

MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA OPOLSKIEGO

DOŚ-III.7222.23.2021.MSu

Opole, dnia 15 listopada 2021 roku

Decyzja

Na podstawie art. 192, art. 183, art. 188 w związku z art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Petrochemii-Blachownia Sp. z o.o. nr PCI-263/2021 z 24 maja 2021 r. (data wpływu do UMWO – 28 maja 2021 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 przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz dla instalacji do odzysku kwasu siarkowego, eksploatowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15

orzekam

I. zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r., ze zmianami w decyzjach nr DOŚ.7222.64.2011.Tł z 13 stycznia 2012 r., nr DOŚ.7222.35.2014.HM z 31 października 2014 r., nr DOŚ.7222.80.2014.AK z 18 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.43.2015.MJ z 16 lutego 2016 r., nr DOŚ.III.7222.38.2016.HM z 29 grudnia 2016 r. oraz nr DOŚ-III.7222.24.2017.HM z 15 maja 2017 r., nr DOŚ-III.7222.43.2018.MSu z 22 marca 2019 r., 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.) oraz nr DOŚ-III.7222.44.2019.MSu z 30 kwietnia 2021 r. udzielającej Petrochemii-Blachownia S.A. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz dla instalacji do odzysku kwasu siarkowego, eksploatowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, w następujący sposób:

1. W punkcie I.2. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” w tabeli nr 2:

a) w części dotyczącej opisu procesów technologicznych oraz urządzeń - w części II. pn. „Instalacja odzysku kwasu siarkowego”, wiersz o lp. 8 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

II. Instalacja odzysku kwasu siarkowego	
8.	<p><u>Linia 900</u></p> <p>Proces technologiczny składa się z pięciu etapów.</p> <ul style="list-style-type: none">– Rozkład i spalanie mieszaniny porafinacyjnej (zużytego kwasu siarkowego oraz związków organicznych powstałych w wyniku reakcji z kwasem siarkowym) i spalanie przedgonu benzolowego i wody z odwadniania zbiorników magazynowych benzolu (wody separatorowej). Mieszanina porafinacyjna z instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych (zawierająca zużyty kwas siarkowy oraz związki organiczne powstałe w wyniku reakcji z kwasem siarkowym), przedgon benzolowy oraz woda separatorowa są w całości kierowane do spalania w piecu kwasu siarkowego w temperaturze w zakresie od 1100°C do 1350°C. W wyniku rozkładu kwasu siarkowego i spalania przedgonu benzolowego powstaje gaz procesowy zawierający SO₂. Mieszanina porafinacyjna jest rozpylana w piecu przy użyciu sprężonego powietrza.– Chłodzenie i odpylanie gazów procesowych <p>Gończy gaz procesowy, opuszczając piec, jest chłodzony w kotle odzysknicowym do temperatury około 430°C. Do oczyszczania gazu procesowego z pyłu służy elektrofiltr.</p>

	<ul style="list-style-type: none"> - 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 kondensatora kwasu siarkowego gdzie jest chłodzony do temperatury ok. 100°C i gdzie następuje kondensacja kwasu siarkowego. Gorący kwas siarkowy opuszczający kondensator jest mieszany z recykulowanym zimnym kwasem siarkowym i pompowany do jednego ze zbiorników magazynowych. - 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 zredukowana do 2,2 MPa w stacji redukcyjno-schładzającej. Instalacja składa się z 3 szt. zbiorników magazynowych, 11 szt. wymienników ciepła, kotła odzysknicowego, 7 szt. zbiorników operacyjnych, 13 szt. pomp, 2 szt. dmuchaw, pieca, reaktora, 2 szt. układów redukcji mgły kwasu siarkowego, elektrofiltru. Od 8 grudnia 2021 r. skolektorowane odgazy z instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych, które obecnie są kierowane do spalania w pochodni FL-801 oraz do skrubera F-1 zostaną skierowane do nowego węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nim substancji organicznych. Odgazy te po przejściu przez węzeł sprężania i chłodzenia będą kierowane do spalania w piecu kwasowym w instalacji odzysku kwasu siarkowego.
--	--

”

b) w części dotyczącej opisu procesów technologicznych oraz urządzeń - w części IV. pn. „Węzeł oczyszczania ścieków z instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz pola 11”, wiersz o lp. 10 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

”

IV. Węzeł oczyszczania ścieków z instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz pola 11, 12, 31 i 51	
10.	<p>Węzeł przeznaczony jest do wstępnego oczyszczania ścieków powstających w procesach przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych oraz procesach magazynowania i dystrybucji surowców i produktów, w stopniu wymaganym do przyjęcia do mechaniczno-biologicznego oczyszczania w Centralnej Oczyszczalni Ścieków eksploatowanej przez PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o.</p> <p>Ścieki technologiczne powstają w operacjach odwadniania, zraszania i splukiwania zbiorników magazynowych, destylacji odpędowej z parą wodną, próżniowej destylacji benzolu ciężkiego i podczas splukiwania posadzek, a także w wyniku nieszczelności instalacji oraz opadów atmosferycznych (wody opadowe z tac zbiorników oraz urządzeń i aparatów technologicznych).</p> <p>Ścieki przemysłowe powstające w instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych oraz pola 11, 12, 31 i 51 trafiają, poprzez system kanalizacji wewnętrznej, do zamkniętej komory ścieków B-910 lokalnej oczyszczalni ścieków na polu 11. Ścieki z pola magazynowego 51 trafiają do komory ściekowej B-910 pośrednio poprzez zbiornik B-V-50, z pola 31 natomiast przez cysternę kolejową. W komorze ścieki są doprowadzane do pH w zakresie od 6,5 do 8,5 przy użyciu kwasu siarkowego bądź ługu sodowego w zależności od początkowego pH ścieków. Zneutralizowane ścieki z komory są odpompowywane do zbiornika R9, o pojemności 500 m³. Zneutralizowane i wstępnie odstane ścieki podawane są do układu destylacyjnego, służącego usunięciu zawartych w nim węglowodorów. Oczyszczone ścieki są pompowane do zbiornika buforowego, skąd po uśrednieniu parametrów kierowane są do studzienki mieszania, a</p>

następnie spływają grawitacyjnie do studzienki zbiorczej i dalej do kanalizacji ogólnozakładowej. Otrzymany destylat: węglowodory + woda spływa grawitacyjnie do zbiornika operacyjnego O32. Zbiornik ten jest odwadniany do kanalizacji przemysłowej, natomiast nadmiar węglowodorów jest zawracany do procesu przerobu benzolu.

”

c) w części dotyczącej opisu procesów technologicznych oraz urządzeń - w części VI. pn. „Stokaże magazynowe”, wiersz o lp. 12 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

”

VI. Stokaże magazynowe	
12.	<p>Na polu 11 zlokalizowanych jest 10 zbiorników naziemnych, na polu 51 – 11 zbiorników podziemnych. Na polu 31 – dwa zbiorniki, w których magazynowany jest benzol koksowniczy (zbiornik R31) oraz mieszanina porafinacyjna (zbiornik 16). Pole 12 i 13 stanowią magazyn mieszaniny porafinacyjnej.</p> <p>Zbiorniki przeznaczone do magazynowania mieszaniny porafinacyjnej: R-12B (pole magazynowe 11), 16 (pole magazynowe 31), 1335A, 1335B, 1335C, 101, 102, 105, 106 (pole magazynowe 12 i 13) posiadają łącznie pojemność nominalną 10750 m³ (pojemność magazynowa wynosi 7910 m³). Pojemności magazynowe mieszaniny porafinacyjnej wyznaczone zostały na podstawie pomiaru grubości ścian zbiorników magazynowych z uwzględnieniem gęstości produktu, tak aby poszczególne zbiorniki nie ulegały odkształceniu.</p> <p>Zbiorniki magazynowe wyposażone są w urządzenia do pomiaru poziomu ich napełnienia, temperatury i ciśnienia wewnątrz zbiornika.</p> <p>Benzol surowy magazynowany jest na polu 11 w zbiornikach R1, R2, R3, R5 i na polu 31 w zbiorniku R31, o łącznej pojemności 6500 m³. Zbiorniki R1, R2, R3, R5 oraz R31 służą do odstania surowca i oddzielenia od niego wody oraz zanieczyszczeń mechanicznych. Zbiornik R5 natomiast stanowi bufor przed podaniem benzolu do instalacji.</p> <p>Benzol surowy dostarczany jest na pole stokażowe w cysternach kolejowych lub autocysternach. Do rozładunku cystern kolejowych dostępnych jest 7 stanowisk, do rozładunku autocystern 1 stanowisko. Dodatkowo do benzolu surowego mogą być kierowane inne surowce (np. pochodzenia petrochemicznego), które ze względu na swoje parametry jakościowe (głównie w zakresie siarki) nie mogą być kierowane do magazynowania razem z surowcami petrochemicznymi bezsiarkowymi. Są one dostarczane cysternami kolejowymi lub autocysternami i rozładowywane na punktach rozładunkowych benzolu surowego.</p> <p>Surowce petrochemiczne dostarczane są od poszczególnych dostawców w cysternach kolejowych i ewentualnie samochodowych. Surowce petrochemiczne są rozładowywane do zbiorników magazynowych B2 lub B11 na polu 51 o łącznej pojemności 2000 m³, skąd kierowane są do zbiornika 026 na instalacji benzolu, a stamtąd z kolei do węzła destylacji ekstrakcyjnej.</p> <p>Produkty z instalacji produkcyjnej (benzen, toluen, frakcja heksanowa, solwentnafta) podawane są na pole stokażowe bezpośrednio rurociągami. Toluen magazynowany jest na polu magazynowym 51 w zbiornikach B-7 i B-8 o łącznej pojemności 3000 m³, frakcja heksanowa w zbiornikach B-1 i B-4 o łącznej pojemności 2000 m³ (pole magazynowe 51), benzen magazynowany jest na polu 11 w zbiornikach R11, R12, R14 o łącznej pojemności 2000 m³, solwentnafta w zbiorniku B-3 o pojemności 1000 m³ (pole magazynowe 51), preparat ciężki B w zbiornikach 003 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.</p> <p>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.</p> <p>Wybór odpowiedniego zbiornika magazynowego produktu zależy od jego jakości. Załadunek produktów jest prowadzony do cystern kolejowych lub autocystern. Wszystkie produkty załadunkowe są hermetyczne.</p> <p>Dla potrzeb instalacji wykorzystuje się dodatkowo 48 szt. zbiorników operacyjnych i 27 szt. pomp</p>

niewymienionych powyżej.

”

d) w części dotyczącej opisu procesów technologicznych oraz urządzeń - w części VIII. pn. „Punkty załadunkowe”, wiersz o lp. 14 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

”

VIII. Punkty załadunkowe	
14.	<p><u>Benzen</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - cysterny kolejowe: 6 stanowisk tor 257, 259, - autocysterny: jedno stanowisko przy ul. 2. <p>Wszystkie stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia oraz posiadają układy odprowadzania oparów z cysterny podczas załadunku. Opary powstałe w trakcie załadunku dolnego oraz załadunku autocystern do 7 grudnia 2021 r. odprowadzane będą do zbiornika magazynowego, a stamtąd do pochodni FL-801. Opary powstałe podczas załadunku górnego odprowadzane są do zbiornika 038 w obiekcie 038 i stamtąd do 7 grudnia 2021 r. do pochodni FL-801.</p> <p>Natomiast od 8 grudnia 2021 r. ww. opary kierowane będą do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p> <p>Przy załadunku oddolnym cystern kolejowych suchozłącza szybkooddcinające uniemożliwiają rozlew i dodatkową emisję w momencie niekontrolowanego odłączenia przewodu nalewczego; specjalny typ cystern wyposażonych w czujnik przepełnienia zapobiegający ewentualnemu przelaniu cysterny.</p> <p>Zbiorniki magazynowe benzenu wyposażone są w układ poduszki azotowej, stanowiący zabezpieczenie przed przedostaniem się tlenu do wnętrza zbiornika i powstaniem mieszaniny wybuchowej oraz przerywacz płomienia, zabezpieczający przed przedostaniem się ognia z zewnątrz do zbiornika.</p> <p><u>Toluen</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - cysterny kolejowe: dwa stanowiska, tor 602; autocysterny: terminal załadowczy pole 51, jedno stanowisko, - kontenery: jedno stanowisko przy instalacji benzolu, przy obiekcie 2101. <p>Wszystkie stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia. Wszystkie stanowiska posiadają układy odprowadzenia opar z cysterny podczas załadunku: do 7 grudnia 2021 r. opary odprowadzane będą do zbiornika magazynowego, a stamtąd do układu absorpcyjnego (skruber F-1), a od 8 grudnia 2021 r. do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów. Zbiorniki magazynowe toluenu wyposażone są w nadmuch azotu, stanowiący zabezpieczenie przed przedostaniem się tlenu do wnętrza zbiornika i powstaniem mieszaniny wybuchowej oraz przerywacz płomienia, zabezpieczający przed przedostaniem się ognia z zewnątrz do zbiornika.</p> <p><u>Frakcja heksanowa</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - cysterny kolejowe: dwa stanowiska tor 513, - autocysterny: jedno stanowisko terminal załadowczy pole 51. <p>Wszystkie stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia. Wszystkie stanowiska posiadają układy odprowadzenia opar z cysterny podczas załadunku: do 7 grudnia 2021 r. opary odprowadzane będą do zbiornika magazynowego, a stamtąd do układu absorpcyjnego (skruber F-1), a od 8 grudnia 2021 r. do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów. Zbiorniki magazynowe frakcji heksanowej wyposażone są w nadmuch azotu, stanowiący zabezpieczenie przed przedostaniem się tlenu do wnętrza zbiornika i powstaniem mieszaniny wybuchowej oraz przerywacz płomienia, zabezpieczający przed przedostaniem się ognia z zewnątrz do zbiornika.</p>

<p><u>Solwentnafta</u></p> <p>- autocysterny: jedno stanowisko, terminal załadowniczy pole 51, - cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 602a.</p> <p>Stanowisko zabezpieczone jest tacą ochronną z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia oraz posiadają układy odprowadzenia opar z cysterny podczas załadunku - do 7 grudnia 2021 r. opary odprowadzane będą do zbiornika magazynowego, a stamtąd do układu absorpcyjnego (skruber F-1) a od 8 grudnia 2021 r. do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p> <p><u>Preparat ciężki</u></p> <p>- cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 271, - autocysterny: jedno stanowisko obok toru 271.</p> <p>Wszystkie stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia oraz posiadają układy odprowadzania oparów z cystern podczas załadunku. Do 7 grudnia 2021 r. opary odprowadzane będą do zbiornika magazynowego, a stamtąd do pochodni FL-801, a od 8 grudnia 2021 r. do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p> <p><u>Stężony kwas siarkowy</u></p> <p>- cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 259.</p> <p>Stanowisko zabezpieczone jest tacą ochronną z odprowadzaniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia oraz posiadają układy odprowadzania oparów z cystern podczas załadunku. Do 7 grudnia 2021 r. opary odprowadzane będą do zbiornika magazynowego, a stamtąd do pochodni FL-801, a od 8 grudnia 2021 r. do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p> <p><u>Ług zużyty (odpad 16 03 03*)</u></p> <p>- autocysterny: jedno stanowisko obok toru 271.</p> <p>Stanowisko zabezpieczone jest tacą ochronną z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia oraz posiada układ odprowadzania oparów z cystern podczas załadunku. Do 7 grudnia 2021 r. opary odprowadzane będą do zbiornika magazynowego, a stamtąd do pochodni FL-801, a od 8 grudnia 2021 r. do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p>

”

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

„Tabela nr 3

Lp.	Produkt	Jednostka	Maksymalna zdolność produkcyjna	Stan fizyczny
Instalacja przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych				
1.	benzen	Mg/rok	120 000	ciecz
2.	toluen	Mg/rok	18 000	ciecz
3.	solwentnafta K	Mg/rok	8 200	ciecz
4.	frakcja heksanowa	Mg/rok	35 000	ciecz
5.	preparaty ciężkie (B i D)	Mg/rok	10 000	gęsta ciecz
6.	mieszanina porafinacyjna	Mg/rok	10 000	gęsta ciecz
7.	przedgon benzolowy	Mg/rok	2 400	gaz
8.	woda z odwadniania zbiorników magazynowych	Mg/rok	600	ciecz

	benzolu			
Instalacja odzysku kwasu siarkowego				
9.	stężony kwas siarkowy	Mg/rok	11 000	ciecz
10.	para wodna	Mg/rok	75 000	para

”

3. W punkcie II. pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców, wody i paliw” tabela nr 4 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„Tabela nr 4

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Maksymalne zużycie w ciągu roku	
			Instalacja przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych	Instalacja odzysku kwasu siarkowego
1.	Para wodna	Gcal	214 950	17 000
2.	Energia elektryczna	kWh	10 803 311	4 800 000
3.	Powietrze sprężone (suma powietrza pomiarowego i technologicznego)	m ³	11 716 285	6 440 000
4.	Woda obiegowa	m ³	12 478 093	92 000
5.	Woda przemysłowa	m ³	1 254 450	-
6.	Azot sprężony	m ³	4 292 500	-
7.	Gaz ziemny	m ³	131 400 (do pochodni)	800 000
8.	Woda zdemineralizowana	m ³	3 047	75 000
9.	Benzol koksowniczy	Mg	110 000	-
10.	Frakcje petrochemiczne	Mg	76 000	-
11.	Stężony kwas siarkowy	Mg	6 362	-
12.	Ług sodowy	Mg	496	-
13.	Mieszanina porafinacyjna Preparat ciężki	Mg	-	12 800
14.	Przedgon benzolowy	Mg	-	2 400
15.	Odgazy	Mg	-	740
16.	Odfenolowany olej karbolowy	Mg	1 800	-
17.	woda z odwadniania zbiorników magazynowych benzolu	Mg	-	600

”

4. W punkcie III.1.1 pn. „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji – do 7 grudnia 2021 r.” w tabeli nr 5a, wiersz o lp. 8 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

”

Lp.	Źródło emisji	Nr emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [k]	Czas pracy [h/rok]
8.	Instalacja odzysku kwasu siarkowego - proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego, - woda z odwadniania zbiorników magazynowych benzolu	E-01801	30,0	1,1	12,8	454	8000

”

5. W punkcie III.1.2 pn. „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji – od 8 grudnia 2021 r.” w tabeli nr 5b, wiersz o lp. 7 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

”

Lp.	Źródło emisji	Nr emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [k]	Czas pracy [h/rok]
7.	Instalacja odzysku kwasu siarkowego - proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego - 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	E-01801	30,0	1,1	15,3	454	8000

rezerwę) – po przejściu przez węzeł sprężania i chłodzenia						
--	--	--	--	--	--	--

6. W punkcie III.1.3. pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, stosowane urządzenia ograniczające emisję substancji do powietrza – do 7 grudnia 2021 r.”, w tabeli nr 6a, wiersz o lp. 8 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie oczyszczające	Substancja	Wielkość emisji w warunkach normalnej eksploatacji instalacji [kg/h]
8.	E-01801	Instalacja odzysku kwasu siarkowego - proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego, - woda z odwadniania zbiorników magazynowych benzolu	Elektrofiltr	Chlorowodór Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Kwas siarkowy Pył ogółem Tlenek węgla	2,1500 8,0000 8,5300 0,2500 0,1000 0,1100

7. W punkcie III.1.4. pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, stosowane urządzenia ograniczające emisję substancji do powietrza – od 8 grudnia 2021 r.”, w tabeli nr 6b, wiersz o lp. 7 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie oczyszczające	Substancja	Wielkość emisji w warunkach normalnej eksploatacji instalacji [kg/h]
7.	E-01801	Instalacja odzysku kwasu siarkowego - proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego - woda z odwadniania zbiorników magazynowych benzolu - odgazy z instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych, tj. ze zbiorników magazynowych R-1, 2, 3,	Elektrofiltr	Chlorowodór Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Kwas siarkowy Pył ogółem Tlenek węgla	2,7400 9,3400 7,7300 0,2900 0,1000 0,1300

		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			
--	--	---	--	--	--

”

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

„III.2. Emisja odpadów

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

NIP: 749-17-84-284,
REGON: 531353470.

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

Tabela nr 8a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Przewidywane sposoby gospodarowania odpadami
			Ilość w Mg/rok		
ODPADY NIEBEZPIECZNE					
1.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje bezpośrednio w procesie technologicznym podczas neutralizacji frakcji BT wodnym roztworem ługu sodowego 2 500,00	Odpad magazynowany będzie w zbiorniku magazynowym KD-257 lub cysternie kolejowej na torze 271.	Odzysk/unieszkodliwienie

2.	05 06 03*	Inne smoły	<p>Odpad powstaje na skutek eksploatacji instalacji przerobu benzolu oraz odzysku kwasu siarkowego w urządzeniach technologicznych, magazynowych i cysternach</p>	<p>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.</p>	unieszkodliwianie
			800,00		
3.	10 01 18*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpad powstaje bezpośrednio w procesie odzysku kwasu siarkowego na skutek odpylania gazów w elektrofiltrze</p>	<p>Odpad magazynowany będzie w workach typu big-bag, w pomieszczeniu pod elektrofiltrem lub wybetonowanej tacy, zlokalizowanej pod wiatą zlokalizowaną na polu 11, w pobliżu komory neutralizacji ścieków.</p>	Odzysk/ unieszkodliwianie
			15,00		
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	<p>Opakowania po materiałach pomocniczych zużywanych na instalacji, takich jak worki stanowiące dodatkowe zabezpieczenie beczek, worki po katalizatorze oraz zanieczyszczone spolimeryzowanymi węglowodorami, szkło</p>	<p>Odpad magazynowany jest w metalowych koszach, w wybetonowanej tacy, zlokalizowanej na terenie stokażu magazynowego oraz w beczkach w pomieszczeniach archiwum próbek w laboratorium.</p>	unieszkodliwianie
			2,00		
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Odpady powstające podczas konserwacji i napraw urządzeń technicznych, takich jak lampy fluorescencyjne, monitory komputerowe</p>	<p>Odpad magazynowany będzie w kartonowych pudłach, w niezagospodarowanym pomieszczeniu biurowym, w budynku administracyjnym nr 3203.</p>	odzysk
			1,00		
6.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	<p>Odpad powstający w laboratorium, rtęć pochodząca ze stłuczonych termometrów laboratoryjnych</p>	<p>Odpad magazynowany jest w szklanej ampułce, w magazynku odczynników, w laboratorium (budynek 6217).</p>	Odzysk/unieszkodliwianie
			0,001		
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym	<p>Odpad powstaje w laboratorium, odczynniki stosowane na potrzeby analiz surowców, produktów i półproduktów</p>	<p>Odpad magazynowany będzie w pojemnikach szklanych lub z tworzywa sztucznego, w magazynku odczynników w laboratorium, w budynku 6217.</p>	Odzysk/unieszkodliwianie

		mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	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 0,04	Odpad magazynowany jest w pojemnikach szklanych lub z tworzywa sztucznego, w magazynie odczynników w laboratorium, w budynku 6217.	Odzysk/unieszkodliwienie
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 0,03	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach szklanych lub z tworzywa sztucznego, w magazynku odczynników w laboratorium, w budynku 6217.	Odzysk/unieszkodliwienie
10.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady powstające w wyniku czyszczenia urządzeń i aparatów technologicznych, zbiorników magazynowych oraz cystern 1 000,0	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/unieszkodliwienie
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. 2,5	Odpad magazynowany jest w tekturowych bębnach, pod wiatą zlokalizowaną na polu 11.	Odzysk/unieszkodliwienie
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/unieszkodliwienie
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/unieszkodliwienie

14.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania, beczki po materiałach pomocniczych zużytych 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 sprzątnia 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	Mieszanki metali	Odpad powstaje podczas prowadzenia prac remontowych i rozbiórkowych	Odpad magazynowany będzie luzem, w boksie przy ul. 2, przy instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych.	odzysk
			2 000,0		

III.2.3. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela nr 8b

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne			
1.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad zawiera niewielkie ilości wodorotlenku sodu (do 5%), sole sodowe odpowiednich kwasów, np. siarczan sodu, sulfonian sodu; a także do 5% lekkich węglowodorów, w tym do 4% benzenu. Ciecz o barwie jasnobeżowej do brązowej, o charakterystycznym zapachu. Odpad łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], rakotwórczy [HP7], mutagenne [HP11].
2.	05 06 03*	Inne smoły	Odpad stanowi mieszaninę węglowodorów o charakterze żywicznym z miazem koksowym i innymi wtrąconymi cząstkami stałymi jako suspensją. Występuje w postaci półpłynnej masy o zmiennych właściwościach reologicznych i zapachu charakterystycznym dla węglowodorów pochodzenia karbochemicznego. Odpad stały lub gęsta ciecz o ciemnofioletowej barwie i charakterystycznym, ostrym, duszącym zapachu, łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], mutagenne [HP11].
3.	10 01 18*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: mieszanina tlenków i siarczanów następujących pierwiastków: żelaza, sodu, potasu, wapnia, niklu, chromu. Odpad pylisty, utleniający [HP2], drażniący [HP4], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenne [HP11], uczulający [HP13].
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Worki polietylenowe zanieczyszczone pozostałościami materiałów pomocniczych wykorzystywanych w instalacji, tj. monoetanoloaminy oraz pozostałości katalizatora, zawierającego w swoim składzie dwutlenek krzemu, pięciotlenek wanadu, siarczan potasu, siarczan sodu, a także zanieczyszczone spolimeryzowanymi węglowodorami szkło. Odpad w postaci stałej, drażniący [HP4], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], rakotwórczy [HP7], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10].
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 03 do 16 02 12	Skład chemiczny: rtęć, szkło (dwutlenek krzemu), tworzywa sztuczne, elementy aluminiowe. Odpad stały, o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], ekotoksyczny [HP14].
6.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Skład chemiczny: rtęć. Odpad ciekły o metalicznej barwie, o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], ekotoksyczny [HP14].
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym	Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, kwasy organiczne i nieorganiczne, wodorotlenki, aminy, alkohole, pirydyna, chloroform, sole rtęci i dwuchromianu. Odpad utleniający [HP2], łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5],

		mieszanki chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Skład chemiczny: kwasy nieorganiczne, wodorotlenki, sole rtęci i dwuchromianu. Odpad utleniający [HP2], drażniący [HP4], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11], ekotoksyczny [HP14]
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, kwasy organiczne, aminy, alkohole, pirydyna, chloroform. Odpad łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
10.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: metale ciężkie, tj. cynk, ołów, chrom, kobalt, nikiel, arsen, kadm, rtęć (1-600 mg/kg), chrom (2000-3000 mg/kg). Odpad łatwopalny [HP3], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
11.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Skład chemiczny: pięciotlenek wanadu (5-9%), siarczan potasu (10-30%), siarczan sodu (1-7%), krzemionka, ziemia okrzemkowa (55-70%), krzemionka krystaliczna (1-5%). Odpad o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11].
12.	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: krzemionka (dwutlenek krzemu), krzemiany (sole kwasu krzemowego) oraz sole (głównie węglany, siarczany, azotany i fosforany), żelaza, wapnia, potasu i sodu, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, a także metale ciężkie. Odpad łatwopalny [HP3], o działaniu toksycznym na narządy docelowe i przy aspiracji [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
Odpady inne niż niebezpieczne			
13.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: polietylen, polipropylen. Odpad stały.
14.	15 01 04	Opakowania z metali	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem. Odpad stały.
15.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Skład chemiczny: dwutlenek krzemu SiO₂. Odpad stały.
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Skład chemiczny: szmaty, ścierki (głównie bawełna i poliestry) i inne sorbenty tj. piasek (krzemionka SiO ₂) i trociny (celuloza). Odpad stały; drobne elementy (szmaty) lub materiał sypki (piasek, trociny, sorbenty).
17.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład chemiczny: tworzywo sztuczne (głównie polietylen, polipropylen) oraz elementy metalowe. Odpad stały.
18.	17 02 01	Drewno	Skład chemiczny: drewno (celuloza, hemiceluloza, lignina). Odpad stały.
19.	17 02 02	Szkło	Skład chemiczny: dwutlenek krzemu SiO ₂ .

			Odpad stały.
20.	17 04 07	Mieszanki metali	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem. Odpad stały.

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

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

- 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 przedgonu i mieszaniny porafinacyjnej w instalacji odzysku kwasu siarkowego,
- ciągła aktualizacja instrukcji gospodarowania odpadami, wdrożonej w ramach funkcjonowania Zintegrowanego Systemu Zarządzania.”

9. Punkt IIIa pn.: „Ilość, stan i skład ścieków powstających w instalacjach objętych wymogiem pozwolenia zintegrowanego” otrzymuje brzmienie:

„IIIa. Ilość, stan i skład powstających ścieków

Źródłem ścieków przemysłowych są:

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

- wody opadowe oraz z ścieki z tac zbiorników oraz urządzeń i aparatów technologicznych.

Wykaz strumieni ścieków przemysłowych powstających w wyniku eksploatacji instalacji:

- a) na strumień ścieków przemysłowych z instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych składają się:
- węzeł przerobu benzolu ciężkiego (linia 200),
 - węzeł rafinacji kwasowej (linia 300,
 - węzeł destylacji ekstrakcyjnej (linia 500),
 - woda pochodząca z odwodnienia, zraszania i splukiwania zbiorników magazynowych,
 - woda powstała na skutek splukiwania posadzek, urządzeń i aparatów technologicznych,
 - ścieki z tac zbiorników oraz urządzeń i aparatów technologicznych powstałe w wyniku nieszczelności instalacja,
 - wody opadowe z tac zbiorników oraz urządzeń i aparatów technologicznych,
 - wody opadowe tac zbiorników oraz urządzeń i aparatów technologicznych,
 - wody zanieczyszczone węglowodorami powstałe w wyniku ewentualnych nieszczelności instalacji oraz stokaży magazynowych,
 - ścieki ze stokaży magazynowych stanowią:
 - zanieczyszczoną węglowodorami wodę pochodzącą z odwadniania zbiorników, urządzeń i aparatów technologicznych,
 - zanieczyszczoną węglowodorami wodę pochodzącą z wszelkich nieszczelności instalacji, wody opadowe z tac zbiorników i aparatów technologicznych oraz placu manewrowego ekologicznego punktu napełniania autocystern.
- b) na strumień ścieków przemysłowych z instalacji odzysku kwasu siarkowego składają się:
- wody opadowe z tac aparatów technologicznych,
 - odmuliny, odsoliny z węzła przygotowania wody,
 - ewentualnie zanieczyszczona kwasem siarkowym woda pochodząca z wszelkich wycieków i nieszczelności instalacji.

Tabela nr 11. Ilość ścieków z instalacji wymagających pozwolenia

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

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

Lp.	Strumień ścieków	Stan i skład ścieków						Stan i skład mieszaniny ścieków trafiających do komory ściekowej B-910
		Wskaźnik	Jednostka	Pole magazynowe 11, 12, 13, 31	Węzły destylacyjne	Węzeł rafinacji kwasowej i neutralizacji	Pole magazynowe 51	
1.	Mieszanina ścieków z: – pola magazynowego 11, 12, 13, 31 – węzłów destylacyjnych – węzła rafinacji kwasowej i neutralizacji – pola magazynowego 51*	BTX	mg/l	1000	1000	1000	100	1000
		siarczany	mg SO ₄ /l	---	---	2000	---	2000
		naftalen	mg/l	8000	8000	8000	10	8000
		WWA	mg C/l	10000	10000	10000		10000
		indeks fenolowy/fenol	mg/l	50	50	50	25	50
		azot ogólny	mg N/l	400	400	400	200	400
		azot amonowy	mg N _{NH4} /l	400	400	400	---	400
		cyjanki związane	mg CN/l	200	200	200	---	200
		cyjanki wolne	mg CN/l	150	150	150	---	150
		AOX	mg Cl/l	3	3	3	---	3
		TOC/ChZT _{Cr}	mg O ₂ /l	500/20000–100000	500/20000–100000	500/20000–100000	300/2000	500/20000–100000
		zawiesina	mg/l	100	1600	1000	10	1600
pH	---	5,5–10,0	5,5–10,0	4–11	5,5–10,0	4–11		

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

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

Lp.	Strumień ścieków	Stan i skład ścieków		
		Wskaźnik	Jednostka	Wielkość dopuszczalna
1.	Ścieki z instalacji odzysku kwasu siarkowego	siarczany	mg SO ₄ /l	2000
		chlorki	mg Cl/l	1000
		zawiesina	mg/l	500
		pH	---	1–7,5

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

Lp.	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	2000
6.	siarczany	mg SO ₄ /l	500
7.	chlorki	mg Cl/l	1000
8.	fenole lotne	mg/l	15
9.	BTX lotne węglowodory aromatyczne (benzen, toluen, ksylen)	mg/l	50

10.	naftalen	mg/l	2
11.	WWA	mg C/l	2
12.	cyjanki związane	mg CN/l	10
13.	cyjanki wolne	mg CN/l	5
14.	AOX	mg Cl/l	1

„

10. Punkt IV. pn. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w takich przypadkach oraz warunki emisji” otrzymuje w całości 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 przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych

Nie przewiduje się pracy instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych w warunkach innych niż normalne.

Rozruch instalacji - rozpoczyna się od uruchomienia instalacji pomocniczych, tj.: kompresory powietrza oraz generator azotu, uruchomienia kotłowni parowej (poza instalacją IPPC) i napełnienia układów grzewczych oraz napełnienia układów wody chłodzącej (obiegowej). We wstępnej fazie rozruchu następuje także uruchomienie obiegu rozpuszczalnika w węźle destylacji ekstrakcyjnej. Następnie podawane są surowce i następuje stopniowe rozgrzewanie i uruchamianie kolejnych węzłów (linii) w ciągu technologicznym. Uruchomienie każdego kolejnego węzła uwarunkowane jest osiągnięciem odpowiednich, opisanych w instrukcjach stanowiskowych parametrów procesowych w węźle poprzedzającym oraz parametrów jakościowych strumieni technologicznych opuszczających ten węzeł. Do tego czasu dany węzeł utrzymywany jest w ruchu kołowym. Rozruch uważa się za zakończony w momencie osiągnięcia odpowiedniej jakości produktów końcowych i skierowania ich do zbiorników magazynowych.

Czas trwania rozruchu technologicznego po postoju remontowym uzależniony jest od stopnia opróżnienia instalacji i liczby uruchamiania węzłów technologicznych - może trwać od 1 do 4 dni.

Zatrzymanie instalacji - rozpoczyna się od zaprzestania podawania surowców oraz pary grzewczej. Od tego momentu następuje stopniowe wychładzanie instalacji i opróżnianie z mediów procesowych. Poszczególne strumienie kierowane są do odpowiednich zbiorników operacyjnych lub magazynowych.

Przygotowanie instalacji do remontu nie powoduje istotnego zwiększenia negatywnego oddziaływania obiektów na środowisko. Przeznaczone do prac remontowych układy technologiczne są opróżniane z mediów procesowych i energetycznych oraz płukane gorącą wodą. Podczas tych operacji odgazy z urządzeń kierowane są do zamkniętego układu odgazów, a powstające w ich wyniku ścieki do układu kanalizacji przemysłowej.

Zatrzymanie instalacji do remontu, przeprowadzone zgodnie z obowiązującymi procedurami, powoduje zatem wyłącznie wytwarzanie ścieków pochodzących z czyszczenia aparatów i

urządzeń technologicznych, a ich stan i skład nie odbiegają od tych powstających podczas normalnego ruchu instalacji. W celu minimalizacji ilości powstających ścieków, w pierwszej kolejności następuje opróżnianie instalacji z mediów technologicznych, a następnie parowane i płukane wodą. Ścieki z tych operacji kierowane są do wstępnego podczyszczenia, a następnie do kanalizacji przemysłowej i mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków PCC Energetyka Blachownia. Proces zatrzymania i przygotowania instalacji lub jej części do postoju trwa od kilku godzin do 3 dni. Czas jego trwania uzależniony jest od zakresu planowanych prac remontowych.

W czasie rozruchu i zatrzymania instalacji oddziaływanie na środowisko jest identyczne jak podczas normalnego ruchu.

Za warunki odbiegające od normalnych w instalacji uznaje się pracę pochodni – kiedy to do pochodni będą kierowane wyłącznie zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa – czas trwania 100 h/rok. Rozruch instalacji oraz jej zatrzymanie nie powodują wzrostów emisji substancji i energii do środowiska. Warunki wprowadzania substancji i energii do środowiska w okresie ich trwania nie różnią się od występujących podczas normalnej eksploatacji instalacji.

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, tj. 2,1 MPa. 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.

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.”

11.W punkcie VII.2.1. pn. „Monitoring emisji substancji do powietrza - do 7 grudnia 2021 r.”, tabela nr 15 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

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

12.W punkcie VII.2.2. pn. „Monitoring emisji substancji do powietrza - od 8 grudnia 2021 r.” w tabeli nr 16, wiersz o lp. 1 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji	Substancja	Częstotliwość	Metodyka prowadzenia pomiarów
1.	E-01801	Instalacja odzysku kwasu siarkowego - proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego - woda z odwadniania zbiorników magazynowych benzolu - odgazy z instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych, tj. ze zbiorników magazynowych	Dwutlenek siarki	1 raz w roku	metoda absorpcji promieniowania IR lub UV lub inna metoda optyczna
			Dwutlenek azotu		metoda absorpcji promieniowania IR, metoda chemiluminescencyjna lub inna metoda optyczna
			Chlorowodór		metoda absorpcji promieniowania IR

		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	Kwas siarkowy		metoda toronowa opracowana przez U.S. Environmental Protection Agency do oznaczania zawartości SO ₃ i mgły H ₂ SO ₄ w gazach emitowanych z źródeł stacjonarnych
			Pył ogółem		metoda gravimetryczna
			Tlenek węgla		metoda absorpcji promieniowania IR

”

13. W punkcie VII.2.2. pn. „Monitoring emisji substancji do powietrza - od 8 grudnia 2021 r.” treść w części dotyczącej monitoringu emisji rozproszonych LZO do powietrza z instalacji do przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych, zapis o brzmieniu:

„1. Metody detekcji odorów w połączeniu z krzywymi korelacjami w odniesieniu do kluczowego wyposażenia (BAT 5 CWW technika I),”

otrzymuje nowe brzmienie:

„1. Metody detekcji LZO w połączeniu z krzywymi korelacjami w odniesieniu do kluczowego wyposażenia (BAT 5 CWW technika I),”

14. Punkt IXA. pn. „Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji oraz sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek” w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„IXA. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi na zawartość substancji powodujących ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek

IXA.1. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko:

- 1) dla głębokości 0-0,25 m p.p.t., w sekcjach nr 1-20, w zakresie wskaźników takich jak:
 - benzyny i oleje (suma węglowodorów C₆-C₁₂, składników frakcji benzyn, suma węglowodorów C₁₂-C₃₅, składników frakcji oleju),
 - węglowodory aromatyczne (benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, styren),

- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylene, indeno(1,2,3-c,d)piren),
 - węglowodory chlorowane (alifatyczne chlorowane, dichloroeten, trichloroeten, tetrachloroeten),
 - pozostałe zanieczyszczenia (fenol, krezole),
- 2) dla głębokości 0,25-1,0 m p.p.t., w sekcjach 1, 2, 3, 4, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, w zakresie wskaźników takich jak:
- benzyny i oleje (suma węglowodorów C₆-C₁₂, składników frakcji benzyn, suma węglowodorów C₁₂-C₃₅, składników frakcji oleju),
 - węglowodory aromatyczne (benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, styren),
 - wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylene, indeno(1,2,3-c,d)piren),
 - pozostałe zanieczyszczenia (fenol, krezole),
- 3) dla głębokości 0,25-6,0 m p.p.t., w sekcjach 1, 2, 3, 4, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, w zakresie wskaźników takich jak:
- benzyny i oleje (suma węglowodorów C₆-C₁₂, składników frakcji benzyn, suma węglowodorów C₁₂-C₃₅, składników frakcji oleju),
 - węglowodory aromatyczne (benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, styren),
 - wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylene, indeno(1,2,3-c,d)piren),
 - pozostałe zanieczyszczenia (fenol, krezole).
- 4) Pobór prób do badań należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa, w sekcjach o poniższej lokalizacji:

Nr sekcji	Nr otworu	Szerokość geograficzna	Długość geograficzna
1	26	N 50,349678	E 18,288717
2	27	N 50,347699	E 18,278246
	52	N 50,347549	E 18,277699
	53	N 50,347158	E 18,277870
3	30	N 50,346576	E 18,277248
4	28	N 50,347316	E 18,277034
	29	N 50,347405	E 18,276218
	46	N 50,347412	E 18,275596
	51	N 50,347576	E 18,276787
	54	N 50,346980	E 18,277184
5	48	N 50,347850	E 18,275274
	49	N 50,347959	E 18,275682
6	31	N 50,347501	E 18,272152
	47	N 50,347302	E 18,274083
9	32	N 50,348822	E 18,274115
	33	N 50,348877	E 18,273000
	50	N 50,348623	E 18,272334
10	34	N 50,350376	E 18,274856
	45	N 50,350225	E 18,273751

11	39	N 50,353368	E 18,270671
12	37	N 50,353655	E 18,272259
	38	N 50,353203	E 18,271455
	40	N 50,353594	E 18,271734
	41	N 50,352943	E 18,272452
	35	N 50,352656	E 18,273922
13	36	N 50,353819	E 18,273300
	42	N 50,353703	E 18,272613
	43	N 50,353265	E 18,274620
	44	N 50,353785	E 18,273911

- 5) Badania wykonywać z częstotliwością raz na 10 lat. Pierwsze badania wykonać najpóźniej w 2031 r.
- 6) Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko należy wykonywać w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań zanieczyszczenia gleby i ziemi zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy dla instalacji IPPC na terenie zakładu Petrochemia-Błachownia Sp. z o.o., Kędzierzyn-Koźle”, sporządzonym w czerwcu 2021 r. przez WESSLING Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Krakowie.
- 7) Wymogi dotyczące laboratorium oraz metodyk - zgodnie z wymaganiami określonymi w obowiązujących przepisach prawa.

IXA.2. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia pomiarów zawartości substancji w wodach gruntowych:

- 1) W zakresie wskaźników takich jak:
- fenol,
 - olej mineralny (C₁₂-C₃₅), węglowodory alifatyczne (C₆-C₁₂),
 - wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA) - benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylen, dibenzo(a,h)antracen, indeno(1,2,3-cd)piren, naftalen, acenaftylen, acenaften, fluoren, fenantren, antracen, fluoranten, piren, benzo(a)antracen, chryzen, suma wykrytych WWA,
 - lotne węglowodory aromatyczne (BTX) – benzen, toluen, etylobenzen, m-ksylen, p-ksylen, o-ksylen, styren, suma wykrytych BTEX.
- 2) Badania prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami w sekcjach: 8, 4, 9, 13, 12, 10 wyznaczonych w celu poboru prób i prowadzenia badań, o poniższej lokalizacji:

Nr sekcji	Nr otworu	Szerokość geograficzna	Długość geograficzna
8	P-0	N 50,34728	E 18,27195
4	P-1	N 50,34663	E 18,27592
9	P-2	N 50,34885	E 18,27418
13	P-3	N 50,35263	E 18,27417
12	P-3A	N 50,35302	E 18,27247
10	P/B	N 50,35025	E 18,27362

- 3) Badania prowadzić z częstotliwością raz na 5 lat. Pierwsze badania należy wykonać w 2026 r.

- 4) Pomiary zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek należy wykonywać w sposób umożliwiający porównanie z wynikami pomiarów wód gruntowych zawartych w dokumencie pn. „Raport początkowy dla instalacji IPPC na terenie zakładu Petrochemia-Blachownia Sp. z o.o., Kędzierzyn-Koźle”, sporządzonym w czerwcu 2021 r. przez WESSLING Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Krakowie.
- 5) Wymogi dotyczące laboratorium oraz metodyk - zgodnie z wymaganiami określonymi w obowiązujących przepisach prawa.”

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Petrochemia-Blachownia Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu, ul. Szkolna 15 posiada decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r., ze zmianami w decyzjach nr DOŚ.7222.64.2011.TŁ z 13 stycznia 2012 r., nr DOŚ.7222.35.2014.HM z 31 października 2014 r., nr DOŚ.7222.80.2014.AK z 18 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.43.2015.MJ z 16 lutego 2016 r., nr DOŚ.III.7222.38.2016.HM z 29 grudnia 2016 r. oraz nr DOŚ-III.7222.24.2017.HM z 15 maja 2017 r., nr DOŚ-III.7222.43.2018.MSu z 22 marca 2019 r., 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.) oraz nr DOŚ-III.7222.44.2019.MSu z 30 kwietnia 2021 r., udzielającą Petrochemii-Blachownia Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz dla instalacji do odzysku kwasu siarkowego, eksploatowanych w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Szkolnej 15.

Petrochemia-Blachownia Sp. z o.o., pismem nr PCI-263/2021 z 24 maja 2021 r. (data wpływu UMWO – 28 maja 2021 r.), zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego, jako właściwego organu ochrony środowiska do wydania pozwolenia zintegrowanego, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973), z wnioskiem o zmianę ww. decyzji.

Do ww. wniosku dołączono:

- opracowanie pn. „Dokumentacja do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych oraz odzysku kwasu siarkowego” dla Petrochemia-Blachownia Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu z załącznikami i wersją elektroniczną - opracowane w maju 2021 r.,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS 0000582793, sporządzony na dzień 24 maja 2021 r.,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej z tytułu zmiany warunków pozwolenia.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska w dniu 11 czerwca 2021 r. przy piśmie nr DOŚ-III.7222.23.2021.MSu z 11 czerwca 2021 r. (przez platformę e-PUAP).

Jednocześnie, wypełniając obowiązek wynikający z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U.

z 2021 r., poz. 1219), dane dotyczące wniosku o zmianę przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych, na stronie internetowej Ekoportal (karta nr 170/2021) dnia 11 czerwca 2021 r.

W związku z tym, że wniosek nie spełniał wszystkich wymogów formalnych określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska*, organ prowadzący postępowanie, pismem nr DOŚ-III.7222.23.2021.MSu z 14 czerwca 2021 r., wezwał o jego uzupełnienie.

Pismem nr PCI-319/2021 z 5 lipca 2021 r. (data wpływu do UMWO – 12 lipca 2021 r.) prowadzący uzupełnił wniosek. Do ww. pisma dołączono opracowanie pn. „Raport początkowy dla instalacji IPPC na terenie zakładu Petrochemia-Blachownia Sp. z o.o., Kędzierzyn-Koźle” – opracowany przez WESSLING Polska Sp. z o.o. w czerwcu 2021 r.

Zatem organ na podstawie art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późn. zm.) pismem nr DOŚ-III.7222.23.2021.MSu z 15 lipca 2021 r. zawiadomił Spółkę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego i jednocześnie poinformował o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

Po analizie zawartości merytorycznej wniosku, organ pismem nr DOŚ-III.7222.23.2021.MSu z 11 sierpnia 2021 r. oraz z 24 września 2021 r., wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia.

Wniosek uzupełniony został pismem nr PCI-393/2021 z 7 września 2021 r. (data wpływu do UMWO – 13 września 2021 r.) oraz nr PCI-446/2021 z 13 października 2021 r. (data wpływu do UMWO – 19 października 2021 r.).

Mając na względzie art. 36 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ informował w trakcie prowadzonego postępowania, że przedmiotowa sprawa, nie może być załatwiona w ustawowym terminie, z uwagi na konieczność uzyskania wyjaśnień i uzupełnień niezbędnych do wydania decyzji i określił termin załatwienia przedmiotowego wniosku do 19 listopada 2021 r. Jednocześnie mając na uwadze art. 37 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ informował stronę o możliwości wniesienia ponaglenia do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* pismem nr DOŚ-III.7222.23.2021.MSu z 28 października 2021 r. Marszałek Województwa Opolskiego zawiadomił Spółkę o zakończeniu postępowania dowodowego do wszczętego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu przez okres 5 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Równocześnie informując, że zgodnie z art. 15zzzzn pkt 2 ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz. U. z 2020 r., poz. 374 z późn. zm.) w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii, organ administracji publicznej może zapewnić stronie udostępnienie akt sprawy lub poszczególnych dokumentów stanowiących akta sprawy również za pomocą środków komunikacji elektronicznej w rozumieniu art. 2 pkt 5 ustawy z dnia 18 lipca 2002 r. o świadczeniu usług drogą elektroniczną (Dz. U. z 2020 r., poz. 344) na adres wskazany w rejestrze danych kontaktowych, o którym mowa w art. 20j ust. 1 pkt 3 ustawy z dnia 17 lutego 2005 r. o informatyzacji działalności podmiotów realizujących zadania publiczne (Dz. U. z 2020 r., poz. 346 z późn. zm.) lub inny adres elektroniczny wskazany przez Stronę.

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 *Prawa*

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.

Przedmiotowy wniosek stanowi odpowiedź na wezwanie organu nr DOŚ-III.7222.8.16.2020.MSu z 27 listopada 2020 r., które wystosowano do Petrochemii-Blachownia Sp. z o.o. po przeprowadzonej okresowej analizie pozwolenia zintegrowanego, przeprowadzonej na postawie art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* i dotyczy:

- zmiany zapisu punktu IV. pozwolenia poprzez nadanie mu nowego brzmienia pn. „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach”,
- określenia w pozwoleniu zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 2 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* parametrów charakteryzujących pracę instalacji określających moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji,
- uwzględnienia wymogów aktualnie obowiązujących przepisów, tj. rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U z 2016 r. poz. 1395) przy określeniu obowiązków monitorowania zanieczyszczenia gleby i ziemi na zawartość substancji powodujących ryzyko zanieczyszczenia oraz monitorowania tych substancji w wodach gruntowych,
- wskazania, zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
- z uwagi na zmianę przepisów, usunięcie zapisów określających warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.

Ponadto prowadzący instalację zawnioskował o zmianę z uwagi na:

- adaptację zbiornika KD-119 do magazynowania preparatu ciężkiego D,
- wyłączenia z eksploatacji zbiornika magazynowego benzolu koksowniczego R7,
- zmianę miejsca magazynowania odpadu o kodzie 17 02 02,
- możliwość wytwarzania odpadu o kodzie 15 01 07,
- odtworzenie stanowiska załadunku solwentnafty do cystern kolejowych na torze 602a,
- wprowadzenie strumienia wody z odwadniania zbiorników benzolu koksowniczego – wody separatorowej – do instalacji kwasu siarkowego.

Po analizie przedłożonego wniosku wraz z uzupełnieniem, organ uznał go za kompletny i niniejszą decyzją dokonał zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego na warunkach określonych w tej decyzji.

W ramach wnioskowanych zmian w instalacjach - w celu ułatwienia procesu przerobu benzolu ciężkiego i upłynnienia produkcji preparatów ciężkich - planowana jest adaptacja istniejącego, nieużywanego kotła destylacyjnego KD-119 jako zbiornika magazynowego preparatu ciężkiego D oraz montaż rurociągów do i ze zbiornika KD-119. Po wprowadzeniu zmiany preparat ciężki D magazynowany będzie w zbiorniku KD-119 o pojemności 115 m³. Do tego celu będą wykorzystane istniejące rurociągi odgazów, azotu i sprężonego powietrza. Zbiornik KD-119 oraz

wszystkie rurociągi zostaną wpięte do istniejącego układu technologicznego instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych. Do przepompowywania preparatu ciężkiego wykorzystywane będą istniejące stanowiska pompowe. W celu regulacji ciśnienia oraz zapewnienia hermetyzacji procesu napełniania i opróżniania, zbiornik KD-119 wyposażony zostanie w układ poduszki azotowej oraz zabezpieczony będzie zaworem bezpieczeństwa i klapą podciśnieniową z przerywaczem płomienia, chroniącym zbiornik przed nadmiernym wzrostem oraz spadkiem ciśnienia i zabezpieczającym przed przedostaniem się ognia z zewnątrz do zbiornika. W przypadku wzrostu poziomu cieczy w zbiorniku (wzrostu ciśnienia) część azotu z węglowodorami będzie upuszczana do pochodni dopalania odgazów, a od dnia 8 grudnia 2021 r. do układu sprężania i chłodzenia odgazów. Zbiornik KD-119 wyposażony będzie w pomiar poziomu napełnienia, pomiary temperatury oraz ciśnienia. Ciśnienie podczas otwarcia zaworu będzie wyższe niż ciśnienie utrzymywane w układzie odgazów, zapewniając w ten sposób pełną hermetyzację procesu magazynowania. Zbiornik zabezpieczony jest tacą ochronną z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, a następnie do kanalizacji PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o. Zbiornik wraz z tacą będą zabezpieczone przeciwpożarowo istniejącą półstałą instalacją zraszaczową oraz instalacją ogromową i uziemiającą.

Planowana zmiana dotyczy także wyłączenia z eksploatacji zbiornika magazynowego benzolu koksowniczego R7. W chwili obecnej na terenie Zakładu benzol koksowniczy magazynowany jest w zbiornikach R1, R2, R3, R5, R7 na polu magazynowym 11 i R31 na polu magazynowym 31 o łącznej pojemności 7000 m³. Zbiorniki R1, R2, R3, R5 oraz R31 służą do odstania surowca i oddzielenia od niego wody oraz zanieczyszczeń mechanicznych. Natomiast zbiornik R7 stanowi bufor przed podaniem benzolu do instalacji. Z uwagi na niespełnienie wymagań dozoru technicznego dla zbiorników przeznaczonych do magazynowania materiałów ciekłych zapalnych, zbiornik R7 zostanie wyłączony od magazynowania w nim benzolu koksowniczego. Zmianie ulegnie również konfiguracja zbiorników benzolu. Po wprowadzeniu zmiany benzol koksowniczy magazynowany będzie w zbiornikach R1, R2, R3, R5 (na polu magazynowym 11) i R31 (pole magazynowe 31) o łącznej pojemności 6500 m³. Zbiorniki R1, R2, R3 oraz R31 będą służyć do odstania surowca i oddzielenia od niego wody oraz zanieczyszczeń mechanicznych. Natomiast zbiornik R5 będzie stanowić bufor przed podaniem benzolu do instalacji. Zbiornik R7 będzie wykorzystywany jako zbiornik wody z odwadniania zbiorników benzolu – wody separatorowej.

Przedmiotowy wniosek dotyczy także odtworzenia stanowiska załadunku solwentnafty do cystern kolejowych. Obecnie solwentnafta odbierana jest przez odbiorców zewnętrznych wyłącznie w autocysternach. Załadunek produktu odbywa się na wydzielonym stanowisku na terminalu załadunkowym na polu magazynowym 51. Uruchomienie stanowiska załadunku solwentnafty na torze 602a związane jest wyłącznie z możliwością sprzedaży tego produktu w cysternach kolejowych odbiorcom zewnętrznym. Zmiana ta pozostaje bez wpływu na zdolności produkcyjne instalacji, w tym ilości produkowanej solwentnafty oraz na przebieg procesu technologicznego. Oznacza jedynie wprowadzenie dodatkowego środka transportu tego produktu. Po wprowadzeniu planowanej zmiany część wyprodukowanej solwentnafty będzie ładowana do autocystern na stanowisku na polu 51, a część do cystern kolejowych na stanowisku na torze 602a. Planowane stanowisko załadunkowe będzie w pełni hermetyczne, wyposażone w układ odprowadzania oparów, które do dnia 7 grudnia 2021 r. odprowadzane będą do zbiornika magazynowego, a stamtąd do układu absorpcyjnego (skrubera F-1), natomiast od 8 grudnia 2021 r. do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów. Planowana zmiana pozostaje bez wpływu na ilość i jakość emitowanych do powietrza zanieczyszczeń. Ilość rozładowywanych

surowców będzie mieściła się w maksymalnej ilości, na podstawie której ustalono wskaźniki emisji zanieczyszczeń.

Ponadto prowadzący instalację planuje wprowadzenie do instalacji odzysku kwasu siarkowego dodatkowego strumienia - wody z odwadniania zbiorników magazynowych benzolu koksowniczego zwanej wody separatorowej. Przewidywana maksymalna ilość wody z odwadniania zbiorników podawanej do pieca to 600 Mg/rok. Wprowadzenie strumienia wody z odwadniania zbiorników magazynowych benzolu pozwoli na odzyskanie ciepła resztkowego z zawartych w niej węglowodorów, odzyskanie zawartej w niej niewielkich ilości siarki, wyprodukowanie kwasu siarkowego, stabilizację stężenia produkowanego kwasu siarkowego, zwiększenie zawartości wilgoci w gazie procesowym oraz stabilizację płomienia oraz uzupełnienie wartości kalorycznej wsadu. Wprowadzenie wody do instalacji odzysku kwasu siarkowego nie będzie powodować zmiany w konstrukcji układu palnikowego pieca H-951. Woda podawana będzie okresowo jedną z lanc mieszanki porafinacyjnej, która w tym czasie będzie podawana dwoma pozostałymi lancami. Obecnie maksymalny przepływ mieszanki porafinacyjnej do instalacji odzysku kwasu siarkowego wynosi 1600 kg/h i rozkłada się równomiernie na wszystkie trzy lance - po 534 kg/h na każdą lancę. Wyłączenie jednej z lanc na czas podawania wody separatorowej spowoduje obniżenie wydajności podawania mieszanki porafinacyjnej - możliwe będzie podanie w tym czasie maksymalnie ok. 1068 kg/h. Maksymalny przepływ wody separatorowej będzie wynosił 160 kg/h. W czasie podawania wody separatorowej suma obu strumieni będzie o ok. 383 kg/h mniejsza niż maksymalna wydajność mieszanki porafinacyjnej. Dodatkowo z informacji zawartych we wniosku wynika, że woda separatorowa zawiera w swoim składzie przede wszystkim węglowodory oraz związki siarki, azotu, tlenu oraz chloru, które pokrywają się ze składem mieszanki porafinacyjnej i które będą ulegały całkowitemu spalaniu w piecu kwasu siarkowego H-951 w temp. 1000-1100 °C. W związku z tym zmiana ta nie wpłynie na stopień odzysku kwasu siarkowego z surowców wsadowych. Nie wpłynie również na rodzaj i ilość emitowanych do powietrza zanieczyszczeń z emitora E-01801.

Z informacji zawartych we wniosku wraz z jego uzupełnieniami wynika, że wszystkie wprowadzone zmiany nie będą powodować powstania nowych źródeł emisji oraz dodatkowej emisji do powietrza.

Uwzględniając powyższe zmiany dokonano weryfikacji zapisów zawartych w tabeli nr 2 w punkcie I.2. pozwolenia pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” w części dotyczącej opisów procesów technologicznych oraz urządzeń. Dodatkowo w tabeli nr 2 doprecyzowano, zgodnie ze stanem faktycznym, że z pola 11, 12, 31 i 51 ścieki technologiczne kierowane są do węzła oczyszczania ścieków z instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych.

W związku z wykorzystaniem wody z odwadniania zbiorników magazynowych benzolu (woda separatorowa) w instalacji odzysku kwasu siarkowego, organ niniejszą decyzją rozszerzył zapisy określające rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw o wykorzystanie wody separatorowej w ilości 600 Mg/rok.

Mając na względzie wezwanie nr DOŚ-III.7222.8.16.2020.MSu z 27 listopada 2020 r., oraz wniosek prowadzącego instalację, organ w niniejszej decyzji, uaktualnił zapisy pozwolenia zintegrowanego odnośnie: tytułu punktu IV. ustalając go na „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki i parametry charakteryzujące prace instalacji, określającej moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach”, a także dookreślił zapisy tego punktu, dotyczące parametrów

charakteryzujących pracę instalacji określających moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji.

Korzystając z możliwości, organ w niniejszej decyzji skorygował błędnie przytoczoną w decyzji nr DOŚ-III.7222.44.2019.MSu z 30 kwietnia 2021 r. nazwę monitorowanej substancji, tj. zamiast „Metody detekcji odorów w połączeniu z krzywymi korelacjami w odniesieniu do kluczowego wyposażenia (BAT 5 CWW technika I)” wprowadzając treść poprawną, tj. „Metody detekcji LZO w połączeniu z krzywymi korelacjami w odniesieniu do kluczowego wyposażenia (BAT 5 CWW technika I)” - dotyczy zapisu w punkcie VII.2.2. pozwolenia pn. „Monitoring emisji substancji do powietrza - od 8 grudnia 2021 r.” w części dotyczącej monitoringu emisji rozproszonych LZO do powietrza z instalacji do przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych.

W pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z wnioskiem Strony, rozszerzono listę odpadów możliwych do wytworzenia o odpad o kodzie 15 01 07 - opakowania ze szkła, a także określono jego ilość przewidzianą do wytworzenia w ciągu roku, wskazano miejsce i sposób jego magazynowania oraz sposób jego dalszego zagospodarowania, a także określono jego podstawowy skład chemiczny i właściwości, zgodnie z art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska.

Biorąc pod uwagę wniosek strony organ uaktualnił miejsce magazynowania odpadu o kodzie 17 02 02, co jest zgodne z zapisami „Instrukcji gospodarowania odpadami”, stanowiącej w Zakładzie część systemu zarządzania środowiskowego.

Niniejszą decyzją, mając na względzie wniosek Strony, rozszerzono zapisy punktu III.2.5. pn. „Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko”. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10). Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska.

Organ w niniejszej decyzji nie wykreślił z pozwolenia zintegrowanego zapisów określających warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów, bowiem punkt pn. „Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego” został już usunięty decyzją nr DOŚ-III.7222.44.2019.MSu z 30 kwietnia 2021 r.

Z uwagi na wprowadzone zmiany Spółka sporządziła dokument pn. „Raport początkowy dla instalacji IPPC na terenie zakładu Petrochemia-Błachownia Sp. z o.o., Kędzierzyn-Koźle”, który został opracowany w czerwcu 2021 r. i przesłany organowi wraz z niniejszym wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Ww. raport początkowy został zaktualizowany w stosunku do oceny możliwości zanieczyszczenia ziemi przeprowadzonej w ramach raportu początkowego opracowanego w 2014 r. i jego analizy w 2018 r. Na potrzeby ww. „Raportu ...”, wykonano badania gruntu w oparciu o obowiązujące rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r., poz. 1395), w którym określono sposób prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi. Pobrano próbki gruntów z 20 sekcji wyznaczonych w rejonie instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego eksploatowanych przez Petrochemię-Błachownia Sp. z o.o.

W celu sporządzenia Raportu początkowego – wykonano w maju 2021 r., badania terenowe i laboratoryjne, które objęły swoim zakresem 29 otworów badawczych o głębokości od 3 do 7m p.p.t., dokonano poboru próbek gruntu z przedziału głębokości 0,25-1,0 m p.p.t., 1-3 m p.p.t., 3-5 m p.p.t. oraz z wytypowanych otworów z przedziału głębokości 5-7 m p.p.t., poboru próbek powierzchniowych do 0,25 m z 20 sekcji badawczych w których była możliwość pobrania próbek gleby i ziemi. Wykonano także badania laboratoryjne próbek wody podziemnej, pobranych

z piezometrów monitoringowych nr P-0, P-1, P-2, P-3, P-3A, P/B w zakresie wskaźników odpowiednich do działalności prowadzonej na terenie przedmiotowej instalacji.

Zgodnie z ww. rozporządzeniem grunty na terenie Petrochemii-Blachownia Sp. z o.o. zakwalifikowano do grupy gruntów IV – tereny przemysłowe.

Wnioskujący w „Raporcie początkowym...” określił miejsca poboru prób dla wód podziemnych, mimo, że art. 217a ustawy *Prawo ochrony środowiska* odnosi się do wód gruntowych, jednak podkreślić należy, że zgodnie z art. 16 pkt 68 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. *Prawo wodne* (Dz. U z 2021 r., poz. 624) przez wody podziemne rozumie się wszystkie wody znajdujące się pod powierzchnią ziemi w strefie nasycenia, w tym wody gruntowe pozostające w bezpośredniej styczności z gruntem lub podglebiem.

Uwzględniając zapisy art. 217a ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ, w niniejszej decyzji określił sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek, o których mowa w art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. w przypadku instalacji które wymagają raportu początkowego, mając na względzie, że badania zanieczyszczenia gleby i ziemi wykonuje się co najmniej raz na 10 lat, a pomiary zawartości substancji w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek, co najmniej raz na 5 lat.

Podkreślić należy, że zgodnie z art. 217a ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* badania lub pomiary o których mowa w art. 217a ust. 1 ww. ustawy wykonuje się:

- a) przez laboratorium, o którym mowa w art. 147a ust. 1 pkt 1 lub ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska*,
- b) w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym, jeżeli taki raport dla danej instalacji jest wymagany.

Prowadzący instalację jest obowiązany do przekazania wyników badań lub pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia w terminie miesiąca od dnia ich wykonania, zgodnie z art. 217a ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Z przedłożonego „Raportu początkowego...” wynikało, że na terenie Zakładu stwierdzono zanieczyszczenia substancjami powodującymi ryzyko gleby i wody gruntowej.

W związku z powyższym na podstawie art. 217d ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* pismem nr DOŚ-III.7222.23.2021.MSu z 22 lipca 2021 r. przesłano Regionalnemu Dyrektorowi Ochrony Środowiska w Opolu kopię dokumentu pn. „Raport początkowy dla instalacji IPPC na terenie zakładu Petrochemia-Blachownia Sp. z o.o., Kędzierzyn-Koźle, opracowany w czerwcu 2021 r.

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

Zgodnie z wnioskiem strony za termin wprowadzenia planowanych zmian objętych niniejszą decyzją należy uznać datę wydania niniejszej decyzji.

Mając na względzie fakt, że prowadzący instalację nie określił terminu od kiedy nastąpi wprowadzenie ww. zmian, organ w niniejszej decyzji nie określił konkretnej daty od której możliwa jest eksploatacja instalacji po wprowadzeniu zmian - za ten termin należy uznać datę wydania niniejszej decyzji.

W niniejszej decyzji doprowadzono do zgodności ze stanem faktycznym opis węzła oczyszczania ścieków z instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz pól 11, 12, 31 i 51 poprzez uzupełnienie informacji w związku ze zmianami usankcjonowanymi już we wcześniejszych decyzjach zmieniających przedmiotowe pozwolenie zintegrowane, tj. dodano informacje o sposobie zagospodarowania ścieków z pola magazynowego 51 oraz 31.

Niniejszą decyzją organ uporządkował również zapisy dotyczące gospodarki ściekowej, tj. z punktu dotyczącego ilości, stanu i składu ścieków powstających w instalacjach objętych wymogiem pozwolenia zintegrowanego usunięto opisy dotyczące sposobu zbierania poszczególnych strumieni ścieków i sposobu ich zagospodarowania, biorąc pod uwagę, że opisy te zostały zawarte w części pozwolenia dotyczącej rodzaju i parametrów instalacji istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom. Jednocześnie punkt ten uzupełniono o informacje o ściekach powstających w wyniku nieszczelności instalacji oraz opadów atmosferycznych (wody opadowe z tac zbiorników oraz urządzeń i aparatów technologicznych).

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

Za niniejszą decyzją uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1 005,50 zł w dniu 18 maja 2021 r. przelewem bankowym na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium S.A. Nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus


Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

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

Starszy Inspektor

Magdalena Suszek

Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych

Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka

DOŚ-III.7222.23.2021.MSu



293158 2021-11-15 03 POLECONA ZPO

Petrochemia - Blachownia Sp. zo.o.
Szkolna 15
47-225 Kędzierzyn-Koźle
2021-11-15

