazynowany jest benzol koksowniczy (zbiornik R31) oraz mieszanina porafinacyjna (zbiornik 16). Pole 12 i 13 stanowią magazyn mieszaniny porafinacyjnej.</p> <p>Zbiorniki przeznaczone do magazynowania mieszaniny porafinacyjnej: R-12B (pole magazynowe 11), 16 (pole magazynowe 31), 1335A, 1335B, 1335C, 101, 102, 105, 106 (pole magazynowe 12 i 13) posiadają łącznie pojemność nominalną 10750 m³ (pojemność magazynowa wynosi 7910 m³).</p>

	<p>Pojemności magazynowe mieszaniny porafinacyjnej wyznaczone zostały na podstawie pomiaru grubości ścian zbiorników magazynowych z uwzględnieniem gęstości produktu, tak aby poszczególne zbiorniki nie ulegały odkształceniu.</p> <p>Zbiorniki magazynowe wyposażone są w urządzenia do pomiaru poziomu ich napełnienia, temperatury i ciśnienia wewnątrz zbiornika.</p> <p>Benzol surowy magazynowany jest na polu 11 w zbiornikach R1, R2, R3, R5, R7 i na polu 31 w zbiorniku R31, o łącznej pojemności 7000 m³. Zbiorniki R1, R2, R3, R5 oraz R31 służą do odstania surowca i oddzielenia od niego wody oraz zanieczyszczeń mechanicznych. Zbiornik R7 natomiast stanowi bufor przed podaniem benzolu do instalacji.</p> <p>Benzol surowy dostarczany jest na pole stokażowe w cysternach kolejowych lub autocysternach. Do rozładunku cystern kolejowych dostępnych jest 7 stanowisk, do rozładunku autocystern 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 rozładowywane na punktach rozładunkowych benzolu surowego.</p> <p>Surowce petrochemiczne dostarczane są od poszczególnych dostawców w cysternach kolejowych i ewentualnie samochodowych. Surowce petrochemiczne są rozładowywane do zbiorników magazynowych B2 lub B11 na polu 51 o łącznej pojemności 2000 m³, skąd kierowane są do zbiornika 026 na instalacji benzolu, a stamtąd z kolei do węzła destylacji ekstrakcyjnej.</p> <p>Produkty z instalacji produkcyjnej (benzen, toluen, frakcja heksanowa, solwentnafta) podawane są na pole stokażowe bezpośrednio rurociągami. Toluen magazynowany jest na polu magazynowym 51 w zbiornikach B-7 i B-8 o łącznej pojemności 3000 m³, frakcja heksanowa w zbiornikach B-1 i B-4 o łącznej pojemności 2000 m³ (pole magazynowe 51), benzen magazynowany jest na polu 11 w zbiornikach R11, R12, R14 o łącznej pojemności 2000 m³, solwentnafta w zbiorniku B-3 o pojemności 1000 m³ (pole magazynowe 51), preparat ciężki B w zbiornikach 003, 004 i preparat ciężki D w zbiornikach KD-219/1 i KD-219/2 o łącznej pojemności 280 m³, stężony kwas siarkowy w zbiornikach 101/1, 101/2 i 101/3 o łącznej pojemności 600 m³.</p> <p>Na polu 11 zlokalizowany jest także zbiornik magazynowy ścieków przemysłowych R-9 o pojemności 500 m³.</p> <p>Wybór odpowiedniego zbiornika magazynowego produktu zależy od jego jakości.</p> <p>Ładunek produktów jest prowadzony do cystern kolejowych lub autocystern. Wszystkie produkty ładunkowe są hermetyczne.</p> <p>Dla potrzeb instalacji wykorzystuje się dodatkowo 48 szt. zbiorników operacyjnych i 27 szt. pomp niewymienionych powyżej.</p>
VII. Punkty rozładunkowe	
13.	<p><u>Benzol koksowniczy</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - cysterny kolejowe: 7 stanowisk, tor 254, - autocysterny: dwa stanowiska przy ul. 2. <p>Wszystkie punkty rozładunkowe zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania.</p> <p>Benzol koksowniczy rozładowywany jest do zbiorników magazynowych (R1 lub R3, R31), z których do 7 grudnia 2021 r. opary kierowane są do pochodni FL-801 a od 8 grudnia 2021 r. kierowane do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p> <p>Benzol koksowniczy z cystern lub autocystern jest pompowany do zbiornika R-31 rurociągiem przesyłowym B-125-03 za pomocą pompy rozładunkowej benzolu P-925, natomiast ze zbiornika do instalacji kierowany jest rurociągiem przesyłowym B-125-01 i B-100-02, za pomocą pompy P-931 zlokalizowanej w tacy w bezpośrednim sąsiedztwie zbiornika R-31.</p> <p><u>Frakcje petrochemiczne</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - cysterny kolejowe: 9 stanowisk, tor 602A (możliwy jest jednoczesny rozładunek z dwóch cystern), - autocysterny: jedno stanowisko na placu manewrowym przy terminalu ładunkowym. <p>Wszystkie punkty rozładunkowe zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzaniem do</p>

	<p>wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania. Frakcje petrochemiczne rozładowywane są do zbiorników magazynowych (B2 lub B11), z których do 7 grudnia 2021 r. opary kierowane są do układu absorpcji – skrubler F-1 a od 8 grudnia 2021 r. kierowane do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p> <p><u>Stężony kwas siarkowy</u></p> <p>- cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 259.</p> <p>Punkt zabezpieczony jest tacą ochronną z odprowadzaniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania.</p> <p>Kwas siarkowy rozładowywany jest do zbiornika magazynowego (101/1 lub 101/2), z którego do 7 grudnia 2021 r. opary kierowane są do układu wężła rafinacji, a następnie do układu absorpcji i do pochodni FL-801, a od 8 grudnia 2021 r. kierowane do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p> <p><u>Ług sodowy</u></p> <p>- autocysterny: jedno stanowisko obok toru 271.</p> <p>Punkt rozładunkowy zabezpieczony jest tacą ochronną z odprowadzaniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania.</p> <p>Ług sodowy rozładowywany jest do zbiornika (054 lub 055), z którego do 7 grudnia 2021 r. opary kierowane są do układu odgazów wężła rafinacji, a następnie do układu absorpcji i do układu pochodni FL-801, a od 8 grudnia 2021 r. kierowane do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p> <p><u>Odfenolowany olej karbonowy</u></p> <p>- cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 271.</p> <p>Punkt rozładunkowy zabezpieczony jest tacą ochronną z odprowadzaniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania. Nie przewiduje się magazynowania odfenolowanego oleju karbolowego. Po dostarczeniu olej karbolowy bezpośrednio z cystern będzie przepompowywany do instalacji na linii 200 z wykorzystaniem istniejącej infrastruktury.</p>
VIII. Punkty załadunkowe	
14.	<p><u>Benzen</u></p> <p>- cysterny kolejowe: 6 stanowisk tor 257, 259, - autocysterny: jedno stanowisko przy ul. 2.</p> <p>Wszystkie stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia oraz posiadają układy odprowadzania oparów z cysterny podczas załadunku. Opary powstałe w trakcie załadunku dolnego oraz załadunku autocystern do 7 grudnia 2021 r. odprowadzane będą do zbiornika magazynowego, a stamtąd do pochodni FL-801. Opary powstałe podczas załadunku górnego odprowadzane są do zbiornika 038 w obiekcie 038 i stamtąd do 7 grudnia 2021 r. do pochodni FL-801.</p> <p>Natomiast od 8 grudnia 2021 r. ww. opary kierowane będą do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p> <p>Przy załadunku oddolnym cystern kolejowych suchozłącza szybkooddcinające uniemożliwiają rozlew i dodatkową emisję w momencie niekontrolowanego odłączenia przewodu nalewczego; specjalny typ cystern wyposażonych w czujnik przepełnienia zapobiegający ewentualnemu przelaniu cysterny.</p> <p>Zbiorniki magazynowe benzenu wyposażone są w układ poduszki azotowej, 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>Toluen</u></p> <p>- cysterny kolejowe: dwa stanowiska, tor 602; autocysterny: terminal załadunkowy pole 51, jedno stanowisko, - kontenery: jedno stanowisko przy instalacji benzolu, przy obiekcie 2101.</p> <p>Wszystkie stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i</p>

<p>kontrolę poziomu przepełnienia. Wszystkie stanowiska posiadają układy odprowadzenia opar z cysterny podczas załadunku: do 7 grudnia 2021 r. opary odprowadzane będą do zbiornika magazynowego, a stamtąd do układu absorpcyjnego (skruber F-1), a od 8 grudnia 2021 r. do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów. Zbiorniki magazynowe toluenu wyposażone są w nadmuch 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>Fracja heksanowa</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - cysterny kolejowe: dwa stanowiska tor 513, - autocysterny: jedno stanowisko terminal załadowniczy pole 51. <p>Wszystkie stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia. Wszystkie stanowiska posiadają układy odprowadzenia opar z cysterny podczas załadunku: do 7 grudnia 2021 r. opary odprowadzane będą do zbiornika magazynowego, a stamtąd do układu absorpcyjnego (skruber F-1), a od 8 grudnia 2021 r. do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów. Zbiorniki magazynowe frakcji heksanowej wyposażone są w nadmuch 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>Solwentnafta</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - autocysterny: jedno stanowisko, terminal załadowniczy pole 51. <p>Stanowisko zabezpieczone jest tacą ochronną z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia oraz posiadają układy odprowadzenia opar z cysterny podczas załadunku - do 7 grudnia 2021 r. opary odprowadzane będą do zbiornika magazynowego, a stamtąd do układu absorpcyjnego (skruber F-1) a od 8 grudnia 2021 r. do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p> <p><u>Preparat ciężki</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 271, - autocysterny: jedno stanowisko obok toru 271. <p>Wszystkie stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia oraz posiadają układy odprowadzania oparów z cystern podczas załadunku. Do 7 grudnia 2021 r. opary odprowadzane będą do zbiornika magazynowego, a stamtąd do pochodni FL-801, a od 8 grudnia 2021 r. do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p> <p><u>Stężony kwas siarkowy</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 259. <p>Stanowisko zabezpieczone jest tacą ochronną z odprowadzaniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia oraz posiadają układy odprowadzania oparów z cystern podczas załadunku. Do 7 grudnia 2021 r. opary odprowadzane będą do zbiornika magazynowego, a stamtąd do pochodni FL-801, a od 8 grudnia 2021 r. do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p> <p><u>Ług zużyty (odpad 16 03 03*)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - autocysterny: jedno stanowisko obok toru 271. <p>Stanowisko zabezpieczone jest tacą ochronną z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia oraz posiada układ odprowadzania oparów z cystern podczas załadunku. Do 7 grudnia 2021 r. opary odprowadzane będą do zbiornika magazynowego, a stamtąd do pochodni FL-801, a od 8 grudnia 2021 r. do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p>
--

IX. Układ odgazów	
15.	<p>Do 7 grudnia 2021 r. skolektorowane odgazy z urządzeń technologicznych instalacji, punktów załadunkowych oraz zbiorników manipulacyjnych instalacji przerobu benzolu (ob. 2107 (001-015) i 2109 (025-065)) i frakcji petrochemicznych kierowane są do zbiorników buforowych, których oddechy kierowane są do pochodni FL-801. Do pochodni skolektorowane są również odgazy ze zbiorników magazynowych (R-1, 2, 3, 5, 7, 9, 11, 12, 14, 31) oraz komory ściekowej B-910. Na przewodach odgazów przed wprowadzeniem do pochodni w najniższych miejscach rurociągów zlokalizowane są zbiorniki skroplin A-820, A-830, A-850, A-860.</p> <p>Odgazy ze zbiorników magazynowych oraz punktów załadunkowych zlokalizowanych na polu magazynowym 51 kierowane są do skrubera F-1 – kolumny wypełnionej pierścieniami Raschiga, z wydmuchem do atmosfery.</p> <p>W płuczках jako sorbent stosowany jest olej płuczający.</p> <p>Zbiorniki manipulacyjne i magazynowe zabezpieczone są dodatkowo układami poduszki azotowej lub nadmuchem azotu.</p> <p>Od 8 grudnia 2021 r. skolektorowane odgazy ze zbiorników magazynowych pola 11, pola 31, pola 51, ze zbiorników manipulacyjnych na obiektach 2107 i 2109, odgazy z punktów załadunku produktów oraz punktów rozładunku benzolu kierowane będą do węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nich substancji organicznych z końcowym spalaniem gazów w instalacji odzysku kwasu siarkowego.</p> <p>Do pochodni będą kierowane wyłącznie zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa.</p>

3. W punkcie I.2 pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” tabela nr 3 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„ Tabela nr 3

Lp.	Produkt	Jednostka	Maksymalna zdolność produkcyjna	Stan fizyczny
Instalacja przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych				
1.	benzen	Mg/rok	120 000	ciecz
2.	toluen	Mg/rok	18 000	ciecz
3.	solwentnafta K	Mg/rok	8 200	ciecz
4.	frakcja heksanowa	Mg/rok	35 000	ciecz
5.	preparaty ciężkie (B i D)	Mg/rok	10 000	gęsta ciecz
6.	mieszanina porafinacyjna	Mg/rok	10 000	gęsta ciecz
7.	przedgon benzolowy	Mg/rok	2 400	gaz
Instalacja odzysku kwasu siarkowego				
8.	stężony kwas siarkowy	Mg/rok	11 000	ciecz
9.	para wodna	Mg/rok	75 000	para

4. Treść punktu II. pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców, wody i paliw” w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„ Tabela nr 4

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Maksymalne zużycie w ciągu roku	
			Instalacja przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych	Instalacja odzysku kwasu siarkowego
1.	Para wodna	Gcal	214 950	17 000
2.	Energia elektryczna	kWh	10 803 311	4 800 000

3.	Powietrze sprężone (suma powietrza pomiarowego i technologicznego)	m ³	11 716 285	6 440 000
4.	Woda obiegowa	m ³	12 478 093	92 000
5.	Woda przemysłowa	m ³	1 254 450	-
6.	Azot sprężony	m ³	4 292 500	-
7.	Gaz ziemny	m ³	131 400 (do pochodni)	800 000
8.	Woda zdemineralizowana	m ³	3 047	75 000
9.	Benzol koksowniczy	Mg	110 000	-
10.	Fracje petrochemiczne	Mg	76 000	-
11.	Stężony kwas siarkowy	Mg	6 362	-
12.	Ług sodowy	Mg	496	-
13.	Mieszanina porafinacyjna	Mg	-	12 800
14.	Przedgon benzolowy	Mg	-	2 400
15.	Odgazy	Mg	-	740
16.	Odfenolowany olej karbolowy	Mg	1 800	-

W procesie produkcyjnym mogą być również wykorzystywane:

- monoetanolamina, stosowana do korekcji pH rozpuszczalnika do destylacji ekstrakcyjnej,
- środek przeciwpienny stosowany do destylacji ekstrakcyjnej w celu usunięcia efektu pienienia się rozpuszczalnika,
- Tectiv 100 (rozpuszczalnik) – w procesie destylacji ekstrakcyjnej rozpuszczalnik krąży w obiegu zamkniętym (uzupełniany w miarę potrzeby).

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

W instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych wodę wykorzystuje się na następujące cele:

- obiegowa – do chłodzenia urządzeń technologicznych, zawracana jest z powrotem do sieci,
- przemysłowa – do sporządzania roztworu ługu sodowego, operacji pomocniczych i celów przeciwpożarowych,
- zdemineralizowana – woda procesowa, używana w węźle destylacji ekstrakcyjnej (linia 500) i w węźle destylacji próżniowej (linia 200),

W instalacji odzysku kwasu siarkowego wodę wykorzystuje się na następujące cele:

- obiegowa – do chłodzenia urządzeń technologicznych, zawracana z powrotem do sieci,
- przemysłowa – do operacji pomocniczych i celów przeciwpożarowych,
- zdemineralizowana – po wstępnym przygotowaniu jako woda kotłowa do odzysku ciepła reakcji.”

5. Punkt III.1. pn. „Emisja zanieczyszczeń do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

„ 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 – do 7 grudnia 2021 r.

„Tabela nr 5a

Lp.	Źródło emisji	Nr emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [k]	Czas pracy [h/rok]
1.	Obiekt 2101 (Kopers) – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzone	E-01203	12,5	32,00	Emitor powierzchniowy	290	8760
2.	Załadunek toluenu – nalewak toluenu do kontenerów	E-01203/1	5,0	41,00	Emitor powierzchniowy	290	50
3.	Zbiorniki magazynowe R-1, 2, 3, 5, 7, 9, 11, 12, 14, 31, zbiorniki manipulacyjne (ob. 2107 (001-015) i 2109 (025-065)), punkty załadunku benzolu i preparatu ciężkiego, zbiornik neutralizacji ścieków B-910	E-01205/1	42,0	0,46	3,87	421	8660
4.	Aparaty technologiczne instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych (zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa)	E-01205/1	42,0	0,46	3,87	421	100
5.	Obiekt 500 – Instalacja destylacji ekstrakcyjnej – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzone	E-01206	5,0	41,0	Emitor powierzchniowy	290	8760
6.	Obiekt 2102 – Rafinacja i rektyfikacja – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzone	E-01301	12,5	48,0	Emitor powierzchniowy	290	8760
7.	Obiekt 2105 – Węzeł destylacji ścieków – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzone	E-01603	5,0	41,0	Emitor powierzchniowy	290	8000
8.	Instalacja odzysku kwasu siarkowego – proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego	E-01801	30,0	1,1	12,8	454	8000
9.	Zbiorniki magazynowe B-1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, B-V-50, punkty załadunku produktów (zbiorniki B-5,9 stanowią rezerwę)	E-02401/1	10,0	0,2	Emitor zadaszony 0,5	283	7800
10.	Wentylacja pompowni 5101	E-02406/1	6,0	0,5	0,5	283	8760
11.	Wentylacja pompowni 5102	E-02407/1	6,0	0,5	0,5	283	8760

III.1.2. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji – od 8 grudnia 2021 r.

Tabela nr 5b

Lp.	Źródło emisji	Nr emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [k]	Czas pracy [h/rok]
1.	Obiekt 2101 (Kopers) – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzone	E-01203	12,5	32,00	Emitor powierzchniowy	290	8760
2.	Załadunek toluenu – nalewak toluenu do kontenerów	E-01203/1	5,0	41,00	Emitor powierzchniowy	290	50
3.	Spalanie gazu ziemnego w pochodni	E-01205/1	42,0	0,46	3,87	421	8660 ¹⁾
	Aparaty technologiczne instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych (zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa)						100 ²⁾
4.	Obiekt 500 – Instalacja destylacji ekstrakcyjnej – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzone	E-01206	5,0	41,0	Emitor powierzchniowy	290	8760
5.	Obiekt 2102 – Rafinacja i rektyfikacja – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzone	E-01301	12,5	48,0	Emitor powierzchniowy	290	8760
6.	Obiekt 2105 – Węzeł destylacji ścieków – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzone	E-01603	5,0	41,0	Emitor powierzchniowy	290	8000

7.	Instalacja odzysku kwasu siarkowego – proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego – odgazy z instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych, tj. ze zbiorników magazynowych R-1, 2, 3, 5, 7, 9, 11, 12, 14, 31, zbiorniki manipulacyjne (ob. 2107 (001-015) i 2109 (025-065)), punktów załadunku benzolu i preparatu ciężkiego, zbiornika neutralizacji ścieków B-910, zbiorników magazynowych B-1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, B-V-50, punktów załadunku produktów (zbiorniki B-5, 9 stanowią rezerwę) – po przejściu przez węzeł sprężania i chłodzenia	E-01801	30,0	1,1	15,3	454	8000
8.	Wentylacja pompowni 5101	E-02406/1	8,5	0,5	Emitor zadaszony	283	8760
9.	Wentylacja pompowni 5102	E-02407/1	8,5	0,5	Emitor zadaszony	283	8760

Objaśnienie:

- 1) czas spalania gazu ziemnego w celu podtrzymania płomienia w pochodni w sytuacji nagłego wystąpienia awarii i skierowania do pochodni zrzutów awaryjnych z zaworów bezpieczeństwa,
- 2) czas spalania zrzutów awaryjnych w pochodni.

III.1.3. Wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, stosowane urządzenia ograniczające emisję substancji do powietrza – do 7 grudnia 2021 r.

Tabela nr 6a

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję	Substancja	Wielkość emisji w warunkach normalnej eksploatacji instalacji [kg/h]
1.	E-01203	Obiekt 2101 (Kopers) – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzone	Brak	Benzen Ksylen Toluen	Emisja niezorganizowana
2.	E-01203/1	Załadunek toluenu – nalewek toluenu do kontenerów	Brak	Toluen	Emisja niezorganizowana

3.	E-01205/1	Zbiorniki magazynowe R-1, 2, 3, 5, 7, 9, 11, 12, 14, 31, zbiorniki manipulacyjne (ob. 2107 (001-015) i 2109 (025-065)), punkty załadunku benzolu i preparatu ciężkiego, zbiornik neutralizacji ścieków B-910	Pochodnia	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Tlenek węgla	Emisja niezorganizowana
4.	E-01205/1	Aparaty technologiczne instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych (zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa)	Pochodnia	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Tlenek węgla	Emisja niezorganizowana
5.	E-01206	Obiekt 500 – Instalacja destylacji ekstrakcyjnej – uszczelnienia pomp, połączenia kotłierzowe	Brak	Benzen Ksylen Toluen	Emisja niezorganizowana
6.	E-01301	Obiekt 2102 – Rafinacja i rektyfikacja – uszczelnienia pomp, połączenia kotłierzowe	Brak	Benzen Ksylen Toluen Kwas siarkowy	Emisja niezorganizowana
7.	E-01603	Obiekt 2105 – Węzeł destylacji ścieków – uszczelnienia pomp, połączenia kotłierzowe	Brak	Benzen Dwusiarczek węgla Etylobenzen Kumen Ksylen Mezitylen Propylobenzen Siarkowódór Styren	Emisja niezorganizowana
8.	E-01801	Instalacja odzysku kwasu siarkowego – proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego	Elektrofiltr	Chlorowódór Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Kwas siarkowy Pył ogółem Tlenek węgla	2,1500 8,0000 8,5300 0,2500 0,1000 0,1100
9.	E-02401/1	Zbiorniki magazynowe B-1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, B-V-50, punkty załadunku produktów (zbiorniki B-5,9 stanowią rezerwę)	Skruber F-1	Benzen Etylobenzen Kumen Ksylen Mezitylen Propylobenzen Styren Toluen Węglowodory alifatyczne do C ₁₂ Węglowodory aromatyczne	0,00495 0,00019 0,00044 0,00008 0,00020 0,000002 0,000002 0,00236 0,18802 0,31599
10.	E-02406/1	Wentylacja pompowni 5101	Brak	Benzen Węglowodory alifatyczne do C ₁₂ Węglowodory aromatyczne	0,00210 0,06292 0,01571
11.	E-02407/1	Wentylacja pompowni 5102	Brak	Benzen Węglowodory alifatyczne do C ₁₂ Węglowodory aromatyczne	0,00193 0,05767 0,01440

III.1.4. Wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, stosowane urządzenia ograniczające emisję substancji do powietrza – od 8 grudnia 2021 r.

Tabela nr 6b

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję	Substancja	Wielkość emisji w warunkach normalnej eksploatacji instalacji [kg/h]
1.	E-01203	Obiekt 2101 (Kopers) – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzowe	Brak	Benzen Ksylen Toluen	Emisja niezorganizowana
2.	E-01203/1	Załadunek toluenu – nalewak toluenu do kontenerów	Brak	Toluen	Emisja niezorganizowana
3.	E-01205/1	Spalanie gazu ziemnego w pochodni	Brak	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Tlenek węgla	Emisja niezorganizowana
		Aparaty technologiczne instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych (zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa)	Pochodnia	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Tlenek węgla	Emisja niezorganizowana
4.	E-01206	Obiekt 500 – Instalacja destylacji ekstrakcyjnej – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzowe	Brak	Benzen Ksylen Toluen	Emisja niezorganizowana
5.	E-01301	Obiekt 2102 – Rafinacja i rektyfikacja – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzowe	Brak	Benzen Ksylen Toluen Kwas siarkowy	Emisja niezorganizowana
6.	E-01603	Obiekt 2105 – Węzeł destylacji ścieków – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzowe	Brak	Benzen Dwusiarczek węgla Etylobenzen Kumen Ksylen Mezytylen Propylobenzen Siarkowodór Styren	Emisja niezorganizowana

7.	E-01801	Instalacja odzysku kwasu siarkowego – proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego – odgazy z instalacji przerobu beznolu i frakcji petrochemicznych, tj. ze zbiorników magazynowych R-1, 2, 3, 5, 7, 9, 11, 12, 14, 31, zbiorniki manipulacyjne (ob. 2107 (001-015) i 2109 (025-065)), punktów załadunku benzolu i preparatu ciężkiego, zbiornika neutralizacji ścieków B-910, zbiorników magazynowych B-1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, B-V-50, punktów załadunku produktów (zbiorniki B-5, 9 stanowią rezerwę) – po przejściu przez węzeł sprężania i chłodzenia	Elektrofiltr	Chlorowodór Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Kwas siarkowy Pył ogółem Tlenek węgla	2,7400 9,3400 7,7300 0,2900 0,1000 0,1300
8.	E-02406/1	Wentylacja pompowni 5101	Brak	Benzen Węglowodory alifatyczne do C ₁₂ Węglowodory aromatyczne	0,00210 0,06292 0,01571
9.	E-02407/1	Wentylacja pompowni 5102	Brak	Benzen Węglowodory alifatyczne do C ₁₂ Węglowodory aromatyczne	0,00193 0,05767 0,01440

III.1.5. Wielkość emisji rocznej z instalacji

Tabela nr 7

Lp.	Nazwa emitowanej substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]	
		do 7.12.2021 r.	od 8.12.2021 r.
1.	Benzen	0,07391	0,03530
2.	Chlorowodór	17,200	21,920
3.	Dwutlenek azotu	64,0000	74,720
4.	Dwutlenek siarki	68,240	61,840
5.	Etylobenzen	0,00148	---
6.	Kumen	0,00343	---
7.	Ksylen	0,00062	---
8.	Kwas siarkowy	2,00000	2,320
9.	Mezitylen	0,00156	---
10.	Propylobenzen	0,00002	---
11.	Pył ogółem	0,80000	0,80000
12.	Styren	0,00002	---

Lp.	Nazwa emitowanej substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]	
		do 7.12.2021 r.	od 8.12.2021 r.
13.	Tlenek węgla	0,88000	1,040
14.	Toluen	0,01841	---
15.	Węglowodory alifatyczne do C12	2,52292	1,05637
16.	Węglowodory aromatyczne	2,72849	0,26376

”

6. Punkt III.2. pn. „Emisja odpadów” otrzymuje nowe brzmienie:

„III.2. Emisja odpadów

III.2.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów

NIP: 749-17-84-284,

Regon: 531353470

III.2.2. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem ich źródła powstawania, miejscem magazynowania i sposobem zagospodarowania

Tabela nr 8a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Przewidywane sposoby gospodarowania odpadami
			Ilość w Mg/rok		
ODPADY NIEBEZPIECZNE					
1.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje bezpośrednio w procesie technologicznym podczas neutralizacji frakcji BT wodnym roztworem ługu sodowego	Odpad magazynowany będzie w zbiorniku magazynowym KD-257 lub cysternie kolejowej na torze 271.	Odzysk/unieszkodliwienie
			2 500,00		
2.	05 06 03*	Inne smoły	Odpad powstaje na skutek eksploatacji instalacji przerobu benzolu oraz odzysku kwasu siarkowego w urządzeniach technologicznych, magazynowych i cysternach	Odpad w zależności od konsystencji magazynowany będzie w pojemnikach ASP wyłożonych workami polietylenowymi lub w paletopojemnikach, w wybetonowanej tacy, zlokalizowanej pod wiatą na polu 11, w pobliżu komory neutralizacji ścieków. Odpady mogą być również umieszczane bezpośrednio w dostarczonym przez odbiorcę kontenerze.	unieszkodliwienie
			800,00		

3.	10 01 18*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje bezpośrednio w procesie odzysku kwasu siarkowego na skutek odpylania gazów w elektrofiltrze	Odpad magazynowany będzie w workach typu big-bag, w pomieszczeniu pod elektrofiltrem lub wybetonowanej tacy, zlokalizowanej pod wiatą zlokalizowaną na polu 11, w pobliżu komory neutralizacji ścieków.	Odzysk/unieszkodliwienie
			15,00		
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania po materiałach pomocniczych zużywanych na instalacji, takich jak worki stanowiące dodatkowe zabezpieczenie beczek, worki po katalizatorze oraz zanieczyszczone spolimeryzowanymi węglowodorami szkło	Odpad magazynowany będzie w metalowych koszach, w wybetonowanej tacy, zlokalizowanej na terenie stokażu magazynowego oraz w beczkach w pomieszczeniach archiwum próbek w laboratorium.	unieszkodliwienie
			2,00		
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstające podczas konserwacji i napraw urządzeń technicznych, takich jak lampy fluorescencyjne, monitory komputerowe	Odpad magazynowany będzie w kartonowych pudłach, w niezagospodarowanym pomieszczeniu biurowym, w budynku administracyjnym nr 3203.	odzysk
			1,00		
6.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Odpad powstający w laboratorium, rtęć pochodząca ze stłuczonych termometrów laboratoryjnych	Odpad magazynowany będzie w szklanej ampułce, w magazynku odczynników, w laboratorium (budynek 6217).	Odzysk/unieszkodliwienie
			0,001		
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpad powstaje w laboratorium, odczynniki stosowane na potrzeby analiz surowców, produktów i półproduktów	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach szklanych lub z tworzywa sztucznego, w magazynku odczynników w laboratorium, w budynku 6217.	Odzysk/unieszkodliwienie
			0,15		

8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady powstające w laboratorium, przeterminowane odczynniki nieorganiczne stosowane na potrzeby analiz surowców, produktów i półproduktów	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach szklanych lub z tworzywa sztucznego, w magazynie odczynników w laboratorium, w budynku 6217.	Odzysk/unieszkodliwienie
			0,04		
9	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad powstający w laboratorium, przeterminowane odczynniki organiczne stosowane na potrzeby analiz surowców, produktów i półproduktów	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach szklanych lub z tworzywa sztucznego, w magazynku odczynników w laboratorium, w budynku 6217.	Odzysk/unieszkodliwienie
			0,03		
10.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady powstające w wyniku czyszczenia urządzeń i aparatów technologicznych, zbiorników magazynowych oraz cystern	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach ASP wyłożonych workami polietylenowymi lub w paleto-pojemnikach, w wybetonowanej tacy, zlokalizowanej pod wiatą na polu 11, w pobliżu komory neutralizacji ścieków. Odpady mogą być również umieszczane bezpośrednio w dostarczonym przez odbiorcę kontenerze.	Odzysk/unieszkodliwienie
			1 000,0		
11.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Odpad powstaje na instalacji Odzysku Kwasu Siarkowego w skutek czyszczenia, przesiewania katalizatora.	Odpad magazynowany będzie w tekturowych bębnach, pod wiatą zlokalizowaną na polu 11.	Odzysk/unieszkodliwienie
			2,5		
12.	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w wyniku prowadzenia prac remontowych, inwestycyjnych oraz sytuacji awaryjnych	Odpad magazynowany będzie w pobliżu prowadzenia prac na terenie Spółki.	Odzysk/unieszkodliwienie
			600		
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE					
13.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Odpad powstaje w wyniku zdemontowania elementów aparatury kontrolno-pomiarowej, przewodów polietylenowych itp.	Odpad magazynowany będzie w metalowych koszach, w pomieszczeniu magazynowym obok budynku 2108.	Odzysk/unieszkodliwienie
			5,00		

14.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania, beczki po materiałach pomocniczych zużywanych na instalacji przerobu benzolu oraz odzysku kwasu siarkowego – beczki po katalizatorze	Odpad magazynowany będzie luzem, na wybetonowanej posadzce lub jeden na drugim, w pomieszczeniu magazynowym obok budynku 2108.	odzysk
			10,0		
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady powstają w procesach konserwacji, czyszczenia i sprzątania instalacji.	Odpad magazynowany będzie w kontenerach, w pomieszczeniu magazynowym obok budynku 2108.	odzysk
			5,0		
16.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych rejestratorów, drukarek i innych podobnych urządzeń.	Odpad magazynowany będzie w pomieszczeniu magazynowym, w budynku 2123 oraz w niezagospodarowanym pomieszczeniu biurowym w budynku 3203.	odzysk
			0,5		
17.	17 02 01	Drewno	Odpady stanowią nienadające się do użytku drewniane elementy opakowań	Odpad magazynowany będzie luzem, w pomieszczeniu magazynowym obok budynku 2108 lub w boksie przy ul. 2, przy instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych.	odzysk
			5,0		
18.	17 02 02	Szkło	Odpad stanowi stłuczka szklana z laboratorium	Odpad magazynowany będzie w boksie przy budynku laboratorium 6217	unieszkodliwianie
			1,5		
19.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpad powstaje podczas prowadzenia prac remontowych i rozbiórkowych	Odpad magazynowany będzie luzem, w boksie przy ul. 2, przy instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych.	odzysk
			2 000,0		

III.2.3. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela nr 8b

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne			
1.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad zawiera niewielkie ilości wodorotlenku sodu (do 5%), sole sodowe odpowiednich kwasów, np. siarczan sodu, sulfoniany sodu; a także do 5% lekkich węglowodorów, w tym do 4% benzenu. Ciecz o barwie jasnobeżowej do brązowej, o charakterystycznym zapachu.

			Odpad łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], rakotwórcze [HP7], mutagenne [HP11].
2.	05 06 03*	Inne smoły	Odpad stanowi mieszaninę węglowodorów o charakterze żywicznym z miazem koksowym i innymi wtrąconymi cząstkami stałymi jako suspensją. Występuje w postaci półpłynnej masy o zmiennych właściwościach reologicznych i zapachu charakterystycznym dla węglowodorów pochodzenia karbochemicznego. Odpad stały lub gęsta ciecz o ciemnofioletowej barwie i charakterystycznym, ostrym, duszącym zapachu, łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], mutageny [HP11].
3.	10 01 18*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: mieszanina tlenków i siarczanów następujących pierwiastków: żelaza, sodu, potasu, wapnia, niklu, chromu. Odpad pylisty, utleniający [HP2], drażniący [HP4], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutageny [HP11], uczulający [HP13].
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Worki polietylenowe zanieczyszczone pozostałościami materiałów pomocniczych wykorzystywanych w instalacji, tj. monoetanoloaminy oraz pozostałości katalizatora, zawierającego w swoim składzie dwutlenek krzemu, pięciotlenek wanadu, siarczan potasu, siarczan sodu, a także zanieczyszczone spolimeryzowanymi węglowodorami szkło. Odpad w postaci stałej, drażniący [HP4], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], rakotwórczy [HP7], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10].
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 03 do 16 02 12	Skład chemiczny: rtęć, szkło (dwutlenek krzemu), tworzywa sztuczne, elementy aluminiowe. Odpad stały, o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], ekotoksyczny [HP14].
6.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Skład chemiczny: rtęć. Odpad ciekły o metalicznej barwie, o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], ekotoksyczny [HP14].
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, kwasy organiczne i nieorganiczne, wodorotlenki, aminy, alkohole, pirydyna, chloroform, sole rtęci i dwuchromianu. Odpad utleniający [HP2], łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutageny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Skład chemiczny: kwasy nieorganiczne, wodorotlenki, sole rtęci i dwuchromianu. Odpad utleniający [HP2], drażniący [HP4], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutageny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, kwasy organiczne, aminy, alkohole, pirydyna, chloroform. Odpad łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutageny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
10.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: metale ciężkie, tj. cynk, ołów, chrom, kobalt, nikiel, arsen, kadm, rtęć (1-600 mg/kg), chrom (2000-3000 mg/kg). Odpad łatwopalny [HP3], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający

			szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
11	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Skład chemiczny: pięciotlenek wanadu (5-9%), siarczan potasu (10-30%), siarczan sodu (1-7%), krzemionka, ziemia okrzemkowa (55-70%), krzemionka krystaliczna (1-5%). Odpad o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11].
12.	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: krzemionka (dwutlenek krzemu), krzemiany (sole kwasu krzemowego) oraz sole (głównie węglany, siarczany, azotany i fosforany), żelaza, wapnia, potasu i sodu, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, a także metale ciężkie. Odpad łatwopalny [HP3], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
Odpady inne niż niebezpieczne			
13.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: polietylen, polipropylen. Odpad stały.
14.	15 01 04	Opakowania z metali	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem. Odpad stały.
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Skład chemiczny: szmaty, ścierki (głównie bawełna i poliestry) i inne sorbenty tj. piasek (krzemionka SiO ₂) i trociny (celuloza). Odpad stały; drobne elementy (szmaty) lub materiał sypki (piasek, trociny, sorbenty).
16.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład chemiczny: tworzywo sztuczne (głównie polietylen, polipropylen) oraz elementy metalowe. Odpad stały.
17.	17 02 01	Drewno	Skład chemiczny: drewno (celuloza, hemiceluloza, lignina). Odpad stały.
18.	17 02 02	Szkło	Skład chemiczny: dwutlenek krzemu SiO ₂ . Odpad stały.
19.	17 04 07	Mieszaniny metali	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem. Odpad stały.

III.2.4. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane firmom specjalistycznym posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

III.2.5. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- a) prowadzenie stałego monitoringu rozdziału surowców zawierających substancje niebezpieczne wraz z prowadzeniem stałej ewidencji ich użycia,
- b) optymalizacja ilości zużytych materiałów,
- c) przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń,
- d) prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów oraz gromadzenie ich w specjalistycznych pojemnikach i przekazywanie specjalistycznym firmom do zagospodarowania,
- e) kontrola ilości wytwarzanych odpadów poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,

- f) zamieszczenie instrukcji postępowania z wytwarzanymi odpadami w miejscu ich powstawania,
- g) prowadzenie szkoleń dla pracowników,
- h) ograniczanie ilości zużytych olejów, poprzez właściwą eksploatację urządzeń i stosowanie dobrej jakości olejów,
- i) wykorzystywanie przedgonu i mieszaniny porafinacyjnej w instalacji odzysku kwasu siarkowego,
- j) ciągła aktualizacja instrukcji gospodarowania odpadami, wdrożonej w ramach funkcjonowania Zintegrowanego Systemu Zarządzania.”

7. W punkcie III.3.1. pn. „Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby” tabela nr 9 otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 9

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródła dla doby [h]	
			Pora dnia 6 ⁰⁰ -22 ⁰⁰	Pora nocy 22 ⁰⁰ -6 ⁰⁰
Źródła wszechkierunkowe				
1.	zw1	pompa P-118/1,2 - instalacja przerobu benzolu	16	8
2.	zw2	wentylator W2 przy bud. 2101- instalacja przerobu benzolu	16	8
3.	zw3	pompa P-025 kondensat ze zbiornika 025	16	8
4.	zw6	pompa P-913/2,3 ścieków do komory B-910	16	8
5.	zw7	pompa P-861/1 przy bud.2109	16	8
6.	zw8	pompa P-259 ścieki ze zb. R-9 do reaktorów - pole 11	16	8
7.	zw9	pompa P-043 pomiędzy bud.2104 a zbiornikami 2109	16	8
8.	zw11	pompa P-118/3 pompa zbiornika V-118 przy budynku 1101	16	8
9.	zw12	pompa P-925 przy budynku 1101	16	8
10.	zw15	pompa P-831 obiegowa absorbera A1, przy zbiorniku 11	16	8
11.	zw16	pompa P-926 załadunek benzenu do cystern, przy zbiorniku 11	16	8
12.	zw17	pompa P-928 rozładunek benzenu z cystern, przy zbiorniku 11	16	8
13.	zw20	pompa P-851 pompa obiegowa absorbera A-4 - przy zbiorniku R-12B	16	8
14.	zw22	pompa P-930 przy zbiorniku R-3	16	8
15.	zw38	P-31 - pompa ściekowa - pole 51	16	8
16.	zw42	P-5 - pompa - pole 51, skrubler F1	16	8
17.	zw44	P-14 - pompa - pole 51 rozładunek frakcji petrochemicznych	16	8
18.	zw45	P-502A/B pompa orosienia kolumny destylacji ekstrakcyjnej - obiekt nr 500	16	8
19.	zw46	P-503A/B pompa wody z kolumny destylacji ekstrakcyjnej - obiekt nr 500	16	8
20.	zw47	P-504A/B pompa rozpuszczalnika bogatego - obiekt nr 500	16	8

21.	zw48	P-505A/B pompa orosienia do kolumny odzysku rozpuszczalnika - obiekt nr 500	16	8
22.	zw49	P-506B/C pompa rozpuszczalnika ubogiego - obiekt nr 500	16	8
23.	zw50	P-507A/B pompa wody kolumny odzysku rozpuszczalnika - obiekt nr 500	16	8
24.	zw51	P-508A/B pompa wody procesowej - obiekt nr 500	16	8
25.	zw52	P-512 pompa slopów rozpuszczalnika - obiekt nr 500	16	8
26.	zw53	E-502 chłodnica wody z kolumny - obiekt nr 500	16	8
27.	zw54	E-503 chłodnica powietrzna rafinatu - obiekt nr 500	16	8
28.	zw55	E-505 chłodnica powietrzna frakcji BT - obiekt nr 500	16	8
29.	zw56	E-506 chłodnica wodna frakcji BT - obiekt nr 500	16	8
30.	zw57	E-513 chłodnica rafinatu - obiekt nr 500	16	8
31.	zw58	E-514A/B chłodnica mokrego rozpuszczalnika - obiekt nr 500	16	8
32.	zw59	E-515 chłodnica wody z kolumny C-501 - obiekt nr 500	16	8
33.	zw60	P-446/1,2 pompa frakcji BT - obiekt nr 2109	16	8
34.	zw61	P-501A/B pompa wsadu - obiekt nr 2109	16	8
35.	zw62	P-612/1,2 pompa frakcji BT - obiekt nr 2109	16	8
36.	zw63	P-416/1,2 pompa frakcji BT niearomaty - obiekt nr 2104	16	8
37.	zw64	E-415 chłodnica frakcji BT - z 32 półki kolumny K-410	16	8
38.	zw65	P-510 pompa roboczego rozpuszczalnika - przy pochodni	16	8
39.	zw66	P-511 pompa zbiornika mokrego rozpuszczalnika – przy pochodni	16	8
40.	zw69	pochodnia	16	8
41.	zw3a	P-025/B pompa kondensatu	16	8
42.	zw6a	P-913/1 pompa ścieków surowych	16	8
43.	zw70	Instalacja odzysku kwasu siarkowego	16	8
44.	zw71	P-038 Pompa benzolu ściekowego ze zb. 031	16	8
45.	zw72	E-413/3 Skraplacz powietrzny opar z kolumny K-410	16	8
46.	zw73	P-2 pole 51 mieszanina porafinacyjna do cystern	16	8
47.	zw74	P-216 benzol ciężki, ob. 2107	16	8
48.	zw75	P-015 ścieki ze zb. 015 do B-255, 256	16	8
49.	zw76	P-915 ścieki z przepompowni nr 4	16	8
50.	zw77	P-253 cyrkulacja ścieków w studziencie mieszania	16	8
51.	zw78	P-052 frakcja BT + ług ze zb. 052 do zb. 054, ob. 2109	16	8
52.	zw79	P-054 cyrkulacja zb. 054, 055, ob. 2109	16	8
53.	zw80	P-101/5 kwas siarkowy ze zb. 101/1,2,3 do węzła rafinacji	16	8
54.	zw81	P-616/1,2 orosienie K-610; benzen do zb. R-11,12,14; ob. 2109	16	8
55.	zw82	P-617 odpompowanie zb. 039, ruch kołowy linii 600; ob. 2109	16	8
56.	zw83	P-626/1,2 orosienie K-620; ob. 2109	16	8
57.	zw84	P-931 pompa benzolu ze zbiornika R-31 do instalacji	16	8
58.	zw85	Dmuchawa odgazów z pola 51	16	8

59.	zw86	P-871 pompa odgazów	16	8
60.	zw88	P-874 kompresor odgazów	16	8
61.	zw89	chiller	16	8
Źródła typu budynek				
62.	zb1	budynek 2101 - pompownia	16	8
63.	zb2	budynek 2101 - ciągła destylacja benzolu	16	8
64.	zb3	budynek 2101 - ciągła destylacja benzolu	16	8
65.	zb4	budynek 2104 - kolumny destylacyjne	16	8
66.	zb5	budynek 2102 - pompownia – rafinacja benzolu	16	8
67.	zb6	budynek 2102 - rafinacja benzolu	16	8
68.	zb7	budynek 2102 - rafinacja benzolu	16	8
69.	zb8	budynek 2105 - przygotowanie mieszaniny porafinacyjnej	16	8
70.	Zb9	Budynek 2105 – stacja uzdatniania wody	16	8
71.	zb10	budynek 1101 – pompownia, generator azotu	16	8
72.	zb11	agregat chłodniczy York przy budynku 2123	16	8
73.	zb24	obiekt 5102 - pompownia - pole 51	16	8
74.	zb25	obiekt 5101 - pompownia - pole 51	16	8
75.	zb26	obiekt 1115 - pompownia LOŚ	16	8
76.	zb27	Kotłownia	16	8
77.	zb28	budynek 2125 - kompresorownia powietrza	16	8

”

8. Punkt III.4. pn. „Ilość, stan i skład ścieków powstających w instalacjach objętych wymogiem pozwolenia zintegrowanego” wykreśla się w całości.

9. Po punkcie III. dodaje się punkt IIIa. o brzmieniu:

„IIIa. Ilość, stan i skład ścieków powstających w instalacjach objętych wymogiem pozwolenia zintegrowanego

W wyniku funkcjonowania instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego powstają ścieki przemysłowe. Ścieki z instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych trafiają poprzez system kanalizacji do komory ściekowej B-910. W komorze B-910 zebrane ścieki się mieszają, ich parametry się stabilizują, a następnie są neutralizowane do pH w zakresie od 6,5 do 9,5, odpowiednio za pomocą albo kwasu siarkowego albo ługu sodowego (jeżeli to możliwe to ługiem odzyskanym z procesu neutralizacji frakcji BT po kwasowej rafinacji na linii 300). Tak przygotowane ścieki transportowane są do zbiornika R9 w celu odstania (oddzielenia warstwy węglowodorów), a następnie kierowane do układu destylacyjnego, w celu odparowania lotnych węglowodorów i zawrócenia ich do procesu.

Podczyszczone ścieki trafiają do zbiornika buforowego KD-255 lub KD-256, gdzie są mieszane ze ściekami z instalacji odzysku kwasu siarkowego oraz instalacji produkcji pary średniociśnieniowej, skąd poprzez zakładową kanalizację przemysłową wprowadzane są do kanalizacji innego podmiotu na podstawie umowy cywilno-prawnej.

Źródłem ścieków przemysłowych są:

- węzeł przerobu benzolu ciężkiego (linia 200),
- węzeł destylacji ekstrakcyjnej (linia 500),
- woda pochodząca z odwodnienia, zraszania i spłukiwania zbiorników magazynowych,
- woda powstała na skutek spłukiwania posadzek urządzeń i aparatów technologicznych,
- wody opadowe z tac zbiorników oraz urządzeń i aparatów technologicznych,
- wody zanieczyszczone węglowodorami i kwasem siarkowym powstałe w wyniku ewentualnych nieszczelności instalacji CDB, IOKS oraz stokaży magazynowych,
- odmuliny, odsoliny pochodzące ze stacji uzdatniania wody oraz węzła przygotowania wody kotłowej instalacji energetycznego spalania paliw (poza instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego).

Wykaz strumieni ścieków przemysłowych powstających w wyniku eksploatacji instalacji:

a) na strumień ścieków przemysłowych z instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych składają się:

- węzeł przerobu benzolu ciężkiego (linia 200),
- węzeł rafinacji kwasowej (linia 300),
- węzeł destylacji ekstrakcyjnej (linia 500),
- woda pochodząca z odwodnienia, zraszania i spłukiwania zbiorników magazynowych,
- woda powstała na skutek spłukiwania posadzek, urządzeń i aparatów technologicznych,
- wody opadowe z tac zbiorników oraz urządzeń i aparatów technologicznych,
- wody zanieczyszczone węglowodorami powstałe w wyniku ewentualnych nieszczelności instalacji oraz stokaży magazynowych,
- ścieki ze stokaży magazynowych stanowią:
 - zanieczyszczoną węglowodorami wodę pochodzącą z odwadniania zbiorników, urządzeń i aparatów technologicznych,
 - zanieczyszczoną węglowodorami wodę pochodzącą z wszelkich nieszczelności instalacji, wody opadowe z tac zbiorników i aparatów technologicznych oraz placu manewrowego ekologicznego punktu napełniania autocystern.

b) na strumień ścieków przemysłowych z instalacji odzysku kwasu siarkowego składają się:

- wody opadowe z tac aparatów technologicznych,
- odmuliny, odsoliny z węzła przygotowania wody (spoza instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego),
- ewentualnie zanieczyszczona kwasem siarkowym woda pochodząca z wszelkich wycieków i nieszczelności instalacji.

Ścieki z instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych istniejącym układem kanalizacyjnym trafiają do:

- do zbiornika B-V-50:
 - ścieki z pola magazynowego 51,
- do komory ściekowej B-910:
 - ścieki z pola magazynowego 51 (pośrednio poprzez zbiornik B-V-50),
 - ścieki z pól magazynowych 11, 12, 13, 31,
 - ścieki z węzłów destylacyjnych,
 - ścieki z węzła rafinacji kwasowej i neutralizacji.

Tabela nr 11. Prognozowana ilość ścieków z instalacji wymagających pozwolenia

Lp.	Instalacja	Strumień ścieków	Prognozowana ilość ścieków	
			m ³ /d	m ³ /rok
1.	Instalacja przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych	Ścieki z pola magazynowego 51	8,22	3 000
		Ścieki z pól magazynowych 11, 12, 13, 31	21,92	8 000
		Ścieki z węzłów destylacyjnych	43,84	16 000
		Ścieki z węzła rafinacji kwasowej i neutralizacji	54,79	20 000
2.	Instalacja odzysku kwasu siarkowego	Ścieki z instalacji odzysku kwasu siarkowego	12,05	4 400
3.	ŁĄCZNIE		140,82	51 400

Tabela nr 12. Stan i skład ścieków z instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych – komora ściekowa – B-910

Lp.	Strumień ścieków	Prognozowany stan i skład ścieków						Stan i skład mieszaniny ścieków trafiających do komory ściekowej B-910
		Wskaźnik	Jednostka	Pole magazynowe 11, 12, 13, 31	Węzły destylacyjne	Węzeł rafinacji kwasowej i neutralizacji	Pole magazynowe 51	
1.	Mieszanina ścieków z: – pola magazynowego 11, 12, 13, 31 – węzłów destylacyjnych – węzła rafinacji kwasowej i neutralizacji – pola magazynowego 51*	BTX	mg/l	1000	1000	1000	100	1000
		siarczany	mg/l	---	---	2000	---	2000
		naftalen	mg/l	8000	8000	8000	10	8000
		WWA	mg/l	10000	10000	10000		10000
		indeks fenolowy/f enol	mg/l	50	50	50	25	50
		azot ogólny	mg/l	400	400	400	200	400
		azot amonowy	mg/l	400	400	400	---	400
		cyjanki związane	mg/l	200	200	200	---	200
		cyjanki wolne	mg/l	150	150	150	---	150
		AOX	mg/l	3	3	3	---	3
		TOC/ChZT _{Cr}	mg/l	500/20000–100000	500/20000–100000	500/20000–100000	300/2000	500/20000–100000
		zawiesina	mg/l	100	1600	1000	10	1600
		pH	---	5,5–10,0	5,5–10,0	4–11	5,5–10,0	4–11

* Ścieki z pola magazynowego 51 trafiają do komory ściekowej B-910 pośrednio poprzez zbiornik B-V-50.

Tabela nr 13. Stan i skład ścieków z instalacji odzysku kwasu siarkowego – zbiornik 015

Lp.	Strumień ścieków	Prognozowany stan i skład ścieków		
		Wskaźnik	Jednostka	Wielkość dopuszczalna
1.	Ścieki z instalacji odzysku kwasu siarkowego	siarczany	mg/l	2000
		chlorki	mg/l	1000
		zawiesina	mg/l	500
		pH	---	1–7,5

Tabela nr 14. Ilość, stan i skład mieszaniny ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego

Lp.	Prognozowany stan i skład ścieków		
	Wskaźnik	Jednostka	Wielkość dopuszczalna
1.	pH	-	6,5-9,5
2.	zawiesina ogólna	mg/l	150
3.	azot amonowy	mg/l	200
4.	azot ogólny	mg/l	200
5.	ChZT _{Cr}	mg/l	2000
6.	siarczany	mg/l	500
7.	chlorki	mg/l	1000
8.	fenole lotne	mg/l	15
9.	BTX lotne węglowodory aromatyczne (benzen, toluen, ksylen)	mg/l	50
10.	naftalen	mg/l	2
11.	WWA	mg/l	2
12.	cyjanki związane	mg/l	10
13.	cyjanki wolne	mg/l	5
14.	AOX	mg/l	1

”

10. W punkcie IV. pn. „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 warunków emisji” dopisuje się na końcu punktu treść o brzmieniu:

„Za warunki odbiegające od normalnych w instalacji uznaje się pracę pochodni – kiedy to mogą być kierowane wyłącznie zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa – czas trwania 100 h/rok.”

11. Punkt V. pn.: „Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„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

Do działań i środków technicznych mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczania oddziaływań transgranicznych należą:

- 1) wymagania wynikające z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (LVOC) takie jak:
- prowadzenie monitorowania zorganizowanych emisji do powietrza innych niż emisje z pieców procesowych/nagrzewnic – zgodnie z punktem VII.2.2. pozwolenia zintegrowanego - realizacja od **8 grudnia 2021 r.** (BAT 2 LVOC),
 - ograniczanie ładunku zanieczyszczeń wysyłanych do końcowego oczyszczania gazów odlotowych oraz zwiększenie efektywnego gospodarowania zasobami w odniesieniu do strumienia gazu odlotowego z procesu technologicznego poprzez odzysk i wykorzystanie rozpuszczalników organicznych i nieprzereagowanych surowców organicznych oraz stosowanie techniki mającej na celu ograniczenie porywania substancji stałych lub cieczy poprzez uruchomienie układu odprowadzania gazów z jednostką wykraplania odgazów (kondensacji) - realizacja od **8 grudnia 2021 r.** (BAT 8 LVOC),
 - ograniczanie ładunku zanieczyszczeń wysyłanych do końcowego oczyszczania gazów odlotowych oraz zwiększenie efektywnego gospodarowania zasobami w odniesieniu do strumienia gazu odlotowego z procesu technologicznego poprzez wysyłanie strumienia gazu odlotowego z procesu technologicznego do układu odprowadzania gazów z jednostką wykraplania odgazów (kondensacji) oraz kierowanie poprzez układ sprężania i chłodzenia odgazów, do spalania w piecu kwasu siarkowego w instalacji odzysku kwasu siarkowego - realizacja od **8 grudnia 2021 r.** (BAT 9 LVOC),
 - ograniczanie zorganizowanych emisji związków organicznych do powietrza poprzez kierowanie ich do układu odprowadzania gazów z jednostką wykraplania odgazów (kondensacji) - realizacja od **8 grudnia 2021 r.** (BAT 10 LVOC),
 - efektywne gospodarowanie zasobami poprzez odzyskiwanie i ponowne wykorzystywanie rozpuszczalników w węźle destylacji ekstrakcyjnej - linii technologicznej 500 prowadzenie procesu destylacji ekstrakcyjnej z wykorzystaniem rozpuszczalnika (BAT 16 LVOC),
 - ograniczanie ilości odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania (BAT 17 LVOC) poprzez: prowadzenie destylacji próżniowej celem obniżenia temperatury oraz podczyszczanie ścieków w procesie destylacji,
 - zapobieganie emisjom wynikającym z nieprawidłowego działania urządzeń lub ograniczanie tego typu emisji poprzez identyfikację krytycznych urządzeń, system nadzoru oraz regularną konserwację urządzeń krytycznych, w tym ich zamienników (BAT 18 LVOC),
 - ograniczanie ładunku organicznego pochodzącego z gazów odlotowych z procesu technologicznego przesyłanego do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych oraz zwiększanie efektywnego gospodarowania zasobami poprzez odzysk materiałów organicznych oraz odzysk energii z odgazów - od **8 grudnia 2021 r.** (BAT 24 LVOC),
 - efektywne zużycie energii podczas destylacji poprzez optymalizację destylacji w tym dobór odpowiedniej liczby pól w kolumnach destylacyjnych, dobór odpowiedniej wysokości warstw wypełnienia, ustalenia parametrów procesu oraz odpowiedni dobór stosunku

rozpuszczalników do materiału wsadowego w przypadku destylacji ekstrakcyjnej (BAT 29 LVOC),

2) wymagania wynikające z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (CWW), takie jak:

- funkcjonowanie Zintegrowanego Systemu Zarządzania, w tym zarządzania środowiskowego wg normy ISO 14001, opartego na procedurach środowiskowych, opisujących działania w obszarze ochrony środowiska, podstawowe procesy, sposoby postępowania i odpowiedzialności, zawierającego wszystkie cechy określone w konkluzji BAT 1 CWW.

Aktualnie system zarządzania środowiskowego nie zawiera:

- planu zarządzania odorami - obecnie nie jest on wymagany, gdyż nie stwierdzono, uciążliwości odoru.

W przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu uciążliwości odoru, prowadzący instalację jest zobowiązany niezwłocznie do jego opracowania i wdrożenia go jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 20 CWW).

Informację o opracowaniu tego planu należy przekazać Marszałkowi Województwa Opolskiego w terminie 1 m-ca od dnia jego opracowania.

- planu zarządzania hałasem - obecnie nie jest on wymagany, gdyż nie stwierdzono, uciążliwości hałasu.

W przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu uciążliwości hałasu, prowadzący instalację jest zobowiązany niezwłocznie do jego opracowania i wdrożenia go jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 22 CWW).

Informację o opracowaniu tego planu należy przekazać Marszałkowi Województwa Opolskiego w terminie 1 m-ca od dnia jego opracowania.

- prowadzenie wykazu strumieni gazów odlotowych mających zastosowanie w przypadku emisji do powietrza (BAT 2 CWW),
- prowadzenie okresowego monitorowania emisji rozproszonych LZO do powietrza z istotnych źródeł – zgodnie z punktem VII.2.2. pozwolenia zintegrowanego - realizacja od **8 grudnia 2021 r.** (BAT 5 CWW),
- regularne monitorowanie emisji odorów z istotnych źródeł - obecnie nie jest on wymagany, gdyż nie stwierdzono, uciążliwości odoru.

W przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu uciążliwości odorów prowadzący zobowiązany jest do prowadzenia monitorowania emisji odorów zgodnie z wymogiem konkluzji BAT 6 CWW.

Informację o rozpoczęciu regularnego monitoringu emisji odoru należy przekazać Marszałkowi Województwa Opolskiego w terminie 1 m-ca od dnia jego rozpoczęcia.

- zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania poprzez ustanowiony i wdrożony plan gospodarowania odpadami jako część systemu zarządzania środowiskowego pn. *"Instrukcja gospodarowania odpadami"* (BAT 13 CWW),
- odzysk związków i ograniczanie emisji do powietrza poprzez zbieranie gazów odlotowych ze źródeł tam gdzie to możliwe (BAT 15 CWW),
- ograniczanie emisji do powietrza poprzez prowadzenie zintegrowanej strategii gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczanie gazów odlotowych (BAT 16 CWW),

- zapobieganie emisjom do powietrza pochodzącym z pochodni w przypadkach nierutynowych warunków eksploatacyjnych (np. przy rozruchu i wyłączeniu) z instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych poprzez zarządzanie zespołem urządzeń, który obejmuje system odzysku gazu o wystarczającej przepustowości oraz stosowanie kontroli procesu produkcji – odgazy z instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych kierowane będą do węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nich związków organicznych z końcowym spalaniem gazów w piecu kwasu siarkowego w instalacji odzysku kwasu siarkowego – realizacja od **8 grudnia 2021 r.** (BAT 17 CWW),
 - ograniczanie emisji do powietrza pochodzących z pochodni w sytuacjach nieuniknionych z instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych poprzez właściwą konstrukcję urządzeń do spalania w pochodni oraz monitorowanie i rejestrowanie danych w ramach zarządzania pochodnią (BAT 18 CWW),
 - zapobieganie lub ograniczanie emisjom rozproszonym LZO poprzez: ograniczenie liczby ewentualnych źródeł emisji, zmaksymalizowanie środków uszczelniających, prowadzenie procesu w sposób hermetyczny i w oparciu o ciągły monitoring parametrów, właściwy wybór urządzeń i ich poprawną obsługę techniczną podczas ich eksploatacji opartą na procedurach otrzymanych od dostawcy (BAT 19 CWW),
 - zapobieganie i ograniczanie emisji odorów w trakcie zbierania i oczyszczania ścieków i oczyszczania osadu poprzez minimalizację czasu przebywania ścieków w urządzeniach, obudowanie urządzeń do zbierania i podczyszczania ścieków oraz kierowanie od 8 grudnia 2021 r. odgazów ze zbiornika ścieków B-910 oraz B-V-50 do węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nich substancji z końcowym spalaniem gazów w instalacji odzysku kwasu siarkowego (BAT 21 CWW),
 - zapobieganie i ograniczanie emisji hałasu (BAT 23 CWW) zawarto w punkcie 8.
- 3) rozwiązania stosowane w celu zapobiegania i ograniczania emisji niezorganizowanej:
- sukcesywna wymiana pomp z uszczelnieniem mechanicznym na pompy z uszczelnieniem hydraulicznym, gazodynamicznym odznaczającymi się znacznie większą hermetycznością lub pompy hermetyczne (magnetyczne lub canned motor pumps);
 - zastosowanie pompy sprężającej z pierścieniem cieczowym (instalacja odzysku kwasu siarkowego – węzeł sprężania przedgonu);
 - zastosowanie najnowszej generacji zaworów bezpieczeństwa, zaworów oddechowych i uszczelnień;
 - stosowanie uszczelek z materiałów odpornych na konkretne medium technologiczne z uwzględnieniem najnowszych rozwiązań technicznych;
 - hermetyzacja układów załadunkowych produktów – zastosowanie układów odprowadzania odgazów z cystern;
 - hermetyzacja układów rozładunku benzolu – zastosowanie nadmuchu azotu do cystern kolejowych podczas rozładunku;
 - budowa ekologicznego punktu napełniania autocystern (pole magazynowe 51);
 - do **7 grudnia 2021 r.** skierowanie odgazów ze wszystkich zbiorników magazynowych i manipulacyjnych do układu absorpcji lub do pochodni;
 - od **8 grudnia 2021 r.** odgazy ze zbiorników magazynowych pola 11, 31, 51, ze zbiorników manipulacyjnych na obiektach 2107 i 2109, z punktów załadunku benzenu i preparatu ciężkiego, ze zbiornika neutralizacji ścieków B-910, ze zbiornika ścieków B-V-50, punktów załadunku produktów kierować do węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku

- zawartych w nich związków organicznych z końcowym spalaniem gazów w piecu kwasu siarkowego w instalacji odzysku kwasu siarkowego;
- hermetyzacja i automatyzacja układów odwadniania zbiorników magazynowych i przejściowych;
 - wdrożenie i utrzymywanie procedur bieżącej, wizualnej kontroli szczelności instalacji i natychmiastowe usuwanie stwierdzonych nieszczelności (w kolejności od najpoważniejszych, powodujących największą emisję);
 - wdrożenie procedur przeglądów i napraw zapobiegawczych;
 - skolektorowanie do pochodni wylotów z zaworów bezpieczeństwa urządzeń i aparatów technologicznych instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych;
 - zastosowanie analizatorów on-line do bieżącej kontroli analitycznej strumieni produktów (czystości benzenu i toluenu – chromatografy, stężenie kwasu siarkowego – konduktometr) – ograniczenie ilości pobieranych prób analitycznych;
 - zastosowanie hermetycznych układów poboru prób z instalacji.
- 4) rozwiązania stosowane w celu zapobiegania i ograniczania emisji z procesów magazynowania, manipulowania i przesyłania:
- stosowanie najnowszej generacji zaworów bezpieczeństwa i odechowych;
 - stosowanie aparatury kontrolno-pomiarowej pozwalającej na ciągłe monitorowanie paramentów pracy zbiorników (pomiar ciśnienia, temperatury, poziomu napełnienia) ze wskazaniem w systemie sterowania w sterowni;
 - zastosowanie radarowych pomiarów poziomu w zbiornikach (wyeliminowanie konieczności otwierania zbiornika z celu pomiaru poziomu);
 - zastosowanie poduszki azotowej lub nadmuchu azotu do zbiorników magazynowych i manipulacyjnych;
 - do 7 grudnia 2021 r. skolektorowanie odpowietrzeń ze zbiorników magazynowych i manipulacyjnych oraz punktów załadunkowych do wspólnego systemu odgazów zakończonego płuczką w celu redukcji emisji (pole magazynowe 51) i pochodnię w przypadku instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych.;
 - od **8 grudnia 2021 r.** skolektorowane odgazy ze zbiorników magazynowych i manipulacyjnych oraz punktów załadunkowych kierowane będą do węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nich związków organicznych z końcowym spalaniem gazów w piecu kwasu siarkowego w instalacji odzysku kwasu siarkowego;
 - wykorzystanie czynnika absorbującego w procesie przerobu benzolu (odzysk zaabsorbowanych substancji);
 - umieszczenie zbiorników, aparatów i urządzeń technologicznych oraz punktów przeładunku w tacach ochronnych zapobiegających zanieczyszczeniu gruntu, wód podziemnych i gruntowych;
 - stosowanie, na punktach załadunkowych, aparatury kontrolno-pomiarowej, pozwalającej na kontrolę przepływu ładowanego strumienia oraz kontrolę napełnienia zbiornika transportowego;
 - zastosowanie dolnego załadunku benzenu do cystern kolejowych i autocystern;
 - 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 przepiętnienia, zapobiegający ewentualnemu przelaniu cysterny;

- zastosowanie punktu dolnego załadunku autocystern na terminalu załadunkowym na polu magazynowym 51;
 - stosowanie rozwiązań konstrukcyjnych pozwalających na wlew produktu pod lustro cieczy podczas napełniania zbiorników magazynowych i transportowych;
 - unieruchamianie zbiorników transportowych podczas napełniania i opróżniania – zapobieganie emisji przez niekontrolowany ruch zbiornika.
- 5) rozwiązania ograniczające i zapobiegające emisji do wody:
- systematyczna ocena jakościowa i ilościowa zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach (analizy laboratoryjne) (BAT 3 CWW);
 - tace zabezpieczające wody gruntowe i podziemne;
 - ograniczenie ilości węglowodorów w odprowadzanych ściekach poprzez ich destylację i zawrócenie oddestylowanych węglowodorów do procesu przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych (BAT 14 i BAT 27c LVOC, BAT 7 CWW) ;
 - stosowanie zamkniętego obiegu rozpuszczalnika oraz zamkniętego obiegu wody w węźle destylacji ekstrakcyjnej w celu zmniejszenia ilości ścieków oraz ilości związków organicznych w ściekach kierowanych do kanalizacji (BAT 26, BAT 14 i BAT 27c LVOC);
 - stosowanie rozdzielnych systemów kanalizacyjnych dla ścieków socjalno-bytowych, ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych (segregacja ścieków u źródła) (BAT 27b LVOC i BAT 8 CWW);
 - stosowanie rozdzielnych systemów kanalizacyjnych dla ścieków przemysłowych powstających w instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych, instalacji odzysku kwasu siarkowego oraz kotłowni zakładowej nieobjętej pozwoleniem zintegrowanym (segregacja ścieków u źródła);
 - stosowanie obiegów zamkniętych dla wody obiegowej jako medium chłodzącego i grzewczego (ponowne wykorzystanie wody) (BAT 27a LVOC);
 - wytwarzanie próżni bez użycia wody (suche pompy) lub wytwarzanie próżni z wykorzystaniem pompy próżniowej z pierścieniem wodnym, w którym woda będzie krążyła w obiegu zamkniętym i uzupełnianie są tylko ubytki wody (BAT 27a LVOC).
- 6) rozwiązania stosowane w celu ograniczenia energochłonności:
- stosowanie izolacji cieplnej rurociągów i aparatów technologicznych;
 - wykorzystanie ciepła kondensatu do ogrzewania strumieni technologicznych (ograniczenie zużycia pary wodnej);
 - wykorzystanie ciepła strumieni technologicznych do ogrzewania innych strumieni (ograniczenie zużycia pary wodnej);
 - 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 w instalacji odzysku kwasu siarkowego stanowić będzie ok. 30% całkowitego zapotrzebowania na parę);
 - wykorzystanie kondensatu do produkcji pary wodnej (ograniczenie zużycia wody zdemineralizowanej);
 - ograniczenie zużycia wody chłodzącej przez zabudowę chłodnic powietrznych (linia 500, linia 400);
 - zabudowa cyfrowego systemu rozliczania zużycia pary wodnej;
- 7) rozwiązania ograniczające emisję hałasu:
- prowadzenie rozdziału mieszanin węglowodorów na pożądane składniki w fazie ciekłej pod niskimi ciśnieniami,

- stosowanie urządzeń o jak najniższym poziomie mocy akustycznej, a w szczególności tych, które są instalowane na zewnątrz,
 - lokalizacja urządzeń emitujących najwyższy poziom hałasu wewnątrz obiektów budowlanych, lub za obiektami ekranującymi rozprzestrzenianie hałasu,
 - stosowanie połączeń antywibracyjnych (odpowiednia konstrukcja fundamentów oraz zabudowa pomp),
 - kontrola oraz odpowiednia eksploatacja i utrzymanie urządzeń w sprawności,
 - w miarę możliwości zamykanie drzwi i okien,
 - obsługa urządzeń przez doświadczony personel,
 - ograniczenie emisji hałasu podczas czynności konserwacyjnych.
- 8) rozwiązania stosowane w celu ograniczenia emisji zanieczyszczeń do powietrza:
- do 7 grudnia 2021 r. zastosowanie skrubera o 95% skuteczności redukcji zanieczyszczeń (skruber F-1 pole magazynowe 51);
 - od **8 grudnia 2021 r.** skierowanie skolektorowanych odgazów ze zbiorników magazynowych pola 51 do węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nich związków organicznych z końcowym spalaniem gazów w piecu kwasu siarkowego w instalacji odzysku kwasu siarkowego;
 - od **8 grudnia 2021 r.** eksploatacja pochodni FL-801 możliwa jedynie w sytuacji odbiegającej od normalnych, tj. kierowania wyłącznie zrzutów awaryjnych z zaworów bezpieczeństwa;
 - zastosowanie w instalacji odzysku kwasu siarkowego wysokosprawnego elektrofiltru o skuteczności odpylania do 99,99%;
 - od **8 grudnia 2021 r.** eksploatacja układu sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nich związków organicznych z końcowym spalaniem gazów w piecu kwasu siarkowego w instalacji odzysku kwasu siarkowego;
 - hermetyzacja procesu napełniania i opróżniania zbiorników magazynowych surowców i produktów.

Instalacje nie powodują transgranicznego oddziaływania na środowisko.”

12. Punkt VI. pn. „Sposoby efektywnego wykorzystania energii” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„VI. Sposoby efektywnego wykorzystania energii

Efektywna gospodarka energetyczna na terenie zakładu realizowana jest poprzez (BAT 29 LVOC):

- 1) stosowanie się do procedur określonych w Zintegrowanym Systemie Zarządzania,
- 2) monitorowanie zużycia mediów, w tym zużycia energii elektrycznej i energii cieplnej,
- 3) stosowanie wskaźników zużycia energii względem wielkości produkcji,
- 4) odzysk ciepła w procesie produkcji pary wodnej w instalacji odzysku kwasu siarkowego,
- 5) właściwą organizację pracy instalacji – maksymalizacja wykorzystania linii technologicznych,
- 6) poprzez eliminację wolnych przerobów i minimalizację postojów, ściśle przestrzeganie harmonogramu przeglądów i konserwacji urządzeń,
- 7) wdrażanie nowych energooszczędnych rozwiązań takich jak wykorzystanie ciepła kondensatu,

- 8) optymalizację destylacji, poprzez:
- stosowanie na liniach 100 oraz 600 układów kolumn sprężonych termicznie,
 - odpowiednią ilość półek w kolumnach destylacyjnych,
 - stosowanie odpowiednich wypełnień strukturalnych i dobranie odpowiedniej wysokości warstwy,
 - odpowiedni dobór ilości rozpuszczalnika w stosunku do materiału wsadowego podczas destylacji ekstrakcyjnej,
 - dobranie odpowiednich parametrów oraz ich ciągła kontrola,
- a od 8 grudnia 2021 r. także poprzez:
- 9) odzysk surowców z odgazów w układzie sprężenia i chłodzenia odgazów,
- 10) wykorzystanie odgazów do produkcji ciepła w instalacji odzysku kwasu siarkowego.”

13. Punkt VII.2. pn. „Monitoring emisji do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

„VII.2. Monitoring emisji substancji do powietrza

VII.2.1. Monitoring emisji substancji do powietrza - do 7 grudnia 2021 r.

Zobowiązuje się do prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza zgodnie z tabelą:

Tabela nr 15.

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji	Substancja	Częstotliwość	Metodyka prowadzenia pomiarów
1.	E-01801	Instalacja odzysku kwasu siarkowego - proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego	Dwutlenek siarki	1 raz w roku	metoda absorpcji promieniowania IR lub UV lub inna metoda optyczna
			Dwutlenek azotu		metoda absorpcji promieniowania IR, metoda chemiluminescencyjna lub inna metoda optyczna
			Chlorowodór		metoda absorpcji promieniowania IR
			Kwas siarkowy		metoda toronowa opracowana przez U.S. Environmental Protection Agency do oznaczania zawartości SO ₃ i mgły H ₂ SO ₄ w gazach emitowanych ze źródeł stacjonarnych
			Pył ogółem		metoda grawimetryczna
			Tlenek węgla		metoda absorpcji promieniowania IR

Pomiarami należy objąć także wartości odniesienia takie 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 nie większą niż ± 5 K,
- ciśnienie statyczne lub bezwzględne gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru nie większą niż ± 10 hPa,
- wilgotność bezwzględną gazów odlotowych lub stopień zawiżenia gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru mniejszą niż 20% w przypadku wilgotności bezwzględnej gazów odlotowych, 10% w przypadku stopnia zawiżenia gazów odlotowych.

VII.2.2. Monitoring emisji substancji do powietrza - od 8 grudnia 2021 r.

Zobowiązuje się do prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza zgodnie z tabelą:

Tabela nr 16.

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji	Substancja	Częstotliwość	Metodyka prowadzenia pomiarów
1.	E-01801	Instalacja odzysku kwasu siarkowego - proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego - odgazy z instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych, tj. ze zbiorników magazynowych R-1, 2, 3, 5, 7, 9, 11, 12, 14, 31, zbiorników manipulacyjnych (ob. 2107 (001-015) i 2109 (025-065)), punktów załadunku benzolu i preparatu ciężkiego, zbiornika neutralizacji ścieków B-910, zbiorników magazynowych B-1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, B-V-50, punktów załadunku produktów (zbiorniki B-5, 9 stanowią rezerwę) – po przejściu przez węzeł sprężania i chłodzenia	Dwutlenek siarki	1 raz w roku	metoda absorpcji promieniowania IR lub UV lub inna metoda optyczna
			Dwutlenek azotu		metoda absorpcji promieniowania IR, metoda chemiluminescencyjna lub inna metoda optyczna
			Chlorowodór		metoda absorpcji promieniowania IR
			Kwas siarkowy		metoda toronowa opracowana przez U.S. Environmental Protection Agency do oznaczania zawartości SO ₃ i mgły H ₂ SO ₄ w gazach emitowanych z źródeł stacjonarnych
			Pył ogółem		metoda grawimetryczna
			Tlenek węgla		metoda absorpcji promieniowania IR
2.	E-2406/1	Instalacja przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych - wentylacja pompowni 5101	Benzen	1 raz w miesiącu	dowolna metoda – norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej

			Całkowite LZO ¹⁾	1 raz w miesiącu	EN 12619
3.	E-02407/1	Instalacja przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych - wentylacja pompowni 5102	Benzen	1 raz w miesiącu	dowolna metoda – norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej
			Całkowite LZO ¹⁾	1 raz w miesiącu	EN 12619

Objaśnienie:

¹⁾ Całkowite LZO – całkowita zawartość lotnych związków organicznych mierzona za pomocą detektora płomieniowo jonizacyjnego i wyrażona jako węgiel całkowity.

Pomiarami należy objąć także wartości odniesienia, takie 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 nie większą niż ± 5 K,
- ciśnienie statyczne lub bezwzględne gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru nie większą niż ± 10 hPa,
- wilgotność bezwzględna gazów odlotowych lub stopień zawilżenia gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru mniejszą niż 20% w przypadku wilgotności bezwzględnej gazów odlotowych, 10% w przypadku stopnia zawilżenia gazów odlotowych.

Monitoring emisji rozproszonych LZO do powietrza z instalacji do przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych

Zobowiązuje się do monitorowania emisji rozproszonych LZO do powietrza z istotnych źródeł, takich jak: zawory ręczne, zawory regulacyjne, zawory zwrotne, zawory bezpieczeństwa, połączenia kołnierzowe, pompy, przyrządy pomiarowe, zawory oddechowe, przerywacze płomienia, próbniki, filtry, ramiona załadownicze, przy wykorzystaniu wszystkich technik, tj.:

1. Metody detekcji odorów w połączeniu z krzywymi korelacjami w odniesieniu do kluczowego wyposażenia (BAT 5 CWW technika I),
2. Metody optycznego obrazowania gazów (BAT 5 CWW technika II),
3. Obliczanie emisji na podstawie czynników emisji weryfikowane okresowo pomiarami (BAT 5 CWW technika III),

z częstotliwością raz na 2 lata.

Pierwsze pomiary należy wykonać w 2021 r.

VII.2.3. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Stanowiska pomiarowe ustala się na 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.”

14. Punkt VII.5 pn. „Monitoring ilości dostarczanej wody”, otrzymuje nowe brzmienie

„VII.5. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

- 1) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu ilości wykorzystywanej wody obiegowej na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego w oparciu o odczyty z czterech przepływomierzy zainstalowanych na każdym kolektorze doprowadzającym wodę do poszczególnych obiektów.
Ilość wykorzystywanej wody obiegowej odnotowywać w rejestrze w układzie miesięcznym.
- 2) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu ilości wykorzystywanej wody przemysłowej (wykorzystywanej z hydrantów przeciwpożarowych) na potrzeby instalacji na podstawie zabudowanego każdorazowo przepływomierza.
Ilość wykorzystywanej wody przemysłowej odnotowywać w rejestrze w układzie miesięcznym.
- 3) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu ilości wykorzystywanej wody zdemineralizowanej na potrzeby instalacji w oparciu o urządzenie pomiarowe zabudowane na kolektorze wody zdemineralizowanej ze stacji uzdatniania wody.
Ilość wykorzystywanej wody zdemineralizowanej odnotowywać w rejestrze w układzie miesięcznym.”

15. Po punkcie VII.5. dodaje się punkt VII.6. o brzmieniu:

„VII.6. Monitoring ilości i jakości powstających ścieków

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu ilości wprowadzanych ścieków do urządzeń kanalizacyjnych w oparciu o odczyty wskazań przepływomierza zainstalowanego w studzience mieszania w układzie miesięcznym.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia rejestru ilości powstających ścieków.

Badania jakości zmieszanego strumienia ścieków powstających w przedmiotowej instalacji należy prowadzić w oparciu o próbki pobierane z punktu kontrolnego - **studzienki 3C**, z częstotliwością **jeden raz na rok**, zgodnie z metodykami określonymi w tabeli nr 17.

Tabela nr 17. Metodyki badań jakości ścieków przemysłowych

Lp.	Badany parametr	Normy	Częstotliwość monitorowania
1.	pH	Metoda potencjometryczna PN-EN ISO 10523	1 raz w roku
2.	zawiesina ogólna	-metoda grawimetryczna (wagowa) PN-EN 872, lub - filtracja przez membranę 0,45 µm, suszenie w 105 °C i ważenie	
3.	azot amonowy	- spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa	

		(fotokolorymetria) PN-ISO 7150-1, lub - metoda objętościowa (miareczkowa) PN-ISO 5664, lub - analiza przepływowa (CFA i FIA) z detekcją spektrometryczną PN-EN ISO 11732, lub - chromatografia jonowa (IC) PN-EN ISO 14911,	
4.	azot ogólny	Dowolna metoda zgodnie z dostępną metodyką	
5.	CHZT _{Cr}	- Metoda dwuchromianowa wg normy PN ISO 6060, lub - Metoda dwuchromianowa w szczelnych probówkach (kolorymetria) wg PN-EN ISO 15705	
6.	siarczany	- metoda grawimetryczna (wagowa) PN- ISO 9280, lub - chromatografia jonowa (IC) PN-EN ISO 10304-2	
7.	chlorki	- metoda objętościowa (miareczkowa) PN-ISO 9297, lub - chromatografia jonowa (IC) PN-EN ISO 10304-2, lub - analiza przepływowa (wstrzykowa) (CFA i FIA) PN-EN ISO 15682	
8.	fenole lotne (indeks fenolowy)	- spektrometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) PN-ISO 6439, lub - analiza przepływowa (CFA i FIA) PN-EN ISO 14402	
9	BTX Lotne węglowodory aromatyczne (benzen, toluen, ksylen)	- chromatografia gazowa (GC) PN-EN ISO 15680, lub PN-ISO 11 423-1, lub ISO 11423-2	
10.	naftalen	Dowolna metoda zgodnie z dostępną metodyką	
11.	WWA	Dowolna metoda zgodnie z dostępną metodyką	
12.	Cyjanki związane	- spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) PN-C-04603-1, lub	
13.	Cyjanki wolne	- metoda objętościowa (miareczkowa) PN-C-04603-2, lub - ciągła analiza przepływowa PN-EN ISO 14403, lub - dowolna metoda zgodnie z dostępną metodyką	
14.	AOX	- metoda specyficzna PN-EN ISO 9562	

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia rejestru badań jakości ścieków przemysłowych.”

16. Treść punktu VIII. pn. „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii, w tym pomiarów emisji” otrzymuje nowe brzmienie:

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

Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza, o których mowa VII.2. należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu, w formie określonej w przepisach, w terminie jednego miesiąca od daty ich wykonania. Wyniki monitoringu, o którym mowa w punkcie VII.5, VII.6. przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.”

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Petrochemia-Blachownia Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu, posiada decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r., ze zmianami w decyzjach nr DOŚ.7222.64.2011.Tł z 13 stycznia 2012 r., nr DOŚ.7222.35.2014.HM z 31 października 2014 r., nr DOŚ.7222.80.2014.AK z 18 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.43.2015.MJ z 16 lutego 2016 r., nr DOŚ.III.7222.38.2016.HM z 29 grudnia 2016 r., nr DOŚ-III.7222.24.2017.HM z 15 maja 2017 r., nr DOŚ-III.7222.43.2018.MSu z 22 marca 2019 r. oraz nr DOŚ.III.7222.25.2019.JG z 27 sierpnia 2019 r., udzielającą Petrochemii-Blachownia Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz dla instalacji do odzysku kwasu siarkowego, eksploatowanych w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Szkolnej 15.

Petrochemia-Blachownia Sp. z o.o., pismem nr DN/752/2019 z 28 sierpnia 2019 r. (data wpływu do UMWO – 29 sierpnia 2019 r.), zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego, jako właściwego organu ochrony środowiska do wydania pozwolenia zintegrowanego, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.), z wnioskiem o zmianę ww. decyzji.

Do ww. wniosku dołączono:

- opracowanie pn. „Dokumentacja do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego” dla Petrochemia-Blachownia S.A. w Kędzierzynie-Koźlu z załącznikami i wersją elektroniczną - opracowanie ATMOTERM S.A., z sierpnia 2019 r.,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS 0000007570, sporządzony na dzień 20 sierpnia 2019 r.,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej z tytułu zmiany warunków pozwolenia.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Środowiska (obecnie Ministrowi Klimatu i Środowiska) w dniu 2 września 2019 r. przy piśmie nr DOŚ-III.7222.44.2029.MSu z 2 września 2019 r. (przez platformę e-PUAP).

Jednocześnie, wypełniając obowiązek wynikający z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1219), dane dotyczące wniosku o zmianę przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych, na stronie internetowej Ekoportal (karta nr 271/2019) dnia 30 sierpnia 2019 r.

W związku z tym, że wniosek nie spełniał wszystkich wymogów formalnych określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska*, organ prowadzący postępowanie, pismem nr DOŚ-III.7222.44.2019.MSu z 13 września 2019 r., wezwał o jego uzupełnienie.

Pismem nr DN/866/2019 z 30 września 2019 r. (data wpływu do UMWO – 1 października 2019 r.) prowadzący uzupełnił wniosek.

Zatem organ na podstawie art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.) pismem nr DOŚ-III.7222.44.2019.MSu z 11 października 2019 r. zawiadomił Spółkę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego i jednocześnie poinformował o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

Po analizie zawartości merytorycznej wniosku, organ pismami nr DOŚ-III.7222.44.2019.MSu z 29 listopada 2019 r., 30 kwietnia 2020 r., 24 lipca 2020 r., 30 listopada 2020 r. wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia.

Wniosek uzupełniony został pismami nr DN/1146/2019 z 11 grudnia 2019 r., DN/401/2020 z 4 czerwca 2020 r. (data wpływu do UMWO – 8 czerwca 2020 r.), DN/544/2020 z 10 sierpnia 2020 r. (data wpływu do UMWO – 12 sierpnia 2020 r.), DN/747/2020 z 21 października 2020 r. (data wpływu do UMWO – 26 października 2020 r.), DN/765/2020 z 30 października 2020 r. (data wpływu do UMWO – 13 listopada 2020 r.), a następnie w piśmie nr DN/856/2020 z 14 grudnia 2020 r. (data wpływu do UMWO – 18 grudnia 2020 r.).

Mając na względzie art. 36 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ informował w trakcie prowadzonego postępowania, że przedmiotowa sprawa, nie może być załatwiona w ustawowym terminie, z uwagi na konieczność uzyskania wyjaśnień i uzupełnień niezbędnych do wydania pozwolenia i określił termin załatwienia przedmiotowego wniosku do 30 kwietnia 2021 r. Jednocześnie mając na uwadze art. 37 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ informował stronę o możliwości wniesienia ponaglenia do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* pismem nr DOŚ-III.7222.44.2019.MSu z 30 marca 2021 r. Marszałek Województwa Opolskiego zawiadomił Spółkę o zakończeniu postępowania dowodowego do wszczętego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu przez okres 5 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Równocześnie informując, że zgodnie z art. 15zzzzzn pkt 2 ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz. U. z 2020 r., poz. 374 z późn. zm.) w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii, organ administracji publicznej może zapewnić Stronie udostępnienie akt sprawy lub poszczególnych dokumentów stanowiących akta sprawy również za pomocą środków komunikacji elektronicznej w rozumieniu art. 2 pkt 5 ustawy z dnia 18 lipca 2002 r. o świadczeniu usług drogą elektroniczną (Dz. U. z 2020 r., poz. 344) na adres wskazany w rejestrze danych kontaktowych, o którym mowa w art. 20j ust. 1 pkt 3 ustawy z dnia 17 lutego 2005 r. o informatyzacji działalności podmiotów realizujących zadania publiczne (Dz. U. z 2020 r., poz. 346 z późn. zm.) lub inny adres elektroniczny wskazany przez Stronę. W tym czasie Spółka pismem nr PCI/206/2021 z 7 kwietnia 2021 r. (data wpływu do UMWO - 13 kwietnia 2021 r.) oraz nr PCI-242/2021 z 29 kwietnia 2021 r. (data wpływu do UMWO – 29 kwietnia 2021 r.) dokonała dodatkowego uzupełnienia do wniosku. Organ wziął pod uwagę przedstawione wyjaśnienia w ww. piśmie.

Po przeanalizowaniu wniosku organ uznał go za zasadny i niniejszą decyzją zmienił odpowiednio zapisy pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotem wniosku jest zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie dostosowania jego warunków do wymagań wynikających z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (LVOC)* opublikowanej 7 grudnia 2017 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej oraz z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. *ustanawiających konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (CWW)* opublikowanej 9 czerwca 2016 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej w odniesieniu do instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych.

Zgodnie z art. 215 ustawy *Poś* Marszałek Województwa Opolskiego, jako właściwy organ ochrony środowiska dokonał analizy pozwolenia zintegrowanego udzielonego Petrochemii-

Blachownia S.A. w Kędzierzynie-Koźlu dla instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu na terenie Petrochemia-Blachownia S.A. Dokonana analiza wykazała konieczność dostosowania warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego do wymagań określonych w ww. Decyzji Wykonawczej Komisji o czym organ pismem nr DOŚ-III.7222.10.5.2018.MSu z 28 sierpnia 2018 r. poinformował i jednocześnie wezwał Spółkę do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego ww. zakresie w terminie roku od daty doręczenia wezwania, tj. w terminie do 30 sierpnia 2019 r.

Mając na względzie art. 86 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r. poz. 247) zweryfikowała zapisy wniosku w odniesieniu do zapisów decyzji Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle z 31 marca 2021 r. nr OSR-OS.6220.20.2020.ZS ustalającej środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia pn. „Budowa węzła sprężania i schładzania odgazów” planowanych przez Petrochemię-Blachownia Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Po analizie zgromadzonych dokumentów i dokumentacji organ ustalił, że instalacja spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik, co wymagane jest przepisem art. 204 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. wymagania zawarte w dokumentach referencyjnych, a w szczególności konkluzjach BAT opublikowanych 7 grudnia 2017 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (LVOC)* oraz 9 czerwca 2016 r. – Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. *ustanawiających konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (CWW)*.

W związku z powyższym wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego wynikają przede wszystkim z konieczności dostosowania instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych do wymagań konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych oraz konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym i obejmują zmianę układu odprowadzania odgazów i układu pochodni z budową nowego węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nim substancji organicznych oraz końcowym spalaniem gazów w instalacji odzysku kwasu siarkowego.

Ponadto wnioskowane zmiany w instalacjach dotyczą:

- punktów załadunkowych produktów, w tym: wyłączenie z eksploatacji punktu załadunku solwentnafty do cystern kolejowych na torze 259, hermetyzację procesu załadunku produktów obejmującą nalewak nr 2 na terminalu oraz prowadzenie rozładunku surowców petrochemicznych na placu manewrowym w miejsce dotychczasowego załadunku produktów do autocystern,
- zwiększenia przewidywanej do wytworzenia ilości odpadu o kodzie 16 05 06*,
- ustalenie dodatkowego miejsca magazynowania odpadu o kodzie 15 01 10* oraz określenie nowych właściwości niebezpiecznych tego odpadu,
- stosowanie nowej pompy suchej lub pompy z pierścieniem wodnym,
- uwzględnienia nowych źródeł hałasu,
- aktualizacji ilości i rodzajów surowców i materiałów wykorzystywanych do produkcji,
- wykreślenie możliwości podawania preparatu ciężkiego B jako surowca wsadowego do instalacji odzysku kwasu siarkowego,

- wprowadzenia w instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych na istniejącej linii 200 dodatkowej produkcji preparatu ciężkiego B z wykorzystaniem nowego surowca – odfenolowanego oleju karbolowego,
- rozszerzenia opisów gospodarki wodno-ściekowej pozwalających jednoznacznie stwierdzić zgodność z najlepszymi dostępnymi technikami.

W ocenie organu ochrony środowiska zmiana ta nie stanowi istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 ust. 7 oraz art. 214 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* (nie wiąże się ze wzrostem zdolności produkcyjnej i nie wpływa na pogorszenie obecnego oddziaływania na środowisko), gdyż zmiany w funkcjonowaniu instalacji nie będą związane ze znaczącym zwiększeniem negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko.

W ramach wnioskowanych zmian w instalacjach przewiduje się przede wszystkim zmianę układu odprowadzania odgazów i układu pochodni. W związku z koniecznością dostosowania instalacji do wymagań konkluzji BAT LVOC oraz CWW, a w szczególności BAT 8, BAT 9, BAT 24 konkluzji BAT LVOC oraz BAT 17 konkluzji BAT CWW nastąpi zmiana układu odprowadzania odgazów, które obecnie kierowane są do pochodni. Skolektorowane odgazy zostaną skierowane do nowego wężła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nim substancji organicznych. Odgazy te po przejściu przez wężel sprężania i chłodzenia będą kierowane do spalania w piecu kwasowym w instalacji odzysku kwasu siarkowego. Do wężła sprężania i chłodzenia odgazów kierowane będą również odgazy ze zbiorników magazynowych pola 51 (B-1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11), zbiornika ścieków B-V-50, punktów załadunku produktów, które obecnie po przejściu przez skruber odprowadzane są do powietrza emitorem E-02401/1. W związku z tym nastąpi likwidacja tego emitora i w konsekwencji zniknie emisja z emitora E-02401/1 w zakresie: benzenu, etylobenzenu, kumenu, ksylenu, mezytylenu, propylobenzenu, styrenu, toluenu, węglowodorów alifatycznych do C₁₂ i węglowodorów aromatycznych. Skierowanie ww. substancji do nowego wężła sprężania i chłodzenia odgazów spowoduje znaczny ich odzysk i zawrócenie do zbiorników celem ponownego wykorzystania w procesie technologicznym. Pozostałe substancje organiczne zostaną spalane w piecu kwasu siarkowego, gdzie nastąpi ich utlenienie do dwutlenku węgla, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla. Zmiana układu odprowadzania odgazów i układu pochodni z montażem wężła sprężania i chłodzenia odgazów oraz likwidacja emitora E-02401/1 spowoduje zmianę wysokości emitorów E-02406/1 i E-02407/1 w związku z ich przebudową wynikającą z konieczności montażu króćców pomiarowych. Nastąpi także likwidacja emitorów E-01104/1, E-02408/1, E-02413/1 w związku ze zmianami w zakresie punktów załadunkowych produktów.

Nie przewiduje się powstania nowych źródeł emisji substancji do powietrza, natomiast skierowanie strumienia gazów z nowego wężła sprężania i chłodzenia odgazów do spalania w piecu kwasu siarkowego wpłynie na zmianę emisji substancji do powietrza z emitora E-01801. Zmiana układu odprowadzania odgazów i skierowanie do pieca kwasu siarkowego dodatkowego strumienia spowoduje zwiększenie strumienia gazów odlotowych kierowanych do emitora E-01801 i ich prędkości wylotowej. Z informacji zawartych we wniosku wynika, że wielkość emisji pyłu nie przekroczy dopuszczalnej wielkości emisji określonej w obecnie posiadanym pozwoleniu zintegrowanym na poziomie 0,1 kg/h. W związku z tym uznano, że wnioskowane zmiany w instalacji nie spowodują konieczności zmiany emisji dopuszczalnej w zakresie pyłu z emitora E-01801. Wzrost emisji nastąpi jednak w zakresie emisji chlorowodoru, dwutlenku azotu, kwasu siarkowego, tlenku węgla.

Na potrzeby wniosku o zmianę pozwolenia zostały przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu uwzględniające wszystkie źródła emisji substancji do powietrza zlokalizowane na terenie Zakładu. W obliczeniach uwzględniono również wielkości

emisji ze źródeł po dostosowaniu do wymogów BAT, które wykazały, że dostosowanie instalacji do wymogów najlepszej dostępnej techniki nie powoduje przekroczenia wartości stężeń dopuszczalnych ani wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w *sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w *sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. nr 16, poz. 87).

Planowana zmiana układu odprowadzania odgazów z instalacji z montażem jednostki wykraplania odgazów (kondensacji) pozwoli na ograniczenie strumienia gazów kierowanych na pochodnię. Po oddaniu do użytkowania jednostki wykraplania odgazów, do pochodni będą kierowane wyłącznie zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa. To spowoduje wykorzystywanie pochodni wyłącznie w przypadku nierutynowych warunków pracy instalacji. Przewidywany maksymalny czas pracy pochodni przy spalaniu zrzutów awaryjnych wynosić będzie 100 h/rok. W pozostałym okresie czasu w ciągu roku, tj. przez 8660 h/rok w pochodni będzie spalany gaz ziemny w celu podtrzymania płomienia na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnej.

Z informacji zawartych we wniosku wraz z jego uzupełnieniami wynika także, że wnioskowane zmiany związane z wprowadzeniem na istniejącej linii 200 (węzeł przerobu benzolu ciężkiego w procesie destylacji próżniowej) dodatkowej produkcji preparatu ciężkiego B z wykorzystaniem nowego surowca – odfenolowanego oleju karbolowego nie będą miały wpływu na emisję do powietrza. Proces produkcji będzie prowadzony w oparciu o istniejącą infrastrukturę, nie przewiduje się żadnych zmian technologicznych w instalacji ani zabudowy nowych aparatów i urządzeń. Nie przewiduje się także adaptacji zbiorników do magazynowania oleju karbolowego. Odfenolowany olej karbolowy nie będzie magazynowany na terenie zakładu. Będzie dostarczany w cysternach kolejowych, z których na specjalnie wyznaczonym torze 271 kierowany będzie do produkcji rurociągiem przesyłowym. Olej bezpośrednio z cystern będzie przepompowywany do instalacji produkcyjnej na linii 200. Każdorazowo dostawy surowca zaplanowane będą w taki sposób, aby wykorzystać całą dostarczoną ilość przywożoną w cysternach, do wyprodukowania szarży preparatu ciężkiego B. Mieszanie benzolu ciężkiego z olejem karbolowym będzie się odbywało w istniejących kotłach destylacyjnych, wchodzących w skład ww. linii. Kotły destylacyjne będą wykorzystywane naprzemiennie do mieszania benzolu ciężkiego z olejem karbolowym lub tak jak dotychczas do destylacji benzolu ciężkiego. Wyprodukowany w wyniku zmieszania benzolu ciężkiego z olejem karbolowym, preparat ciężki B magazynowany będzie w istniejącym zbiorniku przeznaczonym do jego magazynowania (003, 004). Natomiast preparat ciężki D w istniejących zbiornikach KD-219/1 i KD-219/2.

W związku z powyższym zmianie ulegną proporcje ilości produkowanej na linii 200 solwentnafty do preparatów ciężkich, jednak sumaryczna ilość solwentnafty i preparatów ciężkich mimo zastosowania dostawowego surowca nie ulegnie zmianie. Maksymalna zdolność produkcyjna nie ulegnie zmianie i pozostanie na poziomie 18 200 Mg/rok.

W dniu 6 września 2019 r. weszła w życie ustawa z dnia 19 lipca 2019 r. o *zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1579), która wprowadziła zmiany w ustawie *Prawo ochrony środowiska* i ustawie *o odpadach*. Powyższa zmiana dotyczyła m.in. przepisów przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach, których nie stosuje się w przypadku zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (art. 183c ust. 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 r. w *sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii*

przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138) Petrochemia-Błachownia Sp. z o. o. zalicza się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Mając na względzie powyższe oraz obecnie obowiązujące przepisy, organ nie ma obowiązku:

- ustalania w pozwoleniu zintegrowanym warunków ochrony przeciwpożarowej wynikających z operatu przeciwpożarowego, uzgodnionego przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej, bowiem Zakład jest zobligowany do stosowania procedur wynikających z opracowanego programu zapobiegania awariom,
- występowania do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji.

W związku z powyższym organ usunął z pozwolenia zintegrowanego zapisy dotyczące warunków przeciwpożarowych wynikających z operatu przeciwpożarowego.

W tabeli dotyczącej emisji odpadów właściwości odpadów niebezpiecznych określono zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89), zgodnie z art. 3 ust. 4 ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późn. zm.).

Zapisy pozwolenia zintegrowanego uzupełniono o sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z wnioskiem Strony w niniejszej decyzji zwiększono możliwość wytwarzania odpadu o kodzie 16 05 06* (chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych) z 0,06 Mg/rok na 0,15 Mg/rok oraz zezwolono na dalsze zagospodarowanie odpadu o kodzie 16 07 09* również w procesach odzysku, a także zweryfikowano miejsca magazynowania odpadów dostosowując je do zapisów „Instrukcji gospodarowania odpadami”.

Z danych zawartych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym oraz przedstawionych we wniosku wynika, że z uwagi na wykorzystywanie, produkcję i możliwość uwalniania substancji powodujących ryzyko podczas eksploatacji przedmiotowych instalacji – prowadzący instalację podlega obowiązkowi wykonania „raportu początkowego” (art. 208. ust. 2 pkt. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*).

Mając zatem na uwadze ww. obowiązek wynikający z art. 208 ust.2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, prowadzący instalację zawarł we wniosku analizę planowanych zmian w instalacji uwzględniając nową substancję powodującą ryzyko, związaną z planowaną zmianą w instalacji która będzie wykorzystywana w procesie technologicznym – olej karbolowy, a także sposoby zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych - w celu określenia konieczności lub braku konieczności uzupełnienia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, który był przedstawiony organowi w 2015 r. – w postępowaniu o udzielenie pozwolenia zintegrowanego nr DOŚ.7222.43.2015.MJ z 16 lutego 2016 r. (wraz z aktualizacją z 2018 r.).

Wynikiem ww. analizy jest stwierdzenie, że planowane zmiany w instalacji nie spowodują ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi oraz wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. W związku z powyższym nie ulegnie zmianie ocena zawarta w „Raporcie początkowym dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych produktów chemii organicznej i nieorganicznej”, należącej do Petrochemii-Błachownia S.A., opracowanym w czerwcu 2014 r. przez ATMOTERM S.A. – nr projektu 2703/2705.

Analiza wniosku wykazała, że instalacja spełnia wymagania, o których mowa w przepisie art. 143 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W przedłożonym wniosku przedstawiono informacje w zakresie porównania proponowanych technik z najlepszymi dostępnymi technikami. W dokumentacji przeanalizowano, czy planowane przedsięwzięcie spełnia wymagania BAT określone w:

- Decyzji Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE;
- Decyzji Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Przeprowadzona analiza wykazała, że instalacja przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych spełnia wymagania BAT, o których była mowa powyżej.

Mając na uwadze konieczność dostosowania instalacji do wymagań wynikających z ww. konkluzji w niniejszej decyzji dokonano zmiany punktu 1.2. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” poprzez uwzględnienie w opisie procesów technologicznych zmian układu odprowadzania odgazów i układu pochodni wynikających z konieczności uruchomienia od 8 grudnia 2021 r. węzła sprężania i chłodzenia odgazów (z końcowym spalaniem gazów w istniejącym piecu kwasu siarkowego), co pozwoli na spełnienie wymagań BAT 8, BAT 9, BAT 24 konkluzji LVOC oraz BAT 17 konkluzji CWW.

Uruchomienie układu chłodzenia odgazów spowoduje zwiększenie poboru energii elektrycznej a wykroplone odgazy będą stanowić surowiec energetyczny w instalacji odzysku kwasu siarkowego, dlatego też niniejszą decyzją dokonano zmiany zapisów dotyczących rocznego zużycia energii elektrycznej, dodano surowiec w postaci ww. odgazów oraz nowy surowiec – odfenolowany olej karbolowy wykorzystywany w procesie dodatkowej produkcji preparatu ciężkiego B.

Decyzja Wykonawcza Komisji z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji związków aromatycznych nie ustaliła poziomów emisji do powietrza, tj. wartości BAT-AEL, stąd też wielkość emisji dla substancji emitowanych z instalacji zostały określone jak dotychczas, tj. w kg/h.

Biorąc pod uwagę fakt, że na terenie zakładu nastąpi zmiana odprowadzania odgazów, poprzez budowę nowego węzła sprężania i chłodzenia odgazów w niniejszej decyzji dla instalacji objętej wymogiem ww. konkluzji, w części dotyczącej emisji zanieczyszczeń do powietrza, w tym dla źródeł powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyki i czasu ich eksploatacji oraz wielkości dopuszczalnej emisji substancji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, ustalono dwa okresy: do 7 grudnia 2021 r. i od 8 grudnia 2021 r.

Ustalona w niniejszej decyzji roczna emisja uwzględnia zmianę wielkości emisji wynikającą z konieczności dostosowania instalacji do wymogów przedstawionych ww. Decyzji Wykonawczej.

W przedmiotowym wniosku Spółka dokonała analizy kwalifikacji źródła jakim jest piec kwasu siarkowego (piec H-951) do którego od 8 grudnia 2021 r. kierowane będą odgazy z instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych w celu ich spalania, biorąc pod uwagę definicje zawarte w konkluzji LVOC w zakresie: jednostki spalania paliw, pieca procesowego/nagrzewnic czy też utleniacza termicznego, w wyniku której stwierdzono, że nie spełnia on żadnej z ww. definicji.

W ocenie organu ww. piec, w którym dopalane będą odgazy z produkcji benzenu i toluenu jest piecem procesowym a ciepło spalania wykorzystywane jest do rozkładu surowców i wytworzenia gazu procesowego bogatego w siarkę, tak więc piec stanowi element reaktora chemicznego, co wpisuje się w definicję zawartą w konkluzjach LVOC. Tym niemniej stanowi on

element instalacji do produkcji kwasu siarkowego do którego mają zastosowanie BREF LVIC-AAF (oraz konkluzje LVIC które nie zostały jeszcze opublikowane). Konkluzje LVOC mogą mieć pośrednie zastosowanie, ale nie w zakresie głównego rodzaju działalności, o którym mowa w art. 215 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W związku z powyższym obecnie dla pieca kwasu siarkowego (piec H-951), konkluzje LVOC nie mają zastosowania. Publikacja konkluzji LVIC obejmie swym zakresem produkcję kwasu siarkowego i wówczas eksploatacja instalacji odzysku kwasu siarkowego łącznie z ww. piecem będzie wymagała dostosowania do wymogów nowych konkluzji LVIC oraz w zależności od ich zapisów także uwzględnienia niektórych wymagań z konkluzji LVOC, z uwagi na dopalanie odgazów z produkcji benzenu i toluenu.

Mają na uwadze powyższe wymogi BAT 1, BAT 3, BAT 4, BAT 5, BAT 6, BAT 13 konkluzji LVOC obecnie nie mają zastosowania dla przedmiotowych instalacji.

Również BAT 7 LVOC nie dotyczy przedmiotowej instalacji, ponieważ w instalacji nie występuje emisja amoniaku, związana ze stosowaniem selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w celu redukcji emisji NO_x.

W instalacji w celu ograniczenia ładunku zanieczyszczeń wysyłanych do końcowego oczyszczania gazów odlotowych oraz zwiększenia efektywnego gospodarowania zasobami w odniesieniu do strumienia gazu odlotowego z procesu technologicznego stosowana jest technika polegająca na odzysku i wykorzystaniu rozpuszczalników organicznych i nieprzereagowanych surowców organicznych oraz stosowanie techniki mającej na celu ograniczenie porywania substancji stałych lub cieczy poprzez uruchomienie układu odprowadzania gazów z jednostką wykraplania odgazów (kondensacji) samym uznaje się, że wymogi konkluzji BAT 8 LVOC są spełnione.

W celu ograniczenia ładunku zanieczyszczeń wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych oraz aby zwiększyć efektywność energetyczną oraz ograniczenia zorganizowanych emisji związków organicznych jest wysyłanie strumienia gazu odlotowego z procesu technologicznego do układu odprowadzania gazów z jednostką wykraplania odgazów (kondensacji) oraz kierowanie poprzez układ sprężania i chłodzenia odgazów, do spalania w piecu kwasu siarkowego w instalacji odzysku kwasu siarkowego - tym samym uznano spełnienie wymogu BAT 9 i BAT 10 konkluzji LVOC.

W instalacji przerobu i frakcji petrochemicznych nie są prowadzone procesy, przy których występuje zorganizowana emisja pyłów. Emisja pochodząca z pochodni stanowi emisję niezorganizowaną. Instalacja nie jest źródłem emisji dwutlenku siarki i innych gazów kwaśnych (np. HCl) do powietrza, dlatego też wymogi BAT 11 i BAT 12 konkluzji LVOC nie mają zastosowania.

W instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych nie stosuje się katalizatorów, dlatego BAT 15 LVOC nie ma zastosowania.

Za efektywne gospodarowanie zasobami poprzez odzyskiwanie i ponowne wykorzystywanie rozpuszczalników w przedmiotowej instalacji w węźle destylacji ekstrakcyjnej - linii technologicznej 500, uznaje się proces destylacji ekstrakcyjnej z wykorzystaniem rozpuszczalnika, o którym mowa w BAT 16 LVOC. W instalacji objętej wymogiem BAT 18 LVOC zapobiegania emisjom wynikającym z nieprawidłowego działania urządzeń lub ograniczanie tego typu emisjom prowadzi się poprzez identyfikację krytycznych urządzeń, system nadzoru oraz regularną konserwację urządzeń krytycznych.

W pozwoleniu zintegrowanym wskazano, że w przedmiotowej instalacji stosowane są rozwiązania, mające na celu ograniczanie ilości odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania celem zapobiegania wysyłaniu odpadów do unieszkodliwiania, tym samym wypełniając wymogi BAT 17 LVOC.

W pozwoleniu zintegrowanym, w aktualnym brzmieniu określono, że nie przewiduje się pracy instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych w warunkach innych niż normalne. Rozruch instalacji ani jej zatrzymanie nie powoduje wzrostu emisji do powietrza. Warunki wprowadzania substancji do powietrza w okresie trwania rozruchu czy zatrzymania nie różnią się od występujących podczas normalnej eksploatacji instalacji. Dodatkowo mając na uwadze wprowadzone zmiany wynikające z konieczności dostosowania instalacji do wymagań konkluzji BAT 19 LVOC oraz brzmienie art. 188 ust. 2 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, niniejszą decyzją dookreślono warunki odbiegające od normalnych dla pracy pochodni kiedy to przez 100 h/rok mogą być kierowane wyłącznie zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa.

W przedmiotowej instalacji ograniczanie ładunku organicznego pochodzącego z gazów odlotowych z procesu technologicznego przesyłanego do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych oraz zwiększanie efektywnego gospodarowania zasobami prowadzone jest poprzez odzysk materiałów organicznych oraz odzysk energii z odgazów – wymóg BAT 24 LVOC.

W instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych nie prowadzi się procesu uwodorniania dlatego też BAT 25 LVOC nie ma zastosowania. W instalacji nie zachodzi także wytwarzanie wodoru. Proces technologiczny instalacji oparty jest na procesach rektyfikacji, rafinacji, destylacji ekstrakcyjnej. W związku z tym BAT 28 LVOC nie ma zastosowania.

Natomiast efektywne zużycie energii podczas destylacji poprzez optymalizację destylacji w tym dobór odpowiedniej liczby pól w kolumnach destylacyjnych, dobór odpowiedniej wysokości warstw wypełnienia, ustalenia parametrów procesu oraz odpowiedni dobór stosunku rozpuszczalników do materiału wsadowego w przypadku destylacji ekstrakcyjnej – wymóg BAT 29 LVOC.

Zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji z dnia 21 listopada 2017 r. za BAT w zakresie monitorowania uznaje się prowadzenie regularnego monitorowania emisji zgodnie z odpowiednimi normami EN, a w przypadku gdy normy takie nie są dostępne, z ISO, normami krajowymi lub innymi normami międzynarodowymi zapewniającymi dane o równoważnej jakości naukowej.

Dlatego też zgodnie z wnioskiem strony w niniejszej decyzji określono zakres, metodykę i częstotliwość wykonywania pomiarów w zakresie zgodnym z wymogiem BAT 2 konkluzji LVOC i BAT 5 konkluzji CWW. Dla instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych ustalono monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza w tym okresowy monitoring emisji rozproszonych LZO do powietrza z istotnych źródeł, określając termin ich realizacji wynikający z konkluzji BAT - od 8 grudnia 2021 r.

Analiza Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (CWW)* wykazała, że w instalacji funkcjonuje Zintegrowany System Zarządzania, w tym zarządzania środowiskowego wg normy ISO 14001, oparty na procedurach środowiskowych, opisujących działania w obszarze ochrony środowiska, podstawowe procesy, sposób postępowania i odpowiedzialności, sposoby zawierające wszystkie cechy określone w konkluzji BAT 1 CWW.

Organ w niniejszej decyzji nie zobowiązał prowadzącego do monitorowania emisji odorów z istotnych źródeł zgodnie z normami EN, gdyż zgodnie z zapisami wymóg BAT 6 konkluzji CWW dotyczy instalacji, dla których można spodziewać się uciążliwego odoru lub gdy jego występowanie zostało stwierdzone. Do czasu wydania niniejszej decyzji organ nie odnotował zgłoszenia uciążliwości odorowej.

Natomiast w przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu uciążliwości odoru, prowadzący instalację jest zobowiązany niezwłocznie do opracowania, wdrożenia i regularnego

przeглядania planu zarządzania odorami jako część systemu zarządzania środowiskowego – wymóg wynikający z BAT 20 wraz z powiązaniem z monitoringiem w BAT 6 konkluzji CWW.

Zgodnie z zapisami wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Spółka spełnia techniki BAT 13 CWW, bowiem opracowała plan gospodarowania odpadami jako część systemu zarządzania środowiskowego pn. *"Instrukcja gospodarowania odpadami"*, w celu zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów wysyłanych w celu unieszkodliwiania.

W związku z tym, że w procesie podczyszczania ścieków technologicznych z instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych nie powstają osady ściekowe, BAT 14 CWW nie ma zastosowania.

Zgodnie z wymogiem BAT 15 konkluzji CWW w celu ułatwienia odzysku związków i ograniczenia emisji do powietrza w ramach BAT w posiadanym pozwoleniu uwzględniono wszystkie źródła emisji oraz określono sposób ich oczyszczania. W celu ograniczenia emisji do powietrza na terenie Zakładu, mając na uwadze BAT 16 ww. konkluzji, stosowana jest zintegrowana strategia gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania ich.

Niniejszą decyzją określono sposoby zapobiegania emisjom do powietrza pochodzącym z pochodni w przypadkach nierutynowych warunków eksploatacyjnych (np. przy rozruchu i wyłączaniu) – technika a i b BAT 17, oraz sposoby ograniczania emisji do powietrza pochodzących z pochodni w sytuacjach nieuniknionych – technika a i b BAT 18.

Niniejszą decyzją wprowadzono do pozwolenia także zapisy dotyczące spełniania przez ww. instalacje wymogów BAT 19 konkluzji CWW odnoszących się do technik dotyczących zapobiegania lub ograniczania emisjom rozproszonym LZO.

W celu zapobiegania i ograniczania emisji odorów w trakcie zbierania i oczyszczania ścieków i oczyszczania osadu prowadzący instalację minimalizuje czas przebywania ścieków w urządzeniach, stosuje obudowane urządzenia do zbierania i podczyszczania ścieków a od 8 grudnia 2021 r. odgazy ze zbiornika ścieków B-910 oraz B-V-50 kierowane będą do węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nich substancji z końcowym spalaniem gazów w instalacji odzysku kwasu siarkowego - wymóg BAT 21 CWW.

W związku z planowanymi zmianami w instalacjach powstaną nowe punktowe źródła hałasu, które wyszczególniono w tabeli nr 9, w poz. od 58 do 61. W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu.

W punkcie V.8 pozwolenia wyszczególniono działania ograniczające emisję hałasu od instalacji w środowisku, które spełniają wymagania konkluzji BAT 23 CWW.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Poś*.

Jak już wspomniano wcześniej, prowadzący instalację posiada wdrożony system zarządzania środowiskowego. W system nie został włączony plan zarządzania hałasem i wibracjami określający działania w celu zapobiegania i ograniczania emisji hałasu w środowisku.

Zastosowanie planu zarządzania hałasem i wibracjami jest wymagane w przypadkach, w których oczekuje się, że obiekty wrażliwe odczuwają dokuczliwość odorów lub hałasu od instalacji lub gdy jego występowanie jest stwierdzone. W związku z powyższym wdrożenie i stosowanie planu zarządzania hałasem, aktualnie nie ma zastosowania dla przedmiotowej instalacji.

W przypadku wystąpienia przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku od instalacji wymagane jest opracowanie planu zarządzania hałasem, wdrożenie go jako części systemu zarządzania środowiskowego oraz niezwłoczne poinformowanie Marszałka Województwa Opolskiego.

Pozwolenie zintegrowane, w punkcie V.3. zawiera opis stosowanych w instalacjach technik ochrony środowiska przed hałasem, które spełniają wymagania najlepszych dostępnych technik zgodnie z art. 204 ust. 1 ustawy *Poś*.

W związku z planowanymi zmianami w przedmiotowej instalacji zwiększeniu uległo zapotrzebowanie na wodę obiegową i wodę zdemineralizowaną w instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych. Zwiększenie zapotrzebowania na wodę obiegową spowodowane jest realizacją węzła sprężania i schładzania odgazów. Woda obiegowa będzie wykorzystywana na cele przerobu solwentnafty z jednostki wykraplania w prognozowanej ilości wynoszącej 8 942 m³/rok. Natomiast zwiększenie ilości wykorzystywanej wody zdemineralizowanej związane jest z możliwym zastosowaniem pompy próżniowej z pierścieniem wodnym na potrzeby procesu destylacji próżniowej na linii 200. Woda w pompie będzie krążyła w obiegu zamkniętym a uzupełniane będą tylko jej ubytki.

Mając na względzie wyżej opisane zmiany jak również wprowadzenie do produkcji preparatu ciężkiego B nowego surowca jakim jest odfenolowany olej karbolowy zmiany te nie spowodowały zmian w zakresie źródła powstawania, ilości oraz stanu i składu ścieków.

Nie mniej jednak niniejszą decyzją w odniesieniu do gospodarki wodnościekowej zakładu dookreślono cele na jakie wykorzystywana jest woda na potrzeby instalacji. W niniejszej decyzji dookreślono sposób i częstotliwość monitorowania ilości wykorzystywanej wody obiegowej, przemysłowej i zdemineralizowanej i zobowiązano prowadzącego instalacje do prowadzenia rejestru ilości wykorzystywanej wody.

Mając na względzie, że w pozwoleniu zintegrowanym nie było ustalonego punktu dotyczącego sposobu monitorowania ścieków, wobec czego niniejszą decyzją zobowiązano prowadzącego instalacje do prowadzenia monitoringu ilości i jakości ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji. W punkcie tym dookreślono zakres, sposób, częstotliwość i metodyki wykorzystywane do monitorowania ścieków. Nałożono także na prowadzącego obowiązek prowadzenia rejestru ilości i jakości ścieków.

Ponadto w celu wykazania spełnienia przez instalację konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych (LVOC) oraz w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków (CWW) odpowiednio zmieniono zapisy pozwolenia. Wobec czego uzupełniono treść pozwolenia o informacje w zakresie: określenia wykazu strumieni ścieków przemysłowych wraz z określeniem cech charakterystycznych tych ścieków (BAT 2 i BAT 3 CWW), informacji odnośnie ograniczania zużycia wody i wytwarzania ścieków w celu ograniczania ilości ścieków, ładunków zanieczyszczeń odprowadzanych do końcowego oczyszczania (BAT 7 CWW, BAT 14 LVOC, BAT 26 LVOC, BAT 27 LVOC), zbierania i segregacji ścieków (BAT 8 CWW, BAT 14 LVOC). Ze względu na fakt, że ścieki przemysłowe powstające w instalacjach eksploatowanych na terenie zakładu nie są wprowadzane do środowiska, tylko do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu – wymogi konkluzji BAT 3, BAT 4 i BAT 12 (CWW) w zakresie monitorowania emisji do wody oraz BAT 9, BAT 10 i BAT 11 (CWW) w zakresie emisji do wody nie mają zastosowania.

Prowadzący instalację określił termin od kiedy planowana będzie produkcja z wykorzystaniem nowego surowca – odfenolowanego oleju karbolowego oddania – na 15

stycznia 2021 r. Mając na względzie fakt, że niniejsza decyzja zmieniająca pozwolenie zintegrowane jest wydana po tym terminie, w decyzji nie określono konkretnej daty od której możliwa jest ww. produkcja - za ten termin należy uznać datę wydania niniejszej decyzji.

W toku prowadzonego postępowania pismem nr DN/765/2020 z 30 października 2020 r. (data wpływu do UMWO – 13 listopada 2020 r.) Spółka poinformowała o zmianie formy prawnej Spółki, skutkującą zmianą nazwy, pod którą działa - z Petrochemia-Blachownia S.A. na Petrochemia-Blachownia Sp. z o. o. NIP i REGON Spółki bez zmiany. W związku z powyższym na podstawie art. 155 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, który stanowi, że decyzja ostateczna, niniejszą decyzją dokonano zmiany zapisów pozwolenia dotyczących dotychczasowej nazwy spółki.

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego, określone w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r., ze zmianą w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.64.2011.Tł z 13 stycznia 2012 r., nr DOŚ.7222.35.2014.HM z 31 października 2014 r., nr DOŚ.7222.80.2014.AK z 18 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.43.2015.MJ z 16 lutego 2016 r., nr DOŚ.III.7222.38.2016.HM z 29 grudnia 2016 r., nr DOŚ-III.7222.24.2017.HM z 15 maja 2017 r., nr DOŚ-III.7222.43.2018.MSu z 22 marca 2019 r. oraz nr DOŚ.III.7222.25.2019.JG z 27 sierpnia 2019 r., pozostają bez zmian.

Za niniejszą decyzję uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1 005,50 zł w dniu 27 sierpnia 2019 r. przelewem bankowym na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium S.A. Nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Petrochemia-Blachownia Sp. z o.o.
ul. Szkolna 15
47-225 Kędzierzyn-Koźle

2. aa.

Starszy Inspektor

Magdalena Suszek

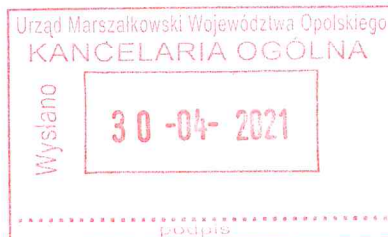
Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych

Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka

DOS-III.7222.44.2019.MSu



268223 2021-04-30 03 POLECONA ZPO



Petrochemia - Blachownia Sp. zo.o.
Szkolna 15
47-225 Kędzierzyn-Koźle

199744