



MARZAŁEK WOJEWÓDZTWA OPOLSKIEGO

DOŚ-RPŚ.7222.39.2023.JZ

Opole, dnia 15 listopada 2024 roku

DECYZJA

Na podstawie art. 188, art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2024 r., poz. 572), po rozpatrzeniu wniosku Petrochemii-Blachownia Sp. z o.o. nr PW 293/2023 z 10 sierpnia 2023 r. (data wpływu do UMWO – 11.08.2023 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r. 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., nr DOŚ.III.7222.24.2017.HM z 15 maja 2017 r., nr DOŚ.III.7222.43.2018.MSu z 22 marca 2019 r., nr DOŚ.III.7222.25.2019.JG z 27 sierpnia 2019 r. (postanowieniem prostującym nr DOŚ.III.7222.34.2020.AK z 30 lipca 2020 r.), nr DOŚ.III.7222.44.2019.MSu z 30 kwietnia 2021 r., nr DOŚ.III.7222.23.2021.MSu z 15 listopada 2021 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.76.2022.MWr z 28 lutego 2023 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.18.2023.AK z 16 maja 2023 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, w następujący sposób:

1. Punkt I.1. pn. Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje nowe brzmienie:

„I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Petrochemia-Blachownia Sp. z o. o. prowadzi na terenie zakładu, zlokalizowanego w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, działalność w branży chemicznej, w następujących instalacjach:

Tabela nr 1

Lp.	Oznaczenie i rodzaj instalacji	Zdolność przerobowa/produkcyjna
1.	Instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych – węglowodorów. Instalacja przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych.	110 tys. Mg/rok benzolu koksowniczego, 76 tys. Mg/rok frakcji petrochemicznych. <u>Produkty</u> : benzen, toluen, frakcja heksanowa, solwentnafta, preparaty ciężkie. <u>Produkty poboczne</u> : przedgon benzolowy, mieszanina porafinacyjna.
2.	Instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych nieorganicznych substancji chemicznych - kwasów, tj.: chromowy,	12 tys. Mg/rok stężonego kwasu siarkowego. <u>Produkt</u> : kwas siarkowy stężony.

fluorowodorowy, fosforowy, azotowy, solny, siarkowy, oleum, kwasy siarkowe. Instalacja odzysku kwasu siarkowego.	
Instalacja w gospodarce odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań: a) obróbki fizyczno-chemicznej, b) recyklingu lub regeneracji materiałów nieorganicznych innych niż metale i związki metali, c) regeneracja kwasów lub zasad.	

Ww. instalacje są ze sobą powiązane technologicznie. Półprodukty otrzymywane w instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych, takich jak: przedgon benzolowy, mieszanina porafinacyjna i woda separatorowa, stanowią surowce wsadowe do instalacji odzysku kwasu siarkowego, natomiast wyprodukowany stężony kwas siarkowy jest wykorzystywany do procesu rafinacji kwasowej w instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych.

W skład ww. instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wchodzi także:

- stokaże magazynowe (pole 11, pole 12, pole 51, pole 13 i pole 31),
- węzły oczyszczania ścieków instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych, pola 11, 12, 31 i 51.

Celem procesu technologicznego jest otrzymanie wysokiej jakości benzenu i toluenu w wyniku usunięcia zanieczyszczeń z surowców (związki siarki, azotu, tlenu, węglowodory niearomatyczne). Dodatkowo w procesie produkcji powstaje szereg innych produktów, tj.: solwentnafta, frakcja heksanowa, preparaty ciężkie. Cały proces technologiczny składa się z kilku jednostkowych operacji, polegających na rektyfikacji, rafinacji, destylacji ekstrakcyjnej.

Proces przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych, z wyjątkiem otrzymywania solwentnafty i preparatów ciężkich, jest prowadzony w sposób ciągły.

Proces produkcji kwasu siarkowego składa się z kilku operacji jednostkowych: rozkład i spalanie surowców, chłodzenie i odpylanie gazów procesowych, konwersja SO_2 do SO_3 , kondensacja i chłodzenie kwasu siarkowego, wykorzystanie ciepła reakcji do produkcji pary wodnej i prowadzony jest w sposób ciągły.”

2. W punkcie I.2. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” w tabeli nr 2 wiersze o lp. 8, 11, 12, 13 i 14, otrzymują nowe brzmienie:

„Tabela nr 2

II. instalacja odzysku kwasu siarkowego	
8.	<u>Linia 900</u> Proces technologiczny składa się z pięciu etapów: – Rozkład i spalanie mieszaniny porafinacyjnej (zużytego kwasu siarkowego oraz związków organicznych powstałych w wyniku reakcji z kwasem siarkowym), spalanie przedgonu benzolowego, wody z odwadniania zbiorników magazynowych benzolu (wody separatorowej), zawierających siarkę strumieni surowców zewnętrznych oraz odpadów.

	Surowce wsadowe są w całości kierowane do spalania w piecu kwasu siarkowego w temperaturze w zakresie od 1100°C do 1350°C, w wyniku czego powstaje gaz procesowy zawierający SO₂. – 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. – Konwersja SO₂ do SO₃ SO₂ zawarty w gazie procesowym ulega konwersji w reaktorze do SO₃ w dwóch złożach katalizatora i przy schładzaniu międzystopniowym. – Kondensacja i chłodzenie kwasu siarkowego Gaz procesowy, po wyjściu z reaktora, kierowany jest do skraplacza kwasu siarkowego gdzie jest chłodzony do temperatury ok. 100°C i gdzie następuje kondensacja kwasu siarkowego. Gorący kwas siarkowy opuszczający skraplacz jest mieszany z recyrkulowanym zimnym kwasem siarkowym i pompowany do jednego ze zbiorników magazynowych. – 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. Skolectorowane odgazy z instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych, kierowane są do węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nim substancji organicznych. Odgazy te, po przejściu przez węzeł sprężania i chłodzenia, są kierowane do spalania w piecu kwasowym w instalacji odzysku kwasu siarkowego.
V. Układ pochodni oraz układ sprężania i chłodzenia odgazów	
11.	W celu ograniczenia emisji węglowodorów do powietrza, przy instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych wybudowano pochodnię, która stanowi urządzenie ograniczające wielkości emisji do powietrza w przypadku nierutynowych warunków pracy instalacji. Do pochodni kierowane są zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa z instalacji (w przypadku braku zasilania układów wodą chłodzącą, zaniku zasilania energią elektryczną lub pożaru). Pochodnia ma wysokość 42 m i średnicę wewnętrzną wylotu 0,46 m, składa się z dwóch głowic palnikowych. Dla zapobieżenia dymieniu płomienia na pochodnię podawana jest para wodna. 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 są na ssanie kompresora odgazów P-874. Zbiornik 024 jest zabezpieczony układem poduszki azotowej PIC-024, który w przypadku wzrostu ciśnienia w zbiorniku upuszcza odgazy na pochodnię, a przy obniżaniu się ciśnienia do zbiornika dozowany jest azot. Dodatkowym zabezpieczeniem zbiornika jest zawór nadmiarowo-próżniowy. Kompresor P-874 spręża odgazy do nadciśnienia około 1 barg. Układ kompresora składa się z samego kompresora P-874, pompy cyrkulacyjnej cieczy roboczej P-876, chłodnicy cieczy roboczej E-875 oraz separatora cieczy roboczej T-877. Cieczą roboczą jest solwentnafta. Sprężone odgazy po separatorze T-877 podawane są do chłodnicy E-879, w której schładzane są do temperatury około 10°C przy użyciu glikolu z układu chillera. Odgazy wraz ze skroplinami spływają do zbiornika T-872 gdzie następuje rozdzielanie fazy ciekłej i gazowej. Odgazy

	z T-872 kierowane są do pieca instalacji odzysku kwasu siarkowego. Skropliny ze zbiorników separatorów T-877 (układ kompresora) i T-872 są odpompowywane pompami (alternatywnie odpływają pod własnym ciśnieniem) do zbiornika 024. Skropliny zawierają również prawie całą wprowadzoną solwentnaftę. Układ odprowadzania odgazów z instalacji z jednostką wykrapiania odgazów (kondensacji) pozwala na ograniczenie strumienia odgazów kierowanych na pochodnię. Do pochodni są kierowane wyłącznie zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa, a cały strumień odgazów, po przejściu przez węzeł sprężania i chłodzenia odgazów kierowany jest do końcowego spalania z odzyskiem energii w piecu kwasowym w instalacji odzysku kwasu siarkowego. Do układu sprężania i chłodzenia odgazów kierowane są również odgazy z punktów rozładunku surowców (w tym odpadów kierowanych do przetwarzania) i załadunku produktu instalacji odzysku kwasu siarkowego oraz ze zbiorników magazynowych i operacyjnych tej instalacji, a także z komory ściekowej i ze zbiorników ścieków. Ze względu na kwasowy charakter odgazów z instalacji odzysku kwasu siarkowego są one neutralizowane w płuczce ługowej przed ich skierowaniem do układu sprężania i chłodzenia odgazów.
VI. Stokaże magazynowe	
12.	Na polu 11 zlokalizowanych jest 10 zbiorników naziemnych, na polu 51 – 11 zbiorników podziemnych. Pole 12, 13 i 31 stanowią magazyn mieszaniny porafinacyjnej. 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). Pojemności magazynowe mieszaniny porafinacyjnej wyznaczone zostały na podstawie pomiaru grubości ścian zbiorników magazynowych z uwzględnieniem gęstości produktu, tak aby poszczególne zbiorniki nie ulegały odkształceniu. Zbiorniki magazynowe wyposażone są w urządzenia do pomiaru poziomu ich napełnienia, temperatury i ciśnienia wewnątrz zbiornika. Benzol surowy magazynowany jest na polu 11 w zbiornikach R1, R2, R3 i R5 o łącznej pojemności 4500 m³. Zbiorniki R1, R2, R3 służą do odstania surowca i oddzielenia od niego wody oraz zanieczyszczeń mechanicznych. Zbiornik R5 natomiast stanowi bufor przed podaniem benzolu do instalacji. Benzol surowy dostarczany jest na pole stokażowe w cysternach kolejowych lub autocysternach. Do rozładunku cystern kolejowych dostępnych jest 7 stanowisk, do rozładunku autocystern 2 stanowiska. 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 beziarkowymi. Są one dostarczane cysternami kolejowymi lub autocysternami i rozładowywane na punktach rozładunkowych benzolu surowego. 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. Produkty z instalacji produkcyjnej (benzen, toluen, frakcja heksanowa, solwentnafta) podawane są na pole stokażowe bezpośrednio rurociągami. Toulén 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 i 004 o pojemności 60 m³ każdy i preparat ciężki D w zbiorniku KD-119 o pojemności 115 m³, stężony kwas siarkowy w zbiornikach 101/1, 101/2 i 101/3 o łącznej pojemności 600 m³. Na polu 11 zlokalizowany jest także zbiornik magazynowy ścieków przemysłowych R-9 o pojemności 500 m³ oraz zbiornik wody separatorowej R7 o pojemności 500 m³. Wybór odpowiedniego zbiornika magazynowego produktu zależy od jego jakości.

	Ładunek produktów jest prowadzony do cystern kolejowych lub autocystern. Wszystkie produkty ładunkowe są hermetyczne. Dla potrzeb instalacji wykorzystuje się dodatkowo 48 szt. zbiorników operacyjnych i 27 szt. pomp niewymienionych powyżej.
VII. Punkty rozładunkowe	
13.	<u>Benzol koksowniczy</u> - cysterny kolejowe: 7 stanowisk, tor 254, - autocysterny: dwa stanowiska przy ul. 2. Wszystkie punkty rozładunkowe zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania. Benzol koksowniczy rozładowywany jest do zbiorników magazynowych (R1, R2 lub R3), z których opary kierowane są do wykrapiania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów. <u>Frakcje petrochemiczne</u> - cysterny kolejowe: 9 stanowisk, tor 602A (możliwy jest jednoczesny rozładunek z dwóch cystern), - autocysterny: jedno stanowisko na placu manewrowym przy terminalu ładowniczym. Wszystkie punkty rozładunkowe zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzaniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania. Frakcje petrochemiczne rozładowywane są do zbiorników magazynowych (B2 lub B11), z których opary kierowane są do wykrapiania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów. <u>Stężony kwas siarkowy</u> - cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 259. Punkt zabezpieczony jest tacą ochronną z odprowadzaniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania. Kwas siarkowy rozładowywany jest do zbiornika magazynowego (101/1 lub 101/2), z którego opary kierowane są do układu odgazów węzła rafinacji, a następnie do wykrapiania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów. <u>Ług sodowy</u> - autocysterny: jedno stanowisko obok toru 271. Punkt rozładunkowy zabezpieczony jest tacą ochronną z odprowadzaniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania. Ług sodowy rozładowywany jest do zbiornika (054 lub 055), z którego opary kierowane są do układu odgazów węzła rafinacji, a następnie do układu absorpcji i do wykrapiania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów. <u>Solwentnafta</u> - cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 602. Punkt rozładunkowy zabezpieczony jest tacą ochronną z odprowadzaniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania. Solwentnafta rozładowywana jest do zbiornika magazynowego (B3), z którego opary kierowane są do wykrapiania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów. Stanowisko używane wyłącznie w sytuacji awaryjnej (np. rozszczelnienie rurociągu przesyłowego z instalacji do zbiornika magazynowego). <u>Odfenolowany olej karbonowy</u> - cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 271. 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 jest przepompowywany do instalacji na linii 200.

	<u>Surowce do produkcji kwasu siarkowego/odpady</u> - cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 271, - autocysterny: jedno stanowisko, obok toru 271, - paletopojemniki: jedno stanowisko, obok toru 271. Stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi: na torze 271 dla cystern kolejowych, obok toru 271 dla autocystern, z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania oraz wanna wychwytowa dla paletopojemników opróżniana do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej. Rozładunek surowców do produkcji kwasu siarkowego (w tym odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji odzysku kwasu siarkowego) z cystern kolejowych i autocystern jest zhermetyzowany. Odgazy kierowane są do wykrapiania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów (wspólnego dla instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz instalacji odzysku kwasu siarkowego). <u>Ścieki od dostawców zewnętrznych</u> Ścieki od dostawców zewnętrznych przyjmowane do wstępnego oczyszczenia, wprowadzane będą, poprzez przepompownię B-913 do komory ściekowej B-910 na polu 11. Rozładunek ścieków realizowany jest w sposób hermetyczny - odgazy kierowane są do komory ścieków B-910. Komora ścieków B-910 i zbiornik ścieków R-9, z którego ścieki kierowane są do węzła destylacji (wstępnego oczyszczania ścieków), wyposażone są w instalację odciągania odgazów oraz w instalację nadmuchu azotu. Odgazy kierowane są do wykrapiania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.
VIII. Punkty załadunkowe	
14.	<u>Benzen</u> - cysterny kolejowe: 6 stanowisk tor 257, 259, - autocysterny: jedno stanowisko przy ul. 2. 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 odprowadzane są do zbiornika magazynowego, a stamtąd do wykrapiania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów. Opary powstałe w trakcie załadunku górnego odprowadzane są do zbiornika 038 w obiekcie 038 i stamtąd do wykrapiania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów. Przy załadunku oddolnym cystern kolejowych suchozłacza szybkoocinające uniemożliwiają rozlew i dodatkową emisję w momencie niekontrolowanego odłączenia przewodu nalewczego; specjalny typ cystern wyposażonych w czujnik przepełnienia zapobiegający ewentualnemu przelaniu cysterny. 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. <u>Toluen</u> - cysterny kolejowe: dwa stanowiska, tor 602; autocysterny: terminal załadoczy pole 51, jedno stanowisko, - kontenery: jedno stanowisko przy instalacji benzolu, przy obiekcie 2101. 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. Opary odprowadzane są do zbiornika magazynowego, a stamtąd do wykrapiania 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.

Fracja heksanowa

- cysterny kolejowe: dwa stanowiska tor 513,
- autocysterny: jedno stanowisko terminal załadowniczy pole 51.

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. Opary odprowadzane są do zbiornika magazynowego, a stamtąd do wykrapalania 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.

Solwentnafta

- autocysterny: jedno stanowisko, terminal załadowniczy pole 51,
- cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 602a.

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 odprowadzenia opar z cysterny podczas załadunku. Opary odprowadzane są do zbiornika magazynowego, a stamtąd do wykrapalania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.

Preparat ciężki

- cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 271,
- autocysterny: jedno stanowisko obok toru 271.

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. Opary odprowadzane są do zbiornika magazynowego, a stamtąd do wykrapalania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.

Steżony kwas siarkowy

- cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 259,
- autocysterny: jedno stanowisko obok toru 271,
- paletopojemniki: jedno stanowisko w obiekcie 2102.

Stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzaniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia oraz posiadają układy odprowadzania oparów z cystern podczas załadunku. Opary odprowadzane są do zbiornika magazynowego, a stamtąd do wykrapalania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.

Ług zużyty (odpad 16 03 03*)

- autocysterny: jedno stanowisko obok toru 271.

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. Opary odprowadzane są do zbiornika magazynowego, a stamtąd do wykrapalania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.

3. W punkcie II. pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców, wody i paliw”, tabela nr 4, 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	124 781	3 200
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)	1 600 000
8.	Woda zdemineralizowana	m ³	3 047	75 000
9.	Benzol koksowniczy	Mg	110 000	-
10.	Frakcje petrochemiczne	Mg	76 000	-
11.	Stężony kwas siarkowy	Mg	6 362	-
12.	Ług sodowy	Mg	496	-
13.	Mieszanina porafinacyjna			
14.	Surowce zewnętrzne zawierające siarkę	Mg	-	12 800
	Odpady wykorzystywane jako surowiec:			
	05 01 07* Kwaśne smoły			
	05 01 08* Inne smoły			
	05 01 16 Odpady zawierające siarkę z odsiarczania ropy naftowej			
	05 06 01* Kwaśne smoły			
	05 06 03* Inne smoły			
	05 07 02 Odpady zawierające siarkę			
	06 01 01* Kwas siarkowy i siarkawy			
	06 06 02* Odpady zawierające siarczki			
	06 06 03 Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02*			
	10 01 09* Kwas siarkowy			
	11 01 05* Kwasy trawiące			
	11 01 06* Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05*			
	11 02 07* Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne			
	16 06 06* Selektownie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów			
	16 07 09* Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne			
15.	Przedgon benzolowy	Mg	-	2 400

16.	Odgazy	Mg	-	740
17.	Odfenolowany olej karbolowy	Mg	1 800	-
18.	Woda z odwadniania zbiorników magazynowych benzolu	Mg	-	600

”

4. Po punkcie II. dodaje się punkt IIa. pn. „Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów”

„IIa. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

IIa.1. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów

IIa.1.1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesach odzysku: R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych oraz R6 – regeneracja kwasów, wraz z określeniem miejsca i sposobu ich magazynowania

Tabela nr 4a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia [Mg/rok] ¹⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	05 01 07*	Kwaśne smoły	12 800	Luzem w zbiorniku B-260, o pojemności 25 m ³ , zlokalizowanym w obiekcie 2105, na działce ewidencyjnej nr 602/161.
2.	05 01 08*	Inne smoły	12 800	
3.	05 01 16	Odpady zawierające siarkę z odsiarczania ropy naftowej	12 800	
4.	05 06 01*	Kwaśne smoły	12 800	W paletopojemnikach o pojemności 1 m ³ , w tacy zlokalizowanej w pobliżu budynku 2102, na działce ewidencyjnej nr 602/163.
5.	05 06 03*	Inne smoły	12 800	
6.	05 07 02	Odpady zawierające siarkę	12 800	
7.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	12 800	
8.	06 06 02*	Odpady zawierające siarczki	12 800	W paletopojemnikach o pojemności 1 m ³ , pod wiatą zlokalizowaną na polu 11, na działce ewidencyjnej nr 602/167.
9.	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02*	12 800	
10.	10 01 09*	Kwas siarkowy	12 800	
11.	11 01 05*	Kwasy trawiące	12 800	
12.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05*	12 800	
13.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	12 800	
14.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	12 800	
15.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	12 800	

¹⁾ Sumaryczna ilość odpadów kierowanych do przetworzenia nie może przekroczyć 12 800 Mg/rok.

Ila.1.2. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetworzenia odpadów oraz miejsce i sposób ich magazynowania

Tabela nr 4b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość wytwarzanego odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	10 01 18*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych, zawierające substancje niebezpieczne	30,0	W big-bagach pod wiatą zlokalizowaną na polu 11, na działce nr: 602/167.
2.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	2,5	W tekturowych bębnach pod wiatą zlokalizowaną na polu 11, na działce nr: 602/167.

Ila.1.3. Miejsce i dopuszczalna metoda przetwarzania odpadów

Proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego składa się z pięciu etapów:

a) Rozkład i spalanie mieszaniny porafinacyjnej (zużytego kwasu siarkowego oraz związków organicznych powstałych w wyniku reakcji z kwasem siarkowym), przedgonu benzołowego wraz z odgazami i wody separatorowej oraz strumieni stanowiących siarkę (odpadów oraz strumieni nie będących odpadami)

Strumienie wsadowe są w całości kierowane do spalania w piecu kwasu siarkowego w temperaturze w zakresie od 1000°C do 1350°C, w wyniku czego powstaje gaz procesowy zawierający SO_2 .

Surowce ciekłe: mieszanina porafinacyjna, woda separatorowa oraz surowce zawierające siarkę (odpady oraz strumienie nie posiadające statusu odpadów) będą wprowadzane w tak wyliczonych ilościach, aby suma wszystkich strumieni nie przekraczała maksymalnej ilości 1600 kg/godz. Pozwoli to na stabilne utrzymywanie pełnego obciążenia instalacji

Do pieca podawany jest także gaz ziemny, który służy głównie do rozruchu instalacji (podgrzania do odpowiednich parametrów procesowych) oraz jako uzupełnienie wartości kalorycznej wsadu, w przypadku braku lub małej ilości jednego ze strumieni wsadowych.

b) 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.

c) Konwersja SO_2 do SO_3

SO_2 zawarty w gazie procesowym ulega konwersji w reaktorze do SO_3 w dwóch złożach katalizatora i przy schładzaniu międzystopniowym.

d) Kondensacja i chłodzenie kwasu siarkowego

Gaz procesowy, po wyjściu z reaktora, kierowany jest do skraplacza kwasu siarkowego gdzie jest chłodzony do temperatury ok. 100°C i gdzie następuje kondensacja kwasu siarkowego.

Gorący kwas siarkowy opuszczający skraplacz jest mieszany z recykulowanym zimnym kwasem siarkowym i pompowany do jednego ze zbiorników magazynowych.

e) 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.

Ila.1.4. Rodzaje odpadów, które utracą status odpadów

Tabela nr 4c

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	05 01 07*	Kwaśne smoły
2.	05 01 08*	Inne smoły
3.	05 01 16	Odpady zawierające siarkę z odsiarczania ropy naftowej
4.	05 06 01*	Kwaśne smoły
5.	05 06 03*	Inne smoły
6.	05 07 02	Odpady zawierające siarkę
7.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy
8.	06 06 02*	Odpady zawierające siarczki
9.	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02*
10.	10 01 09*	Kwas siarkowy
11.	11 01 05*	Kwasy trawiące
12.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05*
13.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne
14.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów
15.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne

Ila.1.5. Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów

Określone w tabeli nr 4c rodzaje odpadów przestają być odpadami, jeżeli na skutek poddania ich recyklingowi lub innemu odzyskowi spełniają:

- 1) łącznie następujące warunki:
 - a) przedmiot lub substancja mają zostać wykorzystane do konkretnych celów,
 - b) istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie,
 - c) przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu lub danej substancji, i w normach mających zastosowanie do danego produktu,
 - d) zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska,
- 2) szczegółowe warunki utraty statusu odpadów, które są określone w przepisach prawa Unii Europejskiej albo w przepisach wydanych na podstawie art. 14 ust. 1a ustawy o odpadach,

a jeżeli nie zostały określone w tych przepisach – w niniejszym punkcie pozwolenia zintegrowanego.

Stężony kwas siarkowy ma szerokie spektrum zastosowań. Stosowany jest głównie jako surowiec do produkcji kwasu fosforowego, nawozów sztucznych, w syntezie organicznej w procesach sulfonowania i nitrowania. Używany jest też do rafinacji (oczyszczania) frakcji węglowodnorodnych i tłuszczów, do osuszania gazów, do produkcji włókien sztucznych, jako elektrolit w akumulatorach kwasowych, do produkcji barwników, środków czyszczących, do wytrawiania, do regulacji pH, jako odczynnik laboratoryjny, a także w przemyśle metalurgicznym i górnictwie.

Spółka dokonała rejestracji wstępnej, a następnie rejestracji właściwej substancji, zgodnie z wymogami rozporządzenia REACH (rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów, zmieniające dyrektywę 1999/45/WE oraz uchylające rozporządzenie Rady (EWG) nr 793/93 i rozporządzenie Komisji (WE) nr 1488/94, jak również dyrektywę Rady 76/769/EWG i dyrektywę Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE), składając w Europejskiej Agencji Chemikaliów niezbędną dokumentację. Opracowana została karta charakterystyki produktu, zgodna z wymaganiami rozporządzenia REACH oraz scenariusze narażenia, które przekazywane są odbiorcom.

Kwas siarkowy sklasyfikowany jest zgodnie z wymaganiami rozporządzenia CLP (rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniające i uchylające dyrektywę 67/548/EWG i 1999/548/EWG oraz zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006). Opakowania jednostkowe (paletopojemniki), oznakowane będą zgodnie z wymaganiami tego rozporządzenia.

Transport produktu odbywa się zgodnie z przepisami ustawy z dnia 19 sierpnia 2011 r. o przewozie towarów niebezpiecznych, a także umowy europejskiej dotyczącej międzynarodowego przewozu drogowego towarów niebezpiecznych (ADR) oraz regulaminu międzynarodowego przewozu kolejami towarów niebezpiecznych (RID).

Produkt spełnia wymagania jakościowe określone w tabeli nr 4d:

Tabela nr 4d

Lp.	Parametr	Jednostki	Wymagania	Metody badań
1.	Stężenie kwasu siarkowego (VI), nie mniej niż	% [m/m]	96*	ASTM E223
2.	Zawartość żelaza, nie więcej niż	% [m/m]	0,02	ASTM E223
3.	Pozostałość po prażeniu, nie więcej niż	% [m/m]	0,03	ASTM E223

*- w okresie zimowym na życzenie klienta stężenie min. 92%.

Na życzenie klienta istnieje możliwość wykonania oznaczenia także innych parametrów, takich jak: gęstość, barwa, zawartość SO₂, zawartość metali, zawartość chloru, zawartość fluoru.

Kwas siarkowy przechowywany jest i stosowany przy zachowaniu warunków i zasad bezpieczeństwa wskazanych przez producenta, określonych w karcie charakterystyki, scenariuszach narażenia oraz dokumentacji rejestracyjnej REACH.

Ila.2. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku w procesie R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), w związku z eksploatacją instalacji do składowania odpadów

Ila.2.1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R13 wraz ze wskazaniem miejsca i sposobu ich magazynowania

Tabela nr 4e

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia [Mg/rok] ¹⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	05 01 07*	Kwaśne smoły	12 800	Luzem w zbiorniku B-260, o pojemności 25 m ³ , zlokalizowanym w obiekcie 2105, na działce ewidencyjnej nr 602/161.
2.	05 01 08*	Inne smoły	12 800	
3.	05 01 16	Odpady zawierające siarkę z odsiarczania ropy naftowej	12 800	
4.	05 06 01*	Kwaśne smoły	12 800	W paletopojemnikach o pojemności 1 m ³ , w tacy zlokalizowanej w pobliżu budynku 2102, na działce ewidencyjnej nr 602/163.
5.	05 06 03*	Inne smoły	12 800	
6.	05 07 02	Odpady zawierające siarkę	12 800	
7.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	12 800	W paletopojemnikach o pojemności 1 m ³ , pod wiatą zlokalizowaną na polu 11, na działce ewidencyjnej nr 602/167.
8.	06 06 02*	Odpady zawierające siarczki	12 800	
9.	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02*	12 800	
10.	10 01 09*	Kwas siarkowy	12 800	
11.	11 01 05*	Kwasy trawiące	12 800	
12.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05*	12 800	
13.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	12 800	
14.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	12 800	
15.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	12 800	
¹⁾ Sumaryczna ilość odpadów kierowanych do przetworzenia nie może przekroczyć 12 800 Mg/rok.				

Ila.2.2. Miejsce i dopuszczalna metoda przetwarzania odpadów

Dopuszczalną metodą przetwarzania odpadów o kodach wymienionych w tabeli nr 4e jest proces R13 polegający na magazynowaniu odpadów poddawanych procesom odzysku w miejscach określonych w tabeli nr 4e.

Ila.3. Warunki magazynowania odpadów w ramach prowadzonej działalności przetwarzania odpadów

Ila.3.1. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg] oraz całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Tabela nr 4f

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Największa masa odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie w danym obiekcie magazynowania [Mg]	Całkowita pojemność w danym obiekcie magazynowania [Mg]
1.	Zbiornik B-260	46,00	46,00
2.	Taca w pobliżu ob. 2102	49,68	49,68
3.	Wiata na polu 11	49,68	49,68

Ila.3.2. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie i w okresie roku oraz łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie i w okresie roku

Tabela nr 4g

Tabela nr 4g				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w ramach przetwarzania	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg]
Zbiornik B-260				
1.	05 01 07*	Kwaśne smoły	46,00	3 810
2.	05 01 08*	Inne smoły	46,00	3 810
3.	05 01 16	Odpady zawierające siarkę z odsiarczania ropy naftowej	46,00	3 810
4.	05 06 01*	Kwaśne smoły	46,00	3 810
5.	05 06 03*	Inne smoły	46,00	3 810
6.	05 07 02	Odpady zawierające siarkę	46,00	3 810
7.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	46,00	3 810
8.	06 06 02*	Odpady zawierające siarczki	46,00	3 810
9.	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02*	46,00	3 810
10.	10 01 09*	Kwas siarkowy	46,00	3 810
11.	11 01 05*	Kwasy trawiące	46,00	3 810

12.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05*	46,00	3 810
13.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	46,00	3 810
14.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	46,00	3 810
15.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	46,00	3 810
Taca w pobliżu ob. 2102				
1.	05 01 07*	Kwaśne smoły	49,68	4 495
2.	05 01 08*	Inne smoły	49,68	4 495
3.	05 01 16	Odpady zawierające siarkę z odsiarczania ropy naftowej	49,68	4 495
4.	05 06 01*	Kwaśne smoły	49,68	4 495
5.	05 06 03*	Inne smoły	49,68	4 495
6.	05 07 02	Odpady zawierające siarkę	49,68	4 495
7.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	49,68	4 495
8.	06 06 02*	Odpady zawierające siarczki	49,68	4 495
9.	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02*	49,68	4 495
10.	10 01 09*	Kwas siarkowy	49,68	4 495
11.	11 01 05*	Kwasy trawiące	49,68	4 495
12.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05*	49,68	4 495
13.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	49,68	4 495
14.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	49,68	4 495
15.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	49,68	4 495
Wiata na polu 11				
1.	05 01 07*	Kwaśne smoły	49,68	4 495
2.	05 01 08*	Inne smoły	49,68	4 495
3.	05 01 16	Odpady zawierające siarkę z odsiarczania ropy naftowej	49,68	4 495
4.	05 06 01*	Kwaśne smoły	49,68	4 495
5.	05 06 03*	Inne smoły	49,68	4 495
6.	05 07 02	Odpady zawierające siarkę	49,68	4 495
7.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	49,68	4 495
8.	06 06 02*	Odpady zawierające siarczki	49,68	4 495
9.	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02*	49,68	4 495
10.	10 01 09*	Kwas siarkowy	49,68	4 495
11.	11 01 05*	Kwasy trawiące	49,68	4 495
12.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05*	49,68	4 495
13.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	49,68	4 495

14.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	49,68	4 495
15.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	49,68	4 495
łączna maksymalna masa wszystkich magazynowanych rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania			145,36	12 800

”

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

Tabela nr 5

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 kołnierzowe	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 kołnierzowe	E-01206	5,0	41,0	Emitor powierzchniowy	290	8760
5.	Obiekt 2102 – Rafinacja i rektyfikacja – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzowe	E-01301	12,5	48,0	Emitor powierzchniowy	290	8760
6.	Obiekt 2105 – Węzeł destylacji ścieków – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzowe	E-01603	5,0	41,0	Emitor powierzchniowy	290	8000
7.	Instalacja odzysku kwasu siarkowego - proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego	E-01801	30,0	1,1	15,3	454	8000

	- woda z odwadniania zbiorników magazynowych benzolu - 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 - zewnętrzne surowce zawierające siarkę - odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji zawierające siarkę lub związki siarki						
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 dla umożliwienia spalania gazów zrzutowych w sytuacji nagłego wystąpienia awarii i skierowania do pochodni zrzutów awaryjnych z zaworów bezpieczeństwa,
- 2) czas spalania zrzutów awaryjnych w pochodni.

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

Tabela nr 6

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 Mezitylen Propylobenzen Siarkowodór Styren	Emisja niezorganizowana
7.	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, 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	Elektrofiltr	Chlorowodór Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Kwas siarkowy Pył ogółem Tlenek węgla	2,7400 9,3400 7,7300 0,2900 0,1000 0,1300

		przejściu przez węzeł sprężania i chłodzenia – zewnętrzne surowce zawierające siarkę – odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji zawierające siarkę lub związki siarki			
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.1.3. Wielkość emisji rocznej z instalacji

Tabela nr 7

Lp.	Nazwa emitowanej substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
1.	Benzen	0,03530
2.	Chlorowodór	21,920
3.	Dwutlenek azotu	74,720
4.	Dwutlenek siarki	61,840
5.	Kwas siarkowy	2,320
6.	Pył ogółem	0,80000
7.	Tlenek węgla	1,040
8.	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	1,05637
9.	Węglowodory aromatyczne	0,26376

”

6. W punkcie III.2.2. pn. „Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem ich źródła powstawania, miejscem magazynowania i sposobem zagospodarowania” tabela nr 8a otrzymuje nowe brzmienie:

„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/unieszkodliwianie
			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 jest 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.	unieszkodliwianie
			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 wybetonowanej tacy, zlokalizowanej pod wiatą zlokalizowaną na polu 11, w pobliżu komory neutralizacji ścieków.	odzysk/unieszkodliwianie
			30,00		
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 jest w metalowych koszach, w wybetonowanej tacy, zlokalizowanej na terenie stokażu magazynowego oraz w beczkach w pomieszczeniach archiwum próbek w laboratorium.	unieszkodliwianie
			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 jest w szklanej ampułce, w magazynku odczynników, w laboratorium (budynek 6217).	Odzysk/unieszkodliwianie
			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/unieszkodliwianie
			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 jest w pojemnikach szklanych lub z tworzywa sztucznego, w magazynie odczynników w laboratorium, w budynku 6217.	Odzysk/unieszkodliwianie
			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/unieszkodliwianie
			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 jest 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.	Odzysk/unieszkodliwianie
			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 jest w tekturowych bębnach, pod wiatą zlokalizowaną na polu 11.	Odzysk/unieszkodliwianie
			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 jest 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 jest 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 jest luzem, na wybetonowanej posadzce lub jeden na drugim, w pomieszczeniu magazynowym obok budynku 2108.	odzysk
			10,0		
15.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Puste opakowania po odczynnikach stosowanych na potrzeby analiz surowców i produktów oraz analiz międzyoperacyjnych	Odpad magazynowany będzie w workach polietylenowych, kartonowych pudełkach lub luzem w pomieszczeniu gospodarczym w laboratorium, w budynku 6217.	odzysk
			0,30		
16.	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		
17.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych rejestratorów, drukarek i innych podobnych urządzeń.	Odpad magazynowany jest w pomieszczeniu magazynowym, w budynku 2123 oraz w niezagospodarowanym pomieszczeniu biurowym w budynku 3203.	odzysk
			0,5		
18.	17 02 01	Drewno	Odpady stanowią nienadające się do użytku drewniane elementy opakowań	Odpad magazynowany jest luzem, w pomieszczeniu magazynowym obok budynku 2108 lub w boksie przy ul. 2, przy instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych.	odzysk
			5,0		

19.	17 02 02	Szkło	Odpad stanowi stłuczka szklana z laboratorium	Odpad magazynowany jest w metalowych beczkach lub drewnianych skrzyniach w pomieszczeniu archiwum próbek w budynku laboratorium 6217 lub w wiacie z wybetonowaną posadzką, zlokalizowanej na terenie stokażu magazynowanego na polu 11, w pobliżu komory neutralizacji ścieków.	unieszkodliwianie
			1,5		
20.	17 04 07	Mieszaniny 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		

”

7. W punkcie IIIa. pn. „Ilość, stan i skład powstających ścieków”, tabela nr 13 otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Wskaźnik	Wielkość dopuszczalna
1.	siarczany	2 000 mg SO ₄ /l
2.	chlorki	1 000 mg Cl/l
3.	zawiesina	500 mg/l
4.	pH	1–7,5
5.	BTX	100 mg/l
6.	naftalen	10 mg/l
7.	TOC / ChZT _{Cr}	300 mg C/l / 2 000 mg O ₂ /l
8.	AOX	1 mg Cl/l

”

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

„VII.2. Monitoring emisji substancji do powietrza

- 1) 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

		- woda z odwadniania zbiorników magazynowych benzolu, - 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, - zewnętrzne surowce zawierające siarkę, - odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji zawierające siarkę lub związki siarki	Dwutlenek azotu		metoda absorpcji promieniowania IR, metoda chemiluminescencyjna lub inna metoda optyczna
			Chlorowodór		PN-EN 1911
			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
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:

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 kotłownicze, pompy, przyrządy pomiarowe, zawory oddechowe, przerywacze płomienia, próbники, filtry, ramiona załadownicze, przy wykorzystaniu wszystkich technik, tj.:

1. Metody detekcji odorów w połączeniu z krzywymi korelacji 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.

2) 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.”

9. W punkcie VII.6. pn. „Monitoring ilości i jakości powstających ścieków” zdanie o brzmieniu:

„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 metodami określonymi w tabeli nr 16.”

otrzymuje brzmienie:

„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, w zakresie określonym w tabeli nr 14, zgodnie z metodykami określonymi w tabeli nr 16.”

10. Po punkcie X. pn. „Termin obowiązywania pozwolenia” dopisuje się punkt XI. o brzmieniu:

„XI. Ustanowić Petrochemii Blachownia Sp. z o. o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu zabezpieczenie roszczeń w kwocie 218 040 zł, w formie depozytu, umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego w wypadku wydania i konieczności przymusowego wyegzekwowania:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.), lub
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.)
 - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. *o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie* w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.”

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Petrochemia-Blachownia Sp. z o. o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu, działając przez Pełnomocnika Panią Beatę Budny, zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem nr PW 293/2023 z 10 sierpnia 2023 r. (data wpływu do UMWO – 11.08.2023 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r. (ze zmianami) dla instalacji do przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz dla instalacji do odzysku kwasu siarkowego, eksploatowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Do wniosku dołączono:

- wydruk ze strony internetowej Ministerstwa Sprawiedliwości aktualnego odpisu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000852793 sporządzonego na dzień 7 sierpnia 2023 r.,
- streszczenie wniosku w języku niespecjalistycznym,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (płyta CD);
- pełnomocnictwo dla Pani Beaty Budny,
- potwierdzenie uiszczenia opłaty skarbowej od pełnomocnictwa w kwocie 17 zł,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego w kwocie 1005,50 zł,

- zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności, o których nowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 z późn. zm.) - zwanej dalej Poś oraz w art. 42 ust. 3a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm.),
- wypis z rejestru gruntów wraz z mapą ewidencyjną,
- schemat ogólny instalacji,
- wyniki pomiarów emisji do powietrza,
- analizę konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (konkluzje BAT WT).

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 1 lit. a i b oraz § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) oraz z uwagi na właściwość miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Poś*, organ przy piśmie z dnia 18 sierpnia 2024 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.39.2024.JZ przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP) wniosek w postaci elektronicznej o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze 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 2024 r., poz. 1112) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono 22 sierpnia 2024 r. w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta nr 274/2024).

Prowadząc postępowanie administracyjne zakończone niniejszą decyzją, Marszałek Województwa Opolskiego nie uwzględnił jako strony Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, ponieważ dla przedmiotowej instalacji nie zaistniały warunki korzystania z wód o których mowa w art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Marszałek Województwa Opolskiego po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku uznał, że wnioskowana zmiana nie jest istotną zmianą w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego w rozumieniu przepisów art. 214 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, mogącą spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, gdyż nie następuje zwiększenie skali działalności. Planowana zmiana nie mieści się również w definicji zawartej w art. 3 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ponieważ przez istotną zmianę instalacji w rozumieniu tego przepisu uważa się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która powodowałaby znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, a planowane zmiany nie powodują emisji, która uległaby znacznemu zwiększeniu.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy *Poś* i jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów. Zgodnie bowiem z treścią art. 45 ust. 8 ustawy z 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm.), jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie odpadów staje się ono odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

Ponieważ przedłożony wniosek był niekompletny i nie spełniał wymogów formalnych, określonych w ustawie *Poś* oraz ustawie *o odpadach*, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.39.2024.JZ z 4 września 2024 r. wezwał prowadzącego instalację do jego

uzupełnienia o: decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach oraz oświadczenie o niekaralności prowadzącego instalację oraz współnika, a także wskazania rodzajów i ilości odpadów planowanych do zbierania i przetwarzania oraz wskazania sposobu dalszego postępowania ze zbieranymi odpadami. Stosownego uzupełnienia Spółka dokonała przy pismach: nr Pw/337/2023 z 21 września 2023 r. (wpływ do UMWO – 27.09.2023 r.), nr PW/343/2023 z 3 października 2023 r. (wpływ do UMWO – 4.10.2023 r.) oraz z 23 kwietnia 2024 r., bez numeru (wpływ do UMWO – 25.04.2024 r.).

Wobec faktu, że wniosek spełnił wymogi formalne oraz mając na uwadze art. 61 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ pismem z 29 kwietnia 2024 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.39.2024.JZ zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania, jednocześnie informując ją o jej uprawnieniach wynikających z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

W związku z koniecznością uzupełnienia wniosku, oczekiwaniem na kontrolę Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu oraz zawiadomieniem Strony o zakończeniu postępowania i zapewnieniu Stronie możliwości zapoznania się z zebranymi dokumentami organ przedłużył termin załatwienia sprawy ostatecznie do 29 listopada 2024 r.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że wymaga on dalszych wyjaśnień dlatego organ pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.39.2023.JZ: z 17 czerwca 2024 r., z 9 sierpnia 2024 r. oraz z 10 października 2024 r. wezwał Spółkę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień. W odpowiedzi Spółka pismami: nr PW 215/2024 z 8 lipca 2024 r. (wpływ do UMWO – 9.07.2024 r.), nr PW/224/2024 z 21 sierpnia 2024 r. (wpływ do UMWO – 22.08.2024 r.) oraz nr PW/247/2024 z 14 października 2024 r. (wpływ do UMWO – 14.10.2024 r.) uzupełniła wniosek o brakujące informacje.

W toku prowadzonego postępowania organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.39.2023.JZ z 17 czerwca 2024 r. zawiadomił Stronę o zamiarze przeprowadzenia oględzin przedmiotowej instalacji, w celu zweryfikowania zgodności wnioskowanych warunków eksploatacji instalacji ze stanem faktycznym oraz spełniania wymagań ochrony środowiska. Oględziny przeprowadzono dnia 2 lipca 2024 r., a następnie sporządzono z nich protokół.

Zgodnie z dyspozycją art. 183c ust. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 41a ust. 8 pkt 1 ustawy o odpadach, przepisów dotyczących 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.

W związku z tym, że Petrochemia-Blachownia Sp. z o. o. zalicza się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej oraz mając na względzie obecnie obowiązujące przepisy prawa, organ nie ma obowiązku:

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

Organ uznał niniejszą zmianę pozwolenia zintegrowanego za istotną zmianę w rozumieniu przepisów ustawy o odpadach, dlatego zgodnie z brzmieniem art. 41a ust. 1 i 2 ustawy o odpadach zwrócił się z prośbą do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których prowadzone jest przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Kontrola zakładu Petrochemia-Blachownia Sp. z o. o. z udziałem przedstawiciela Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego odbyła się w dniach 26.06. – 25.09.2024 r. Wizja lokalna wykazała, że miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia są oznakowane tablicami z napisem „Petrochemia-Blachownia Sp. z o. o. Miejsce magazynowania odpadów” oraz kodami odpadów, wyposażone w kamery monitoringu, ogrodzone, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Wyznaczone i opisane miejsca magazynowania odpadów są zgodne ze złożonym wnioskiem o zmianę pozwolenia, a stanowisko rozładunkowe na torze 271 zabezpieczone jest tacą ochronną.

Z kontroli został sporządzony i podpisany protokół nr WIOS-OPOLE 4259/2024 (sygn. Protokołu WI.703.10.39.2024.SW/WWJ), którego jeden egzemplarz został przekazany organowi.

Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem nr WI.703.10.39.2024.SW/WWJ z 27 września 2024 r. (wpływ do UMWO – 27.09.2024 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez Petrochemię-Blachownię Sp. z o. o. dla instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w którym ma być prowadzone przetwarzanie odpadów przy ul. Szkolnej 15 w Kędzierzynie-Koźlu, na działkach o nr: 602/161, 602/163 i 602/167, obręb Blachownia.

Mając na uwadze art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.39.2024.JZ z 15 lipca 2024 r., zwrócił się do Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle z prośbą o opinię w przedmiotowej sprawie. Prezydent Miasta Kędzierzyn-Koźle postanowieniem nr PSR-IUC.604.1.7.2024.JK z 18 lipca 2024 r. (data wpływu do UMWO – 26.07.2024 r.) pozytywnie zaopiniował wniosek Spółki o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r. dla instalacji do przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz dla instalacji do odzysku kwasu siarkowego, eksploatowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15 (wraz ze zmianami).

Z uwagi na fakt, że eksploatowana instalacja wiąże się z przetwarzaniem odpadów, które są uwzględnione we wniosku i które mają zostać uwzględnione w pozwoleniu zintegrowanym, biorąc pod uwagę przepisy art. 48a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Opolskiego postanowieniem nr DOŚ-RPŚ.7222.39.2023.JZ z 10 października 2024 r. określił Petrochemii-Blachowni Sp. z o. o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu zabezpieczenie roszczeń w kwocie 218 040 zł w formie depozytu. Potwierdzenie dokonania wpłaty wskazanej kwoty na określony w ww. postanowieniu rachunek bankowy przedłożono przy piśmie nr PW/247/2024 z 14 października 2024 r. (wpływ do UMWO – 14.10.2024 r.).

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* organ zapewniając stronie czynny udział w każdym stadium postępowania oraz dając możliwość do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.39.2024.JZ z 21 października 2024 r. zawiadomił stronę o zakończeniu postępowania i możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją w ciągu 5 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych dodatkowych uwag ani wniosków w sprawie.

Po przeanalizowaniu wniosku organ stwierdził, że przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 184 ust. 2 i ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 z późn. zm.) oraz w art. 42 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm.).

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego z 19 listopada 2010 r. nr DOŚ.MJ.7636-13/10 (wraz ze zmianami), zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku dotyczy:

- zmiany pojemności magazynowych benzolu koksowniczego,
- przyjmowania do wstępnego podczyszczania ścieków od dostawców zewnętrznych,
- uwzględnienie przetwarzania odpadów w instalacji odzysku kwasu siarkowego,
- zmiany lokalizacji stanowisk załadunku stężonego kwasu siarkowego do autocystern i do paletopojemników.

Zmiana pojemności magazynowych benzolu koksowniczego polega na obniżeniu pojemności magazynowych benzolu koksowniczego o 2000 m³ – z 6500 m³ do 4500 m³, co jest związane ze sprzedażą innemu podmiotowi zbiornika magazynowego R31, zlokalizowanego na polu magazynowym 31. Przed sprzedażą zbiornika R31 benzol koksowniczy magazynowany był w zbiornikach R1, R2, R3, R5 (na polu magazynowym 11) i R31 (na polu magazynowym 31) o łącznej pojemności 6500 m³. Zbiorniki R1, R2, R3, R5 oraz R31 służyły do odstania surowca i oddzielenia od niego wody oraz zanieczyszczeń mechanicznych. Natomiast zbiornik R5 stanowił bufor przed podaniem benzolu do instalacji. Obecnie benzol surowy magazynowany jest na polu 11, w zbiornikach: R1, R2, R3 i R5, o łącznej pojemności 4500 m³. Zbiorniki R1, R2 i R3 służą do odstania surowca i oddzielenia od niego wody oraz zanieczyszczeń mechanicznych. Zbiornik R5 natomiast stanowi bufor przed podaniem benzolu do instalacji. Spółka eksploatuje jeden zbiornik zlokalizowany na polu magazynowym 31, tj. nr 16 przeznaczony do magazynowania mieszaniny porafinacyjnej. Wszystkie rurociągi technologiczne łączące zbiornik R31 z układem technologicznym instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych: rurociąg benzolu z punktów rozładunkowych, rurociąg benzolu ze zbiornika R31 do zbiornika R5, rurociąg odgazów oraz rurociąg azotu zostały odcięte, zaślepione i będą sukcesywnie demontowane.

Planowane przyjmowanie do wstępnego podczyszczania ścieków od dostawców zewnętrznych będzie polegało na przyjmowaniu do wstępnego podczyszczania ścieków, których stan i skład będzie zbliżony do ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji produkcyjnych oraz stokaży magazynowych Spółki. Będą one dostarczane transportem samochodowym w autocysternach lub paletopojemnikach, z których będą opróżniane do studzienki/przepompowni B-913 obok komory ściekowej B-910, skąd przez zbiornik R9 będą kierowane do węzła destylacji ścieków, a następnie po uśrednieniu ze ściekami z instalacji produkcji pary średniociśnieniowej (poza pozwoleniem zintegrowanym) będą kierowane do kanalizacji. Planowana zmiana nie wpłynie na ilość ścieków powstających w instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, ani na ich stan i skład, a także ilość ścieków odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych. Wprowadzenie do układu podczyszczania ścieków od dostawców zewnętrznych pozwoli na poprawę efektywności energetycznej węzła destylacji ścieków, szczególnie w sytuacji wytwarzania mniejszych ilości ścieków we własnych instalacjach Spółki.

Natomiast planowana zmiana dotycząca uwzględnienia przetwarzania odpadów w instalacji odzysku kwasu siarkowego będzie polegała na wprowadzeniu do instalacji odzysku kwasu siarkowego dodatkowych strumieni surowców zaklasyfikowanych jako odpady. Będą to przede wszystkim strumienie zanieczyszczonego kwasu siarkowego oraz inne odpady zawierające w swoim składzie związki siarki. Wprowadzenie odpadów jako surowców do produkcji pozwoli na stabilne utrzymywanie obciążenia instalacji.

Z informacji zawartych we wniosku wraz z jego uzupełnieniami wynika, że zmiana ta nie wpłynie na zdolność produkcyjną instalacji odzysku kwasu siarkowego. W ramach przedmiotowej zmiany w instalacjach nie powstaną nowe źródła emisji substancji do powietrza.

Piec H-951, w którym zachodzi spalanie surowców do produkcji kwasu siarkowego nie ulega zmianie w związku z wprowadzeniem do procesu technologicznego odpadów zawierających siarkę lub związki siarki. Odpady kierowane do przetworzenia wprowadzane będą do pieca poprzez

istniejące lance, którymi wprowadzana jest mieszanina porafinacyjna i inne ciekłe surowce zawierające siarkę oraz poprzez lancę wody separatorowej i innych surowców zawierających większą ilość wody. Punkty rozładunkowe odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji odzysku kwasu siarkowego - z cystern kolejowych i autocystern, są zhermetyzowane. Odgazy kierowane są do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów (wspólnego dla instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz instalacji odzysku kwasu siarkowego). Paletopojemniki przeznaczone do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania będą w trakcie magazynowania szczelnie zamknięte. Przyjmowanie do przetwarzania odpadów zawierających siarkę lub związki siarki nie wpłynie na zmianę rodzaju i wielkości emisji, co zostało uzasadnione we wniosku.

Rozładunek ścieków przyjmowanych od dostawców zewnętrznych, do wstępnego oczyszczenia, realizowany będzie w sposób hermetyczny – odgazy z wozu asenizacyjnego /autocysterny kierowane będą do komory ściekowej B-910, która wyposażona jest w instalację nadmuchu azotu oraz odprowadzanie odgazów do istniejącego układu sprężania i chłodzenia odgazów.

W związku z otrzymanym pismem nr DIŚ-II.441.15.2024.MK z 23 sierpnia 2024 r. w którym Minister Klimatu i Środowiska wskazał, że zastosowanie wymogów Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, zwanej konkluzjami BAT (WT), w przypadku wprowadzenia do procesu produkcji kwasu siarkowego odpadów od podmiotów zewnętrznych, będzie uzależnione od rodzaju zastosowanego procesu technologicznego, organ dokonał ponownej analizy najlepszych dostępnych technik dla tej instalacji.

Zakres ww. decyzji wykonawczej co do zasady obejmuje np. regenerację kwasów i zasad, jednak z treści dokumentu referencyjnego dla przetwarzania odpadów (WT BREF) wynika, że dotyczy to techniki opartej na regeneracji zużytego kwasu siarkowego polegającej na ponownym zagęszczeniu słabego/zużytego kwasu siarkowego, z oddzieleniem lub bez oddzielenia potencjalnych zanieczyszczeń, np. soli. Natomiast inne procesy regeneracji kwasu siarkowego, np. poprzez rozkład termiczny czy jego odzysk w ramach procesu, gdzie kwas ten jest stosowany, objęte są zakresem dokumentu referencyjnego najlepszych dostępnych technik dla Przemysłu Wielkotonażowych Związków Nieorganicznych – Amoniak, Kwasów i Nawozów Sztucznych (LVIC BREF), co wynika z rozdziału 1.3.12 LVIC BREF i rozdziału 5.8.6.1 WT BREF.

W związku z powyższym organ dokonał ponownej analizy dokumentów referencyjnych LVIC BREF, WT BREF oraz konkluzji BAT (WT), z których wynika, że instalacja eksploatowana na terenie Zakładu, przeznaczona do odzysku kwasu siarkowego (pochodzącego również z odpadów) nie wymaga spełniania wymogów Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Aktualnie instalacja podlega wymogom stosowania najlepszych dostępnych technik określonych w LVIC BREF, natomiast wymogom Konkluzji BAT dla wielkotonażowych produkcji nieorganicznych substancji chemicznych (LVIC) będzie podlegała, gdy zostaną one opublikowane w formie decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej.

W związku z powyższym Spółka przy piśmie nr PW/247/2024 z 14 października 2024 r. zrezygnowała z zapisów związanych z dostosowaniem instalacji odzysku kwasu siarkowego do wymagań konkluzji BAT dla przetwarzania odpadów (WT).

Biorąc pod uwagę wniosek strony oraz dokumenty do niego dołączone, a także stanowiska organów wyrażone w toku prowadzonego postępowania, Marszałek Województwa Opolskiego uznał wniosek za zasadny i zmienił odpowiednio warunki pozwolenia zintegrowanego.

W pozwoleniu uaktualniono zapisy odnośnie delimitacji instalacji, bowiem aktualnie instalacja odzysku kwasu siarkowego jest jednocześnie instalacją w przemyśle chemicznym oraz instalacją w gospodarce odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

Ponadto, organ doprecyzował zapisy dotyczące węzła oczyszczania ścieków instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych (pkt I.1. decyzji), bowiem zgodnie ze stanem faktycznym, ścieki technologiczne z pola 11, 12, 31 i 51 kierowane są do węzła oczyszczania ścieków z instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych. Zapis ten został wcześniej ujęty w punkcie I.2., części IV (lp. 10) decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.23.2021.MSu z 15 listopada 2021 r.

Wydając przedmiotową decyzję organ, zgodnie z wnioskiem strony, uaktualnił opisy instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, tj. odnośnie instalacji odzysku kwasu siarkowego, stokaży magazynowych, punktów rozładunkowych oraz punktów załadunkowych. W ww. opisach uwzględniono również informacje dotyczące sposobu hermetyzacji rozładunku odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz sposobu hermetyzacji rozładunku ścieków od dostawców zewnętrznych.

Biorąc pod uwagę wniosek Strony rozszerzono decyzję o możliwość przetwarzania odpadów w instalacji odzysku kwasu siarkowego, poprzez dodanie punktu IIa. pn. „Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów”. W punkcie tym, zgodnie z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach wskazano rodzaje i masy odpadów przewidzianych do przetwarzania wraz z określeniem miejsca i sposobu ich magazynowania, rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów oraz miejsca i sposoby ich magazynowania, miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów, rodzaj odpadów które utracą status odpadów oraz szczegółowe warunki utraty statusu odpadów.

Planowana zmiana nie spowoduje wzrostu wydajności instalacji oraz nie wpłynie na stopień odzysku kwasu siarkowego z surowców wsadowych. Wprowadzenie do instalacji surowców odpadowych da możliwość stabilnego utrzymania pełnego obciążenia instalacji.

Zmieniając warunki pozwolenia zintegrowanego tutejszy organ brał pod uwagę przepis art. 86 ustawy *o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* i przeanalizował warunki określone w decyzji Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle nr OSR-OS.6220.18.2023.KK z 7 grudnia 2023 r. o środowiskowych uwarunkowaniach dla planowanego przedsięwzięcia pn. „Budowa stanowisk załadunkowych stężonego kwasu siarkowego oraz stanowiska rozładunkowego surowców siarkowych” oraz decyzji tego samego organu nr OSR-OS.6220.36.2023.ZS z 5 kwietnia 2024 r. o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Wprowadzenie surowców odpadowych do istniejącej instalacji odzysku kwasu siarkowego”.

W niniejszej decyzji organ określił również:

- a) maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- b) największą masę odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania,
- c) całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów,

w związku z prowadzonymi procesami przetwarzania odpadów na terenie Zakładu Petrochemia-Blachownia Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu.

Organ uwzględnił także wniosek Spółki o zwiększenie ilości możliwego do wytworzenia odpadu o kodzie 10 01 18* – odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne, z 15,0 Mg/rok do 30,0 Mg/rok, a także wykreślił możliwość magazynowania go w pomieszczeniu pod elektrofiltrem. Odpady magazynowane będą jedynie na polu nr 11, w pobliżu komory neutralizacji ścieków.

Przedstawione w przedłożonej dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do przetworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

Uwzględniając powyższe zmiany dokonano weryfikacji zapisów zawartych w punkcie III.1. pozwolenia pn. „Emisja zanieczyszczeń do powietrza”, w tabeli nr 5 i nr 6 oraz w punkcie VII.2. pn. „Monitoring emisji substancji do powietrza”, w tabeli nr 15 - dotyczących opisu źródła emisji, którym jest instalacja odzysku kwasu siarkowego dodając do opisu strumieni kierowanych do tej instalacji informację o strumieniu odpadów zawierających siarkę lub związki siarki. Wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza i rodzaj substancji nie uległy zmianie.

Ponadto w ww. punkcie VII.2. doprecyzowano, zgodnie z danymi zawartymi we wniosku, metodykę pomiarową pomiaru emisji HCl do powietrza - określając normę pomiarową.

Dotychczas w pozwoleniu zintegrowanym określona była ilość wody obiegowej w dwóch wariantach: przed uruchomieniem obiegu zamkniętego i po jego uruchomieniu. W związku z tym, że obecnie w instalacji funkcjonuje już obieg zamknięty wody, w tabeli określającej rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw usunięto zapis dotyczący ilości wody obiegowej wykorzystywanej w instalacji przed uruchomieniem obiegu zamkniętego. Ilość wody obiegowej wykorzystywanej po uruchomieniu obiegu zamkniętego pozostała bez zmian w stosunku do dotychczasowych zapisów pozwolenia.

W wyniku planowanej zmiany polegającej na przetwarzaniu odpadów zmianie ulegnie skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji odzysku kwasu siarkowego, co ma związek ze składem odpadów przewidywanych do przetwarzania. W związku z powyższym stan i skład ścieków powstających z tej instalacji rozszerzono o zawartość węglowodorów (BTX), naftalenu, ogólnego węgla organicznego, adsorbowalnych związków chloroorganicznych (AOX) oraz o chemiczne zapotrzebowanie na tlen, przy czym rozszerzono ten parametr o możliwość oznaczania zamiennie ogólnego węgla organicznego (TOC).

Ponadto organ rozszerzył zapisy dotyczące sposobu realizacji obowiązku badania jakości zmieszanego strumienia ścieków powstających w przedmiotowej instalacji, uzupełniając zapis o wskazanie zakresu, w jakim badania mają być wykonywane. Zmiana ta nie nakłada na Zakład żadnych nowych obowiązków, a rozszerzenie zapisu jest wyłącznie zmianą doprecyzującą.

Mając na uwadze art. 187 ust. 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z art. 48a ustawy *o odpadach* w punkcie XI. niniejszego pozwolenia, ustanowiono Petrochemii-Blachownia Sp. z o. o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu zabezpieczenie roszczeń w kwocie 218 040 zł, w formie depozytu dla działalności prowadzonej w Zakładzie zlokalizowanym w Kędzierzynie-Koźlu.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności), nie orzeczono wobec niego administracyjnej kary pieniężnej za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono oświadczenia), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane

w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2024 r., poz. 17 z późn. zm.).

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego określone w decyzji Wojewody Opolskiego nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r. (wraz ze zmianami), pozostawiono bez zmian.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie: tysiąc pięć złotych pięćdziesiąt groszy). Wpłaty dokonano w dniu 2 sierpnia 2023 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola 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* przed upływem 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 wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Z-ca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska

Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pani Beata Budny – pełnomocnik Petrochemia-Błachownia Sp. z o. o.

adres do korespondencji:

ul. Szkolna 15

47-225 Kędzierzyn-Koźle

2. aa.