

DECYZJA

Na podstawie art. 188, art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r., poz. 647 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2025 r., poz. 1691), po rozpatrzeniu wniosku Petrochemii-Błachownia Sp. z o. o. z 14 kwietnia 2025 r., bez numeru (data wpływu do UMWO – 16.04.2025 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r. (ze zm.) 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. (z postanowieniem prostującym nr DOŚ.7222.7.2011.MJ z 20 stycznia 2011 r.), ze zmianami w decyzjach tego samego organu: 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. (z postanowieniem prostującym nr DOŚ.III.7222.34.2020.AK z 30 lipca 2020 r.), nr DOŚ.III.7222.25.2019.JG z 27 sierpnia 2019 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., nr DOŚ-RPŚ.7222.18.2023.AK z 16 maja 2023 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.39.2023.JZ z 15 listopada 2024 r. udzielającą Petrochemii-Błachownia 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. Sentencja otrzymuje nowe brzmienie:

„... udzielić Petrochemii-Błachownia Sp. z o. o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku kwasu siarkowego, eksploatowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15 ...”

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

„I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Petrochemia-Błachownia Sp. z o. o. prowadzi na terenie zakładu, zlokalizowanego w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, działalność w branży chemicznej, w następującej instalacji:

Tabela nr 1

Lp.	Oznaczenie i rodzaj instalacji	Zdolność przerobowa/produkcyjna
1.	Instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych nieorganicznych substancji chemicznych – kwasów, tj.: chromowego, fluorowodorowego, fosforowego, azotowego, solnego, siarkowego, oleumu, kwasów siarkawych.	12 tys. Mg/rok stężonego kwasu siarkowego. <u>Produkt</u> : kwas siarkowy stężony.
	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.	
---	--

W skład ww. instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wchodzi także:

- stokaże magazynowe (pole 11, pole 12, pole 13 i pole 31),
- węzeł oczyszczania ścieków,
- węzły pomocnicze: układ odgazów, układ sprężonego powietrza, układ wody chłodzącej.

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

3. Punkt 1.2. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje nowe brzmienie:

„1.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Tabela nr 2

I. instalacja odzysku kwasu siarkowego	
1.	<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), wody separatorowej wraz z destylatem ściekowym, zawierających siarkę strumieni surowców zewnętrznych oraz odpadów. Surowce 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. – Chłodzenie i odpylanie gazów procesowych Gorący gaz procesowy, opuszczając piec, jest chłodzony w kotle odzysknicowym do temperatury około 400-500°C. Do oczyszczania gazu procesowego z pyłu służy elektrofiltr. – 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. – Kondensacja i chłodzenie kwasu siarkowego Gaz procesowy, po wyjściu z reaktora, kierowany jest do skraplacza kwasu siarkowego gdzie jest chłodzony do temperatury wykrapłania kwasu siarkowego, w wyniku czego 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 SO_2 na pierwszym złożu katalizatora jest odbierane w chłodnicy

	międzystopniowej i wykorzystywane do przegrzewania otrzymanej pary. Para przegrzana jest chłodzona i redukowana do ciśnienia użytkowego od 1,2 do 2,2 MPa (w zależności od potrzeb) w stacji redukcyjno-schładzającej. Przed podaniem do pieca surowce wsadowe (oprócz wody separatorowej) mogą być mieszane w zbiornikach procesowych, celem uśrednienia składu i sedymentacji zanieczyszczeń mechanicznych. Do pieca podawany jest także gaz ziemny, który służy głównie do rozruchu instalacji oraz jako uzupełnienie wartości kalorycznej wsadu. Instalacja składa się z: pieca, reaktora, kotła odzysknicowego, elektrofiltra, 2 szt. dmuchaw, 2 szt. układów redukcji mgły kwasu siarkowego, 3 szt. zbiorników magazynowych, 11 szt. wymienników ciepła, 7 szt. zbiorników operacyjnych, 13 szt. pomp. Skolektorowane w zbiorniku 024 odgazy ze zbiorników magazynowych, zbiorników procesowych oraz odgazy z punktów załadunkowych i rozładunkowych kierowane są do pochodni.
II. Węzeł oczyszczania ścieków	
2.	Ścieki technologiczne powstają w operacjach odwadniania, zraszania i splukiwania zbiorników magazynowych i podczas splukiwania posadzek, jako odmuliny i odsoliny z przygotowania wody kotłowej, a także w wyniku nieszczelności instalacji oraz opadów atmosferycznych (wody opadowe z tac zbiorników oraz urządzeń i aparatów technologicznych). Wszystkie ścieki przemysłowe trafiają do zamkniętej komory ścieków B-910 lokalnej oczyszczalni ścieków na polu 11. Ścieki z instalacji odzysku kwasu siarkowego, stokaży magazynowych na polach 11 i 12 oraz z tac ochronnych urządzeń i aparatów wyłączonych z eksploatacji (nie objętych pozwoleniem zintegrowanym) spływają do komory ściekowej poprzez system kanalizacji wewnętrznej. Ze stokaży na polach 13 i 31 ścieki przewożone są w paletopojemnikach. Ścieki od dostawców zewnętrznych dostarczane są transportem samochodowym (autocysterny lub paletopojemniki). 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 nich zanieczyszczeń i redukcji ładunku ChZT. 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 spływa grawitacyjnie do zbiornika operacyjnego 032, z którego kierowany jest do wody separatorowej do zbiornika R7, a stamtąd do zbiornika B-257 i do instalacji odzysku kwasu siarkowego. Ścieki z instalacji odzysku kwasu siarkowego zbierane są w zbiorniku 015, skąd w zależności od pH kierowane są do zbiorników buforowych, gdzie łączą się ze ściekami z węzła destylacji ścieków oraz ściekami z instalacji produkcji pary średniociśnieniowej (instalacja spalania paliw nie jest objęta pozwoleniem zintegrowanym) lub poprzez system wewnętrznej kanalizacji przemysłowej trafiają do komory ścieków B-910 w lokalnej oczyszczalni ścieków na polu 11, gdzie poddawane są procesowi podczyszczania, a następnie do kanalizacji PCC Energetyka Blachownia Sp. z o. o.
III. Układ odgazów	
3.	Pochodnia stanowi urządzenie ograniczające wielkości emisji do powietrza zarówno w czasie normalnego funkcjonowania instalacji, jak i w przypadku nierutynowym, warunków jej pracy. 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 instalacji, w sytuacji awaryjnych, tj.: w przypadku braku zasilania układów wodą chłodzącą, zaniku zasilania energią elektryczną lub pożaru, druga do spalania strumienia odgazów ze zbiorników magazynowych, zbiorników operacyjnych, odgazów 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, skolektorowanych w zbiorniku 024. Ze względu na kwasowy charakter odgazy z instalacji odzysku kwasu siarkowego, przed skierowaniem do pochodni, są neutralizowane w płuczce ługowej. 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.
IV. Stokaże magazynowe	

4.	Na polu 11 zlokalizowanych jest 10 zbiorników naziemnych, z których eksploatowane są dwa: zbiornik magazynowy ścieków przemysłowych R-9 o pojemności 500 m³ oraz zbiornik wody separatorowej R-7 o pojemności 500 m³. Pozostałe zbiorniki (R-1, R-2, R-3, R-5, R-11, R-12, R-14) są wyłączone z eksploatacji. 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. Dla potrzeb instalacji wykorzystuje się dodatkowo 10 szt. zbiorników operacyjnych niewymienionych powyżej.
V. Punkty rozładunkowe	
5.	<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 wężła rafinacji, a następnie do wykrapalania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów. <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 dopalania w pochodni. <u>Ścieki od dostawców zewnętrznych</u> Ścieki od dostawców zewnętrznych przyjmowane do wstępnego oczyszczenia, wprowadzane są 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 wężła destylacji (wstępnego oczyszczania ścieków), wyposażone są w instalację odciągania odgazów oraz w instalację nadmuchu azotu. Odgazy kierowane są do dopalania w pochodni.
VI. Punkty załadunkowe	
6.	<u>Stężony kwas siarkowy</u> - 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 dopalania w pochodni.

Zdolność produkcyjna:

Tabela nr 3

Lp.	Produkt	Jednostka	Maksymalna zdolność produkcyjna	Stan fizyczny
Instalacja odzysku kwasu siarkowego				
1.	stężony kwas siarkowy	Mg/rok	11 000	ciecz
2.	para wodna	Mg/rok	75 000	para

”

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

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

Tabela nr 4

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Maksymalne zużycie w ciągu roku
			Instalacja odzysku kwasu siarkowego
1.	Para wodna	Gcal	167 000
2.	Energia elektryczna	kWh	11 800 000
3.	Powietrze sprężone (suma powietrza pomiarowego i technologicznego)	m ³	13 400 000
4.	Woda obiegowa	m ³	127 981
5.	Woda przemysłowa	m ³	950 000
6.	Azot sprężony	m ³	3 000 000
7.	Gaz ziemny	m ³	5 381 400
8.	Woda zdemineralizowana	m ³	75 000
9.	Stężony kwas siarkowy (do neutralizacji ścieków)	Mg	100
10.	Ług sodowy (do neutralizacji ścieków)	Mg	100
11.	Mieszanina porafinacyjna	Mg	12 800
12.	Woda separatorowa wraz z destylatem ściekowym		
	Surowce zewnętrzne zawierające siarkę		
	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*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów		
	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne		

W procesie produkcyjnym może być również wykorzystywany środek przeciwpienny w celu usunięcia efektu pienienia się ścieków w procesie destylacji.

Woda sanitarna i przemysłowa jest dostarczana przez dostawcę zewnętrznego, obecnie przez PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu, na podstawie umów cywilno-prawnych. Woda demineralizowana oraz woda obiegowa przygotowywana jest w stacji uzdatniania wody (nie objętej pozwoleniem zintegrowanym).

Woda separatorowa (jako destylat ściekowy) będzie powstawała w ilości 1750 Mg/rok.

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

- obiegowa – do chłodzenia urządzeń technologicznych, krążąca w obiegu zamkniętym, ubytki są uzupełniane ze stacji uzdatniania wody (nie objętej pozwoleniem zintegrowanym),
- przemysłowa – do operacji pomocniczych i celów przeciwpożarowych,
- zdemineralizowana – po wstępnym przygotowaniu jako woda kotłowa do odzysku ciepła reakcji.”

5. Punkt IIa.1.3. pn. „Miejsce i dopuszczalna metoda przetwarzania odpadów” otrzymuje nowe brzmienie:

„IIa.1.3. Miejsce i dopuszczalna metoda przetwarzania odpadów

Odpady ze zbiorników magazynowych mogą być przepompowywane do jednego ze zbiorników procesowych powiązanych technologicznie z instalacją odzysku kwasu siarkowego w celu częściowej sedymentacji zanieczyszczeń mechanicznych oraz uśrednienia i ustabilizowania składu z innymi surowcami – zarówno z odpadami, jak i strumieniami nieodpadowymi. Tak przygotowany surowiec przepompowywany jest do zbiornika procesowego B-073, skąd podawany jest do pieca H-951 w instalacji odzysku kwasu siarkowego. Istnieje również możliwość podania surowca – odpadów ze zbiornika B-260 oraz surowców nieodpadowych ze zbiornika B-261 bezpośrednio do zbiornika B-073 i do pieca H-951. Sposób skierowania surowców do instalacji będzie uzależniony od ich właściwości fizykochemicznych oraz aktualnych parametrów procesu. Układ przygotowawczy umożliwia skomponowanie wsadu do instalacji w taki sposób, aby jego właściwości fizykochemiczne pozwalały na dotrzymanie reżimu technologicznego podyktowanego specyfiką zastosowanej technologii.

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) 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 SO₂.

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 400-500°C. Do oczyszczania gazu procesowego z pyłu służy elektrofiltr.

c) Konwersja SO₂ do SO₃

SO₂ zawarty w gazie procesowym ulega konwersji w reaktorze do SO₃ 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 wykrapłania kwasu siarkowego, w wyniku czego następuje kondensacja kwasu siarkowego. Gorący kwas siarkowy opuszczający skraplacz jest mieszany z recyrkulowanym 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 w stacji redukcyjno-schładzającej do ciśnienia użytkowego od 1,2 do 2,2 MPa (w zależności od potrzeb)."

6. Po punkcie IIa.2.2. dodaje się punkt IIa.2.3. o brzmieniu:

„IIa.2.3. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R13 oraz miejsce i sposób ich magazynowania

Tabela nr 4e.1.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość wytwarzanego odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	05 06 03*	Inne smoły	400,0	Odpad w zależności od konsystencji magazynowany jest w pojemnikach ASP wyłożonych workami polietylenowymi lub paletopojemnikach w tacy zlokalizowanej pod wiatą na polu 11, w pobliżu komory neutralizacji ścieków. Odpady mogą być również umieszczone bezpośrednio w dostarczonym przez odbiorcę kontenerze.
2.	16 07 19*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	500,0	

”

7. 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.	Spalanie gazu ziemnego w pochodni	E-01205/1	42,0	0,46	3,87	421	8660 ¹⁾
	Aparaty i urządzenia technologiczne (zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa)						100 ²⁾
2.	Obiekt 2102 – aparaty i urządzenia technologiczne - uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzone	E-01301	12,5	48,0	Emitor powierzchniowy	290	8760
3.	Obiekt 2105 – aparaty i urządzenia technologiczne - uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzone	E-01603	5,0	41,0	Emitor powierzchniowy	290	8000
4.	Instalacja odzysku kwasu siarkowego - proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego - surowce do produkcji kwasu siarkowego: (mieszanina porafinacyjna, zewnętrzne surowce zawierające siarkę, woda separatorowa z destylatem ściekowym, odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji zawierające siarkę lub związki siarki)	E-01801	30,0	1,1	15,3	454	8000

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-01205/1	Spalanie gazu ziemnego w pochodni	Brak	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Tlenek węgla	Emisja niezorganizowana
		Aparaty i urządzenia technologiczne (zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa)	Pochodnia	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Tlenek węgla	Emisja niezorganizowana
2.	E-01301	Obiekt 2102 – aparaty i urządzenia technologiczne - uszczelnienia pomp, połączenia kotłownicze	Brak	Benzen Ksylen Toluen Kwas siarkowy	Emisja niezorganizowana
3.	E-01603	Obiekt 2105 – aparaty i urządzenia technologiczne - uszczelnienia pomp, połączenia kotłownicze	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 - surowce do produkcji kwasu siarkowego: (mieszanina porafinacyjna, zewnętrzne surowce zawierające siarkę, woda separatorowa z destylatem ściekowym, odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji zawierające siarkę lub związki siarki)	Elektrofiltr	Chlorowodór Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Kwas siarkowy Pył ogółem Tlenek węgla	2,7400 9,3400 7,7300 0,2900 0,1000 0,1300

III.1.3. Wielkość emisji rocznej z instalacji

Tabela nr 7

Lp.	Nazwa emitowanej substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
1.	Chlorowodór	21,920
2.	Dwutlenek azotu	74,720
3.	Dwutlenek siarki	61,840
4.	Kwas siarkowy	2,320
5.	Pył ogółem	0,800
6.	Tlenek węgla	1,040

”

8. 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 w procesie neutralizacji ścieków przemysłowych oraz w wyniku czyszczenia aparatów i urządzeń technologicznych	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 umieszczone bezpośrednio w dostarczonym przez odbiorcę kontenerze.	Odzysk/unieszkodliwianie
			1 000,0		
2.	05 06 03*	Inne smoły	Odpad powstaje na skutek eksploatacji instalacji odzysku kwasu siarkowego w urządzeniach technologicznych, magazynowych i cysternach oraz w procesie magazynowania przewidzianych do przetworzenia odpadów (proces odzysku R13) w wyniku osadzania się zawartych w nich osadów i zanieczyszczeń mechanicznych	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
			1 200,00		
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 jest w workach typu big-bag, w wybetonowanej tacy, pod wiatą zlokalizowaną na polu 11, w pobliżu komory neutralizacji ścieków.	odzysk/ unieszkodliwianie
			100,00		
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 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 jest 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 jest 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 jest 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 i cystern oraz w procesie magazynowania przewidzianych do przetworzenia odpadów (proces odzysku R13) w wyniku osadzania się zawartych w nich osadów i zanieczyszczeń mechanicznych	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

			1 500,0		
11.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Odpad powstaje w Instalacji Odzysku Kwasu Siarkowego w skutek czyszczenia, przesiewania katalizatora. 2,5	Odpad magazynowany jest w tekturowych bębnach, pod wiatą zlokalizowaną na polu 11.	Odzysk/unieszkodliwianie
12.	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w wyniku prowadzenia prac remontowych, inwestycyjnych oraz sytuacji awaryjnych 600	Odpad magazynowany jest w pobliżu prowadzenia prac na terenie Spółki.	Odzysk/unieszkodliwianie
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE					
13.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Odpad powstaje w wyniku zdemontowania elementów aparatury kontrolno-pomiarowej, przewodów polietylenowych itp. 5,00	Odpad magazynowany jest w metalowych koszach, w pomieszczeniu magazynowym obok budynku 2108.	Odzysk/unieszkodliwianie
14.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania, beczki po materiałach pomocniczych zużywanych w instalacji odzysku kwasu siarkowego – beczki po katalizatorze 10,0	Odpad magazynowany jest luzem, na wybetonowanej posadzce lub jeden na drugim, w pomieszczeniu magazynowym obok budynku 2108.	odzysk
15.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Puste opakowania po odczynnikach stosowanych na potrzeby analiz surowców i produktów oraz analiz międzyoperacyjnych 0,30	Odpad magazynowany jest w workach polietylenowych, kartonowych pudełkach lub luzem w pomieszczeniu gospodarczym w laboratorium, w budynku 6217.	odzysk
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. 5,0	Odpad magazynowany jest w kontenerach, w pomieszczeniu magazynowym obok budynku 2108.	odzysk
17.	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. 0,5	Odpad magazynowany jest w pomieszczeniu magazynowym, w budynku 2123 oraz w niezagospodarowanym pomieszczeniu biurowym w budynku 3203.	odzysk
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, w pobliżu demontowanych obiektów/aparatów/urządzeń	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 jest luzem, w boksie przy ul. 2, w pobliżu demontowanych obiektów/aparatów/urządzeń	odzysk
			2 000,0		

”

9. Punkt III.2.5. pn. „Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko” otrzymuje nowe brzmienie:

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

- prowadzenie stałego monitoringu rozdziału surowców zawierających substancje niebezpieczne wraz z prowadzeniem stałej ewidencji ich użycia,
- optymalizacja ilości zużytych materiałów,
- przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń,
- prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów oraz gromadzenie ich w specjalistycznych pojemnikach i przekazywanie specjalistycznym firmom do zagospodarowania,
- kontrola ilości wytwarzanych odpadów poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- bezpieczne magazynowanie odpadów na terenie zakładu,
- przekazywanie odpadów do gospodarczego wykorzystania i bezpiecznego dla środowiska składowania,
- zamieszczenie instrukcji postępowania z wytwarzanymi odpadami w miejscu ich powstawania,
- prowadzenie szkoleń dla pracowników,
- ograniczanie ilości zużytych olejów, poprzez właściwą eksploatację urządzeń i stosowanie dobrej jakości olejów,
- wykorzystywanie mieszaniny porafinacyjnej w instalacji odzysku kwasu siarkowego,
- ciągła aktualizacja instrukcji gospodarowania odpadami, wdrożonej w ramach funkcjonowania Zintegrowanego Systemu Zarządzania.”

10. 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] ¹⁾	
			Pora dnia 6 ⁰⁰ - 22 ⁰⁰	Pora nocy 22 ⁰⁰ - 6 ⁰⁰
Źródła wszechkierunkowe				
1.	zw3	Pompa P-025 kondensat ze zbiornika 025	8	1
2.	zw6	Pompa P-913/2,3 ścieków do komory B-910	8	1
3.	zw8	Pompa P-259 ścieki ze zb. R-9 do reaktorów - pole 11	8	1
4.	zw69	Pochodnia	8	1
5.	zw3a	P-025/B pompa kondensatu	8	1
6.	zw6a	P-913/1 pompa ścieków surowych	8	1
7.	zw70	Instalacja odzysku kwasu siarkowego	8	1
8.	zw71	P-038 Pompa destylatu ściekowego ze zb. 031	8	1
9.	zw75	P-015 ścieki ze zb. 015 do B-255, 256	8	1
10.	zw76	P-915 ścieki z przepompowni nr 4	8	1
11.	zw77	P-253 cyrkulacja ścieków w studzienice mieszania	8	1
12.	zw79	P-054 cyrkulacja zb. 055, ob. 2109	8	1
13.	zw80	P-101/5 kwas siarkowy ze zb. 101/1,2,3 do punktów załadunkowych	8	1
14.	zw90	P-257/1,2 pompa dozująca wody separatorowej	8	1
Źródła typu budynek				
15.	zb5	Budynek 2102 - pompownia	8	1
16.	zb6	Budynek 2102 – część wysoka	8	1
17.	zb7	Budynek 2102 – część niska	8	1
18.	zb8	Budynek 2105 - magazynowanie surowców do instalacji odzysku kwasu siarkowego	8	1
19.	zb9	Budynek 2105 – stacja uzdatniania wody	8	1
20.	zb11	Agregat chłodniczy York przy budynku 2123	8	1
21.	zb26	Obiekt 1115 - pompownia LOŚ	8	1
22.	zb27	Kotłownia	8	1
23.	zb28	Budynek 2125 - kompresorownia powietrza	8	1

Objaśnienie:

¹⁾ przedział czasu odniesienia równy najmniej korzystnym godzinom dnia (6⁰⁰ – 22⁰⁰) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22⁰⁰ – 6⁰⁰).”

11. Punkt IIIa. pn. „Ilość, stan i skład powstających ścieków” otrzymuje brzmienie:

„IIIa. Ilość, stan i skład powstających ścieków

Źródłem ścieków przemysłowych są:

- woda pochodząca z odwadniania zbiorników, urządzeń i aparatów technologicznych,
- woda procesowa z instalacji produkcyjnych,
- odmuliny i odsoliny ze stacji uzdatniania wody oraz kotłów parowych w instalacji odzysku kwasu siarkowego oraz kotłowni parowej (nie objętej pozwoleniem zintegrowanym),
- woda z mycia urządzeń i aparatów technologicznych,

- wody opadowe i roztopowe z tac zbiorników i aparatów technologicznych, punktów załadunkowych i rozładunkowych surowców i produktów z instalacji i węzłów pomocniczych objętych pozwoleniem zintegrowanym,
- wody opadowe i roztopowe z tac zbiorników i aparatów technologicznych, punktów załadunkowych i rozładunkowych surowców i produktów wyłączonych z eksploatacji (nie objętych pozwoleniem zintegrowanym).

Wykaz strumieni ścieków przemysłowych powstających z instalacji odzysku kwasu siarkowego i węzłów pomocniczych:

- woda pochodząca z odwadniania zbiorników, urządzeń i aparatów technologicznych,
- wody opadowe z tac zbiorników i aparatów technologicznych, punktów załadunkowych i rozładunkowych surowców i produktów,
- odmuliny, odsoliny z węzła przygotowania wody oraz kotła odzysknicowego,
- woda z mycia aparatów i urządzeń technologicznych,
- zanieczyszczona woda pochodząca z wszelkich wycieków i nieszczelności instalacji.

Tabela nr 11. Ilość ścieków z instalacji wymagającej pozwolenia

Lp.	Strumień ścieków	Ilość ścieków	
		m ³ /d	m ³ /rok
1.	Ścieki z pól magazynowych 11, 12, 13, 31	21,92	8 000
	Ścieki z węzła przygotowania wsadu do instalacji odzysku kwasu siarkowego	54,79	20 000
2.	Ścieki z instalacji odzysku kwasu siarkowego	12,05	4 400

Tabela nr 12. Stan i skład ścieków z pól magazynowych i węzła przygotowania wsadu do IOKS – komora ściekowa – B-910

Lp.	Strumień ścieków	Stan i skład ścieków				
		Wskaźnik	Jednostka	Pole magazynowe 11, 12, 13, 31	Węzeł przygotowania wsadu do IOKS	Stan i skład mieszaniny ścieków trafiających do komory ściekowej B-910
1.	Mieszanina ścieków z: – pola magazynowego 11, 12, 13, 31 – węzła przygotowania wsadu do IOKS	BTX	mg/l	1 000	1 000	1 000
		siarczany	mg SO ₄ /l	---	2 000	2 000
		naftalen	mg/l	8 000	8 000	8 000
		WWA	mg C/l	10 000	10 000	10 000
		indeks fenolowy/fenol	mg/l	50	50	50
		azot ogólny	mg N/l	400	400	400
		azot amonowy	mg N _{NH4} /l	400	400	400
		cyjanki związane	mg CN/l	200	200	200
		cyjanki wolne	mg CN/l	150	150	150
		AOX	mg Cl/l	3	3	3
		TOC/ChZT _{Cr}	mg C/l /mg O ₂ /l	500/20 000–100 000	500/20 000–100 000	500/20 000–100 000
		zawiesina	mg/l	100	1 000	1 000
		pH	---	5,5–10,0	4–11	4–11

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

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

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

Lp.	Stan i skład ścieków		
	Wskaźnik	Jednostka	Wielkość dopuszczalna
1.	pH	-	6,5-9,5
2.	zawiesina ogólna	mg/l	150
3.	azot amonowy	mg N _{NH4} /l	200
4.	azot ogólny	mg N/l	200
5.	ChZT _{Cr}	mg O ₂ /l	2 000
6.	siarczany	mg SO ₄ /l	500
7.	chlorki	mg Cl/l	1 000
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 C/l	2
12.	cyjanki związane	mg CN/l	10
13.	cyjanki wolne	mg CN/l	5
14.	AOX	mg Cl/l	1

„

12. Treść w punkcie IV. pn. „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji, a także warunki i parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach” otrzymuje nowe brzmienie:

„IV. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji, a także warunki i parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

„Instalacja odzysku kwasu siarkowego

Rozruch instalacji - w pierwszym etapie jest podawana para wodna 1,2 MPa, celem tego procesu jest wstępne rozgrzanie rurociągów procesowych. Po osiągnięciu temperatury wyższej niż punkt rosy dla wody, w celu dalszego rozgrzewania instalacji podaje się gaz ziemny przez główny palnik. Rozgrzewanie prowadzi się do uzyskania nominalnych temperatur procesu określonych w instrukcji stanowiskowej.

Następnie rozpoczyna się stopniowe podawanie strumieni wsadowych zawierających siarkę. Zbyt gwałtowne podanie strumieni siarkowych może powodować pojawienie się mgły kwasu siarkowego w gazach odlotowych z komina (emitor E-01801), który może się utrzymywać do 3 godzin do czasu ustabilizowania się pracy skraplacza i jednostki kontroli mgły. W czasie prowadzenia rozruchu produkowana para wodna jest upuszczana do atmosfery przez odpowietrzenia, które trwa do momentu aż ciśnienie pary w układzie będzie wyższe od ciśnienia dla pary eksportowej. Rozruch uważa się za zakończony po ustabilizowaniu pracy wszystkich aparatów i osiągnięciu odpowiednich parametrów jakościowych produkowanego stężonego kwasu siarkowego.

Zatrzymanie instalacji - jest odwróceniem rozruchu. W pierwszej kolejności zatrzymywane jest podawanie surowców siarkowych przy jednoczesnym zwiększaniu ilości doprowadzanego gazu ziemnego. Po zatrzymaniu podawania surowców siarkowych instalacja pracuje tylko na gazie ziemnym. Dozowanie gazu jest stopniowo zmniejszane aż do całkowitego zatrzymania jego przepływu. Następnie instalacja jest pozostawiana do wychłodzenia do temperatury otoczenia. Zarówno rozgrzewanie, jak i chłodzenie, musi przebiegać stopniowo zgodnie z dokumentacją dostawcy aparatów i może trwać do 5 dni.

Za warunki odbiegające od normalnych w instalacji uznaje się także pracę pochodni - kiedy to do niej mogą być kierowane wyłącznie zrzuty awaryjne - czas trwania 100 h/rok.

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

13. Punkt V pn. „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” otrzymuje 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) rozwiązania stosowane w celu zapobiegania i ograniczania emisji do powietrza:

- prowadzenie monitorowania zorganizowanych emisji do powietrza,
- ograniczanie ładunku zanieczyszczeń emitowanych do powietrza w odniesieniu do strumienia gazu odlotowego z procesu technologicznego poprzez kierowanie odgazów do dopalenia w pochodni,
- 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,
- ograniczanie ładunku organicznego pochodzącego z gazów odlotowych z procesu technologicznego przesyłanego do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych oraz zwiększanie efektywnego gospodarowania zasobami poprzez odzysk zawartych w odgazach substancji oraz odzysk energii z odgazów,
- prowadzenie wykazu strumieni gazów odlotowych mających zastosowanie w przypadku emisji do powietrza,
- odzysk substancji i ograniczanie emisji do powietrza poprzez zbieranie gazów odlotowych ze źródeł tam gdzie to możliwe,
- ograniczanie emisji do powietrza poprzez prowadzenie zintegrowanej strategii gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczanie gazów odlotowych,
- zapobieganie emisjom do powietrza pochodzącym z pochodni w przypadkach nierutynowych

warunków eksploatacyjnych (np. przy rozruchu i wyłączaniu) instalacji poprzez zarządzanie zespołem urządzeń, który obejmuje system odzysku gazu o wystarczającej przepustowości oraz stosowanie kontroli procesu produkcji,

- ograniczanie emisji do powietrza pochodzących z pochodni w sytuacjach nieuniknionych z instalacji poprzez właściwą konstrukcję urządzeń do spalania w pochodni oraz monitorowanie i rejestrowanie danych w ramach zarządzania pochodnią,
- hermetyzacja procesu napełniania i opróżniania zbiorników magazynowych surowców i produktów;

2) rozwiązania stosowane w celu zapobiegania i ograniczania emisji niezorganizowanej:

- stosowanie pomp odznaczających się wysoką hermetycznością (np. pompy membranowe, magnetyczne),
- 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/autocystern,
- hermetyzacja układów rozładunku – zastosowanie nadmuchu azotu do cystern kolejowych/autocystern podczas rozładunku,
- kierowanie odgazów ze zbiorników magazynowych, ze zbiorników procesowych, odgazów z punktów załadunku i rozładunku surowców i produktów, odgazów ze zbiornika neutralizacji ścieków B-910 do pochodni,
- 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,
- zapobieganie lub ograniczanie emisji rozproszonych 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,
- zastosowanie hermetycznych układów poboru prób z instalacji;

3) rozwiązania stosowane w celu zapobiegania i ograniczania emisji z procesów magazynowania, manipulowania i przesyłania:

- stosowanie najnowszej generacji zaworów bezpieczeństwa i oddechowych,
- stosowanie aparatury kontrolno-pomiarowej pozwalającej na ciągłe monitorowanie parametrów 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,
- kierowanie skolektorowanych odgazów ze zbiorników magazynowych i manipulacyjnych oraz punktów załadunkowych i rozładunkowych do pochodni,
- 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,
- stosowanie specjalnego typu cystern wyposażonych w czujnik przepełnienia, zapobiegający ewentualnemu przelaniu cysterny,
 - 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;
- 4) rozwiązania ograniczające i zapobiegające emisji do wody:
- systematyczna ocena jakościowa i ilościowa zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach (analizy laboratoryjne),
 - tace zabezpieczające wody gruntowe i podziemne,
 - ograniczenie ilości zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach poprzez ich destylację i zawrócenie oddestylowanych zanieczyszczeń do procesu produkcji kwasu siarkowego,
 - stosowanie rozdzielnych systemów kanalizacyjnych dla ścieków socjalno-bytowych, ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych (segregacja ścieków u źródła),
 - stosowanie rozdzielnych systemów kanalizacyjnych dla ścieków przemysłowych powstających w 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);
- 5) 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 pary produkowanej w instalacji odzysku kwasu siarkowego do ogrzewania aparatów i urządzeń technologicznych,
 - wykorzystanie kondensatu do produkcji pary wodnej (ograniczenie zużycia wody zdemineralizowanej),
 - zabudowa cyfrowego systemu rozliczania zużycia pary wodnej;
- 6) rozwiązania ograniczające emisję hałasu:
- 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;
- 7) rozwiązania ograniczające wytwarzanie odpadów oraz ich wpływ na środowisko:
- monitorowanie i optymalizację ilości powstających odpadów przez prowadzenie wykazu odpadów oraz monitorowanie charakterystyki odpadów kierowanych do przetwarzania,
 - ograniczenie ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów przez wyznaczenie optymalnych i odpowiednio wyposażonych miejsc magazynowania odpadów.

Powyższe działania są wdrożone jako część funkcjonującego w zakładzie 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.

Instalacje nie powodują transgranicznego oddziaływania na środowisko.”

14. 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:

- 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) eliminację wolnych przerobów i minimalizację postojów, ściśle przestrzeganie harmonogramu przeglądów i konserwacji urządzeń,
- 6) wdrażanie nowych energooszczędnych rozwiązań takich jak wykorzystanie ciepła kondensatu,
- 7) optymalizację pracy instalacji, poprzez dobranie odpowiednich parametrów oraz ich ciągłą kontrolę.”

15. 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 - surowce do produkcji kwasu siarkowego: (mieszanina porafinacyjna, zewnętrzne surowce zawierające siarkę, woda separatorowa z destylatem ściekowym, odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji zawierające siarkę lub związki siarki)	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		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, metoda miareczkowa lub metoda spektrofotometryczna

			Pył ogółem		metoda grawimetryczna
			Tlenek węgla		metoda absorpcji promieniowania IR

Pomiarami należy objąć także parametry gazów odlotowych, 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.

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.”

16. Punkt IX. pn. „Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane” otrzymuje nowe brzmienie:

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

Aktualnie nie planuje się likwidacji instalacji odzysku kwasu siarkowego.

W przypadku podjęcia decyzji o całkowitym zatrzymaniu instalacji lub zakończeniu działalności nastąpi zatrzymanie, opróżnienie z mediów, wyczyszczenie i likwidacja wszystkich urządzeń i aparatów technologicznych, zgodnie z obowiązującymi procedurami i przepisami prawa.

W celu minimalizacji ilości powstających ścieków, w pierwszej kolejności instalacje będą opróżnione z mediów technologicznych, a następnie parowane i płukane wodą. Ścieki z tych operacji kierowane będą do wstępnego oczyszczania, a następnie do kanalizacji przemysłowej i mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków.

Aparaty i urządzenia technologiczne wyłączonej z eksploatacji instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych, a także zbiorniki magazynowe, zostały opróżnione z mediów, przepracowane i zabezpieczone. Odgazy z tych operacji zostały skierowane do zamkniętego układu odgazów, a powstające ścieki do układu kanalizacji przemysłowej.

Demontowane elementy instalacji zostaną trwale odcięte od pozostałej części instalacji przez montaż zaślepek międzykołnierzowych lub zabezpieczone pełnymi kołnierzami. Powstałe w wyniku prowadzonych prac odpady zostaną zagospodarowane zgodnie z obowiązującymi przepisami, przez podmioty posiadające odpowiednie decyzje z zakresu gospodarowania odpadami.”

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 z 14 kwietnia 2025 r., bez numeru (data wpływu do UMWO – 16.04.2025 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego Petrochemia-Blachownia Sp. z o. o. 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 (ze zmianami).

Do wniosku dołączono:

- wydruk ze strony internetowej Ministerstwa Sprawiedliwości aktualnego odpisu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000852793 sporządzonego na dzień 5 kwietnia 2025 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 mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r., poz. 647 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,
- dokument pn. „Program zapobiegania awariom”,
- schemat ogólny instalacji,
- wyniki pomiarów emisji do powietrza...

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 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.

Instalacja do odzysku kwasu siarkowego zalicza się do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zgodnie pkt 4 ppkt 2b oraz pkt 5 ppkt 1b, 1f i 1g rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), tj. instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, nieorganicznych substancji chemicznych – kwasów, tj. chromowego, fluorowodorowego, fosforowego, azotowego, solnego, siarkowego, oleumu, kwasów siarkawych oraz instalacji w gospodarce odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem: obróbki fizyczno-chemicznej, recyklingu lub regeneracji materiałów nieorganicznych innych niż metale i związki metali, a także regeneracji kwasów lub zasad.

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 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w dniu 23 kwietnia 2025 r.,

w publicznie dostępnym wykazie, w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (karta nr 76/2025).

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ, przy piśmie z dnia 23 kwietnia 2025 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.25.2025.JZ, przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska, za pomocą środków komunikacji elektronicznej (e-doręczenia), wniosek w postaci elektronicznej o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska* w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym zakończonym niniejszą decyzją, Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie nie jest stroną w postępowaniu z uwagi na fakt, że przedmiotowe pozwolenie zintegrowane nie obejmuje korzystania z wód, tj. poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi.

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.

Wobec faktu, że wniosek spełnił wymogi formalne oraz mając na uwadze art. 61 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ pismem z 8 maja 2025 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.25.2025.JZ zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania, jednocześnie informując stronę o jej uprawnieniach wynikających z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że wymaga on dalszych wyjaśnień dlatego organ pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.25.2025.JZ: z 8 maja 2025 r., z 8 sierpnia 2025 r., z 25 września 2025 r. oraz z 13 listopada 2025 r. wezwał Spółkę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień. W odpowiedzi Spółka pismami: nr PW 99/2025 z 3 czerwca 2025 r. (wpływ do UMWO – 4.06.2025 r.), nr PW 130/2025 z 3 września 2025 r. (wpływ do UMWO – 4.09.2025 r.), nr PW 150/2025 z 14 października 2025 r. (wpływ do UMWO – 15.10.2025 r.) oraz nr PW 161/2025 z 28 listopada 2025 r. (wpływ do UMWO – 2.12.2025 r.) uzupełniła wniosek o brakujące informacje. Pismem nr PW 137/2025 z 16 września 2025 r. (wpływ do UMWO – 17.09.2025 r.) wyrażono zgodę na kierowanie całości korespondencji dotyczącej postępowań prowadzonych przez Marszałka Województwa Opolskiego na adres Spółki, w tym przez skrzynkę e-doręczeń.

Mając na względzie wymogi wynikające z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ poinformował stronę o braku możliwości załatwienia sprawy w terminie wynikającym z art. 35 ww. ustawy i ustalił ostateczny termin załatwienia sprawy do 27 lutego 2026 r. Jednocześnie zgodnie z brzmieniem art. 37 ustawy *Kpa*, organ poinformował Stronę o możliwości wniesienia ponaglenia do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego.

Zgodnie z art. 10 ustawy *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 z 28 stycznia 2026 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.25.2025.JZ zawiadomił stronę o zakończeniu postępowania i możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją w siedzibie organu, przez okres 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych dodatkowych uwag ani wniosków w sprawie.

Organ nie uznał niniejszej zmiany pozwolenia zintegrowanego za istotną zmianę w rozumieniu przepisów ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm.), dlatego zgodnie z brzmieniem art. 41a ust. 6 ustawy o odpadach nie miał podstaw do zwrócenia 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.

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, 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.

Mając na uwadze art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.25.2025.JZ z 4 listopada 2025 r., zwrócił się do Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle z prośbą o opinię w przedmiotowej sprawie. Prezydent Miasta Kędzierzyn-Koźle postanowieniem nr OSR-IUC.604.1.17.2025.JK z 12 listopada 2025 r. (data wpływu do UMWO – 12.11.2025 r.) wydał pozytywną opinię w sprawie zmian 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 (ze zmianami) dla Petrochemia-Blachownia Sp. z o. o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r., zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku, dotyczy:

- a) zatrzymania procesu przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych,
- b) zwiększenia zużycia gazu ziemnego w instalacji odzysku kwasu siarkowego,
- c) zwiększenia dopuszczalnej do wytwarzania ilości odpadu o kodzie 10 01 18*,
- d) rozszerzenia katalogu odpadów powstających w wyniku przetwarzania w instalacji odzysku kwasu siarkowego,
- e) skierowania destylatu ściekowego do wody separatorowej,
- f) zmiany sposobu zasilania w azot,
- g) doprecyzowania metody pomiarowej wielkości emisji kwasu siarkowego z emitora E-01801,
- h) zmiany w układzie odgazów i pochodni,
- i) możliwości przygotowania wsadu do odzysku kwasu siarkowego,
- j) weryfikacji zapisów dot. zakończenia eksploatacji instalacji.

Z przedłożonego wniosku wynika, że instalacja przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych została zatrzymana 13 stycznia 2023 r., ze względów ekonomicznych, tj. braku głównego surowca do produkcji – benzolu koksowniczego. Ogólna sytuacja geopolityczna przyczyniła się do znacznego i długotrwałego niedoboru surowca importowanego z kierunków wschodnich (Ukraina, Rosja). Przywrócenie lub pozyskanie dostaw surowca z innych źródeł jest niemożliwe, co powoduje, że dalsze prowadzenie podstawowej dotychczas działalności stało się ekonomicznie nieuzasadnione. Po zatrzymaniu instalacji aparaty i urządzenia technologiczne zostały opróżnione z mediów technologicznych i przygotowane do długotrwałego postoju. Wszystkie aparaty i urządzenia znajdujące się w obrębie pola magazynowego 51, za wyjątkiem zbiornika betonowego 5109, zostały zdemontowane.

Wnioskujący wskazał, że w związku z niską wartością kaloryczną surowców stosowanych w instalacji odzysku kwasu siarkowego oraz brakiem wysokokalorycznego przedgonu benzolowego niezbędne jest zwiększenie maksymalnego poboru gazu ziemnego, w celu uzupełnienia wartości kalorycznej wsadu i utrzymania odpowiedniej temperatury w komorze spalania pieca H-951. Po wprowadzeniu planowanej zmiany maksymalne roczne zużycie gazu ziemnego wyniesie 5 250 000 m³.

Z informacji ujętych we wniosku wynika, że obecnie maksymalna ilość odpadu o kodzie 10 01 18*, przewidziana do wytworzenia, wynosi 30 Mg/rok. Z uwagi na większą zawartość suchej pozostałości w odpadach przewidzianych do przetworzenia, konieczne jest zwiększenie dopuszczanej do wytworzenia ilości tego odpadu do 100 Mg/rok. Skład i właściwości odpadu oraz sposób jego magazynowania nie uległy zmianie.

Spółka zawnioskowała o rozszerzenie katalogu odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie R13, o odpady o kodach: 05 06 03* oraz 16 07 09*. Będą to odpady powstające podczas magazynowania dostarczanych w paletopojemnikach odpadów, przeznaczonych do przetworzenia, w wyniku osadzania się zawartych w nich osadów i zanieczyszczeń mechanicznych, niemożliwych do podania do procesu technologicznego, bowiem osad ten będzie stanowił gęstą, półpłynną masę, zawierającą większe, stałe aglomeraty. Odpady te będą również powstawały w wyniku czyszczenia urządzeń i aparatów technologicznych służących do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Wnioskujący wskazał, że w czasie pracy instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych węglowodory zawarte w destylacie ściekowym kierowane były do procesu przerobu benzolu. Po zatrzymaniu instalacji cały destylat ściekowy będzie kierowany do wody separatorowej, następnie do zbiornika magazynowanego R7, a stamtąd do instalacji odzysku kwasu siarkowego.

Woda separatorowa nie jest kwalifikowana ani jako odpad, ani jako strumień ścieków. Otrzymywana jest:

- a) w przeszłości – podczas prac instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych w procesie odwadniania zbiorników magazynowych benzolu (zgromadzona w zbiorniku magazynowym R7),
- b) obecnie – jako destylat powstający w procesie destylacji ścieków.

W wyniku zmiany nie zostanie zwiększona ilość wody separatorowej podawanej do instalacji odzysku kwasu siarkowego.

Obecnie azot dostarczany jest do instalacji z wytwarzającego azot systemu AirProducts PRISM. Zapotrzebowanie na azot powyżej wydajności generatora lub w czasie postoju generatora zaspokajane jest przez odparowanie ciekłego azotu ze zbiornika z zapasowym ciekłym azotem. Generator azotu zlokalizowany jest w budynku PB-1101 na działce nr 602/167, natomiast zbiornik ciekłego azotu na działce nr 602/165. Właścicielem całości instalacji jest AirProducts Sp. z o. o. Planowana zmiana polega na rezygnacji z dzierżawy systemu AirProducts PRISM i doprowadzenie azotu do instalacji technologicznych Spółki z sieci ogólnozakładowej za pośrednictwem PCC Energetyka Blachownia Sp. z o. o. Tym samym generator azotu został trwale zatrzymany, a zbiornik ciekłego azotu opróżniony. Zmiana ta podyktowana jest względami ekonomicznymi.

W obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym jako metodę pomiaru emisji kwasu siarkowego z emitora E-01801 wskazano metodę toronową opracowaną przez US Environmental Protection Agency do oznaczenia zawartości SO_3 i mgły H_2SO_4 w gazach emitowanych ze źródeł stacjonarnych. Spółka zawnioskowała o dopuszczenie wykonywania pomiarów metodą miareczkową lub metodą spektrofotometryczną.

Z informacji zawartych we wniosku wraz z jego uzupełnieniami wynika, że w związku z weryfikacją delimitacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego i wnioskowanym usunięciem z pozwolenia wszystkich zapisów odnoszących się do wymagań konkluzji BAT LVOC oraz konkluzji BAT CWW, z treści których wynikała konieczność zabudowy układu schładzania i sprężania odgazów, w celu odzysku zawartych w nich substancji organicznych, zmianie ulegnie sposób funkcjonowania układu odgazowania. Odgazy kierowane dotychczas do układu schładzania i sprężania, a następnie do pieca H-951 w instalacji odzysku kwasu siarkowego, będą kierowane do pochodni, która stanowić będzie urządzenie ograniczające wielkość emisji do powietrza, zarówno w czasie normalnego funkcjonowania instalacji, jak i w przypadku nierutynowych warunków jej pracy.

Pochodnia ma wysokość 42 m i średnicę wewnętrzną wylotu 0,45 m. Składa się z dwóch głowic palnikowych – jedna służy do spalania gazów zrzutowych z instalacji w sytuacjach awaryjnych (w przypadku braku zasilania układów wodą chłodzącą, zaniku zasilania energią elektryczną lub pożaru), natomiast druga służy do spalania strumienia odgazów ze zbiorników magazynowych, zbiorników manipulacyjnych w obiektach 2102, 2107 i 2109 oraz odgazów z punktów załadunkowych

i rozładunkowych skolektorowanych w zbiorniku 024. W zbiorniku 024 skolektorowane są również odgazy z punktów surowców (w tym odpadów kierowanych do przetwarzania) i załadunku produktu instalacji odzysku kwasu siarkowego oraz ze zbiorników magazynowych i operacyjnych tej instalacji, a także komory ściekowej i ze zbiorników ścieków. Ze względu na kwasowy charakter odgazów z instalacji odzysku kwasu siarkowego przed skierowaniem do pochodni są neutralizowane w płucze ługowej.

W celu umożliwienia skomponowania wsadu do instalacji w taki sposób, aby jego właściwości fizykochemiczne pozwalały na dotrzymanie reżimu technologicznego podyktowanego specyfiką zastosowanej technologii, odpady ze zbiorników magazynowych mogą być przepompowywane do jednego ze zbiorników procesowych powiązanych technologicznie z instalacją odzysku kwasu siarkowego, w celu częściowej sedymentacji zanieczyszczeń mechanicznych oraz uśrednienia i ustabilizowania składu z innymi surowcami – zarówno z odpadami jak i strumieniami nieodpadowymi. Tak przygotowany surowiec przepompowywany będzie do zbiornika procesowego B-073, skąd podawany będzie do pieca H-951 w instalacji odzysku kwasu siarkowego. Istnieje również możliwość podania surowca – odpadów ze zbiornika B-260 oraz surowców nieodpadowych ze zbiornika B-261 bezpośrednio do zbiornika B-073 i do pieca H-951. Sposób skierowania surowców do instalacji będzie uzależniony od ich właściwości fizykochemicznych oraz aktualnych parametrów procesu.

Organ rozpatrując przedmiotowy wniosek uznał go za zasadny i zmienił odpowiednio zapisy pozwolenia zintegrowanego.

W toku postępowania, zmieniając warunki pozwolenia zintegrowanego, tutejszy organ wziął 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 decyzjach Prezydenta Miasta Kędzierzyna-Koźla o środowiskowych uwarunkowaniach: nr OSR-POS.6220.16.2025.JS z 28 listopada 2025 r. dla przedsięwzięcia pn. „Zmiana przeznaczenia istniejących zbiorników technologicznych B-261, B-340, B-101/1”, w której uwzględniono możliwość przepompowania odpadów do jednego ze zbiorników procesowych przypisanych do instalacji odzysku kwasu siarkowego, w celu częściowej sedymentacji zanieczyszczeń mechanicznych oraz uśrednienia i ustabilizowania składu z innymi surowcami oraz nr OSR-POS.6220.17.2025.AG z 8 grudnia 2025 r. dla przedsięwzięcia pn. „Rozszerzenie bazy surowców do produkcji stężonego kwasu siarkowego”, w której uwzględniono kierowanie destylatu ściekowego do wody separatorowej i kolejno do instalacji odzysku kwasu siarkowego.

W pozwoleniu uaktualniono zapisy odnośnie delimitacji instalacji, w związku z zatrzymaniem procesu przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych, co skutkowało koniecznością wykreślenia tej instalacji z decyzji.

Biorąc pod uwagę powyższe organ, zgodnie z wnioskiem Strony, usunął z pozwolenia zintegrowanego zapisy odnoszące się do instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych, w związku z wyłączeniem tej instalacji z eksploatacji, a także zaktualizował zapisy odnoszące się do rodzajów i parametrów instalacji istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom oraz rodzaju i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców, wody i paliw.

Ponadto, organ doprecyzował zapisy dotyczące procesu przetwarzania odpadów, odnośnie przygotowania surowców wsadowych (odpadowych i nie odpadowych) przed podaniem ich do pieca.

W części dotyczącej warunków prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów organ, biorąc pod uwagę wniosek Strony, rozszerzył treść pozwolenia zintegrowanego odnośnie przetwarzania odpadów w procesie R13 i zezwolił na wytwarzanie odpadów o kodach: 05 06 03* - inne smoły i 16 07 19* - odpady zawierające inne substancje niebezpieczne. Mając na względzie art. 188 ust. 2b pkt 3 i 6 ustawy Prawo ochrony środowiska określono również ilość odpadów wytwarzanych w okresie roku, a także wskazano miejsca i sposób ich magazynowania.

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 30,0 Mg/rok do 100,0 Mg/rok.

W związku z likwidacją instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych, w decyzji zaktualizowano zapisy odnośnie:

- ilości magazynowanych odpadów, miejsca i sposoby ich magazynowania, a także sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
- maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki i parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach,
- wymaganych działań, w tym środków technicznych, mających na celu ograniczenie emisji w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych,
- sposobów efektywnego wykorzystania energii,
- sposobów postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane.

W związku z zatrzymaniem procesu przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz likwidacją infrastruktury pola magazynowego 51 zmniejszeniu ulegnie ilość wykorzystywanej wody przemysłowej oraz ilość powstających ścieków przemysłowych.

Mając na względzie powyższe aktualizacji wymagał również wykaz strumieni ścieków powstających w wyniku pracy instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym poprzez wykreślenie rodzajów ścieków związanych z instalacją wyłączoną z użytkowania.

W pracy instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych, węglowodory zawarte w destylacie ściekowym powstającym z procesu destylacji ścieków w węźle oczyszczania ścieków kierowane były do procesu przerobu benzolu. Po zatrzymaniu instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych cały destylat jest kierowany do wody separatorowej w zbiorniku magazynowym R7, a stamtąd przez zbiornik B-257 do instalacji odzysku kwasu siarkowego. Zmiana ta nie powoduje konieczności zmiany zapisów niniejszej decyzji w zakresie ilości wody separatorowej podawanej do instalacji odzysku kwasu siarkowego.

W związku z zatrzymaniem prowadzenia procesu w instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych i wyłączeniem z eksploatacji części węzłów technologicznych ww. instalacji oraz likwidacją infrastruktury pola magazynowego 51 dokonano weryfikacji źródeł powstawania i miejsca wprowadzania emisji do powietrza.

W wyniku wprowadzonych zmian źródła emisji oznaczone jako emitory: E-01104/1 (obiekt 2101 - uszczelnienia pomp, połączenia kotłownicowe), E-01203/1 (załadunek toluenu - nalewak do kontenerów), E-01206 (obiekt 500 - instalacja destylacji ekstrakcyjnej - uszczelnienie pomp, połączenia kotłownicowe), E-02406/1 (wentylator pompowni 5101) i E-02407/1 (wentylator pompowni 5102) zostaną wyłączone z eksploatacji/zlikwidowane. Stanowiły one źródła powierzchniowe z których emisja do powietrza wprowadzana była w sposób nieorganizowany. Likwidacja ww. emitatorów wpłynie na ograniczenie wielkości emisji wprowadzanej do powietrza co oznacza, że sumaryczna wielkość emisji zanieczyszczeń ze wszystkich instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu ulegnie zmniejszeniu. Wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza związana będzie tylko z eksploatacją instalacji odzysku kwasu siarkowego.

Pozostałe źródła emisji oznaczone jako emitory: E-01205/1 (pochodnia jako emisja nieorganizowana), E-01301 (obiekt 2102 - węzeł przygotowania wsadu jako emisja nieorganizowana), E-01603 (obiekt 2105 - węzeł destylacji ścieków jako emisja nieorganizowana) oraz E-01801 (instalacja odzysku kwasu siarkowego jako emisja zorganizowana) pozostają bez zmian. Wielkość emisji z emitora instalacji odzysku kwasu siarkowego oznaczonego jako E-01801 także nie ulegnie zmianie. Skierowanie destylatu ściekowego do strumienia wody separatorowej nie zwiększy całkowitej ilości tego strumienia podawanego do instalacji. Wzrost zapotrzebowania na gaz ziemny także pozostanie bez wpływu na określoną w pozwoleniu zintegrowanym wielkość emisji

zanieczyszczeń z uwagi na fakt, że całość wprowadzonego gazu ulegnie spaleniu w komorze spalania pieca H-951.

Przedmiotowa zmiana związana jest ze zmniejszeniem emisji do powietrza dlatego też, w ramach prowadzonego postępowania nie przeprowadzono obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń do powietrza.

Instalacja przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych, ze względu na prowadzone procesy technologiczne oraz wydajność instalacji podlegała wymaganiom: 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 (konkluzje BAT LVOC) oraz 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 (konkluzje BAT CWW). Decyzją nr DOŚ-III.7222.44.2019.MSu z dn. 30 kwietnia 2021 r. tut. organ dostosował zapisy pozwolenia zintegrowanego do wymagań wynikających z ww. Decyzji Wykonawczych Komisji Unii Europejskiej (UE).

W związku z zaprzestaniem przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych, w instalacji zaprzestano produkcji substancji organicznych, tj. węglowodorów aromatycznych. Instalacja nie będzie zatem podlegała wymaganiom opisanych powyżej konkluzji BAT LVOC oraz konkluzji BAT CWW. Instalacja odzysku kwasu siarkowego, która nadal będzie objęta pozwoleniem zintegrowanym podlega zatem wymaganiom najlepszych dostępnych technik określonych z LVIC BREF i będzie podlegała wymaganiom konkluzji BAT dla wielkotonażowych substancji nieorganicznych (BAT LVIC) po ich opublikowaniu, jako decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej.

Dlatego też, zgodnie z wnioskiem strony w niniejszej decyzji zweryfikowano zapisy pozwolenia odnoszące się do wymagań wynikających konkluzji BAT LVOC oraz konkluzji BAT CWW. Po wprowadzeniu zmian w zakresie źródeł powstawania odgazów (zaprzestanie procesu przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych, wyłączenie układu schładzania i sprężania odgazów, likwidacja infrastruktury pola magazynowego 51) odgazy kierowane dotychczas do układu schładzania i sprężania, a następnie do pieca H-951 w instalacji odzysku kwasu siarkowego będą kierowane do pochodni. Pochodnia stanowić będzie urządzenie ograniczające wielkości emisji do powietrza zarówno w czasie normalnego funkcjonowania instalacji, jak i w przypadku nierutynowych warunków jej pracy. Jedna głowica pochodni służyć będzie do spalania gazów zrzutowych z instalacji w sytuacjach awaryjnych (w przypadku braku zasilania układów wodą chłodzącą, zaniku zasilania energią elektryczną lub pożaru), druga głowica służyć będzie do spalania strumienia odgazów ze zbiorników magazynowych, zbiorników manipulacyjnych w obiektach 2102, 2107 i 2109 oraz odgazów z punktów załadunkowych i rozładunkowych skolektorowanych w zbiorniku 024.

Uwzględniając powyższe w niniejszej decyzji dokonano zmiany zapisów zawartych w punkcie III.1. pozwolenia pn. „Emisja zanieczyszczeń do powietrza”, w tabeli nr 5, nr 6 i nr 7 oraz w punkcie VII.2. pn. „Monitoring emisji substancji do powietrza”, w tabeli nr 15. Ponadto w punkcie VII.2. dopisano, zgodnie z danymi zawartymi we wniosku, dodatkową metodykę pomiarową, do pomiaru emisji kwasu siarkowego z emitora oznaczonego jako E-01801.

W związku z zatrzymaniem procesu przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych i wyłączeniem z eksploatacji części węzłów technologicznych instalacji oraz likwidacją infrastruktury pola magazynowego 51, część źródeł hałasu wchodzących w skład instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym została wyłączona z eksploatacji lub zlikwidowana. Jednocześnie w wyniku zmian objętych wnioskiem zabudowane zostało jedno nowe źródło hałasu, pompa dozująca wody separatorowej P-257/1. W związku z powyższym Wnioskujący zweryfikował ewidencję istotnych, eksploatowanych źródeł hałasu i zwrócił się do tut. organu z prośbą o zaktualizowanie ww. wykazu. Organ mając na uwadze przedstawione w sprawozdaniu nr 49/P/2024 wyniki pomiarów hałasu, które wykazały, że poziom emisji hałasu od eksploatowanej instalacji jest znacznie niższy od wartości dopuszczalnych, a także fakt wyłączenia z eksploatacji znacznej części źródeł hałasu przychylił się do

wniosku strony aktualizując treść tabeli w punkcie III.3.1. pn. „Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby”.

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 2025 r., poz. 383 z późn. zm.).

Jednocześnie przypominam, że zgodnie z art. 59 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach podmiot wpisany do rejestru, o którym mowa w art. 49 ww. ustawy o odpadach, jest obowiązany do złożenia marszałkowi województwa wniosku o zmianę wpisu w rejestrze przy użyciu aktualizacyjnego formularza elektronicznego za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami, w przypadku zmiany informacji zawartych w rejestrze, zmiany zakresu prowadzonej działalności wymagającej wpisu do rejestru w terminie 30 dni od dnia, w którym nastąpiła zmiana.

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

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie: tysiąc pięć złotych pięćdziesiąt groszy). Wpłaty dokonano w dniu 4 kwietnia 2025 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 up. Marszałka Województwa

Dyrektor

Departament Ochrony Środowiska

Mateusz Menzel

/podpisano kwalifikowanym podpisem elektronicznym/

Otrzymują:

(e-Doręczenia)

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

adres do korespondencji:

ul. Szkolna 15

47-225 Kędzierzyn-Koźle

2. aa.