

Decyzja

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 z późn. zm.), w związku z art. 184 ww. ustawy *Poś* oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Petrochemii-Blachownia Sp. z o.o. nr PW 756/2022 z 6 grudnia 2022 r. (data wpływu do UMWO – 9 grudnia 2022 r.) o zmianę decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r. (ze zmianami) udzielającej 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

orzekam

I. zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 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., nr DOŚ.III.7222.25.2019.JG z 27 sierpnia 2019 r., nr DOŚ-III.7222.44.2019.MSu z 30 kwietnia 2021 r. oraz nr DOŚ-III.7222.23.2021.MSu z 15 listopada 2021 r., sprostowaną postanowieniami nr DOŚ.7222.7.2011.MJ z 20.01.2011 r. oraz nr DOŚ-III.7222.34.2020.AK z 30 lipca 2020 r., udzielającą Petrochemii-Blachownia Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do 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> <p>– Rozkład i spalanie mieszaniny porafinacyjnej (zużytego kwasu siarkowego oraz związków organicznych powstałych w wyniku reakcji z kwasem siarkowym), spalanie przedgonu benzolowego, wody z odwadniania zbiorników magazynowych benzolu (wody separatorowej) oraz zawierających siarkę strumieni surowców zewnętrznych.</p> <p>Mieszanina porafinacyjna z instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych (zawierająca zużyty kwas siarkowy oraz związki organiczne powstałe w wyniku reakcji z kwasem siarkowym), przedgon benzolowy, woda separatorowa oraz zawierające siarkę surowce zewnętrzne są w całości kierowane do spalania w piecu kwasu</p>

	<p>siarkowego w temperaturze w zakresie od 1100°C do 1350°C. W wyniku rozkładu kwasu siarkowego i spalania przedgonu benzolowego powstaje gaz procesowy zawierający SO₂. Mieszanina porafinacyjna jest rozpylana w piecu przy użyciu sprężonego powietrza.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chłodzenie i odpylanie gazów procesowych Gorący gaz procesowy, opuszczając piec, jest chłodzony w kotle odzysknicowym do temperatury około 430°C. Do oczyszczania gazu procesowego z pyłu służy elektrofiltr. - Konwersja SO₂ do SO₃ SO₂ zawarty w gazie procesowym ulega konwersji w reaktorze do SO₃ w dwóch złożach katalizatora i przy schładzaniu międzystopniowym. - Kondensacja i chłodzenie kwasu siarkowego Gaz procesowy, po wyjściu z reaktora, kierowany jest do skraplacza kwasu siarkowego gdzie jest chłodzony do temperatury ok. 100°C i gdzie następuje kondensacja kwasu siarkowego. Gorący kwas siarkowy opuszczający skraplacz jest mieszany z recyrkulowanym zimnym kwasem siarkowym i pompowany do jednego ze zbiorników magazynowych. - Wykorzystanie ciepła reakcji do produkcji pary wodnej Woda zasilająca kocioł jest dostarczana z węzła przygotowania wody kotłowej. Chłodzenie gazu procesowego po piecu odbywa się w kotle odzysknicowym za pomocą wody kotłowej z równoczesnym wytworzeniem pary wodnej. Podobnie ciepło reakcji z drugiego złoża katalizatora jest wykorzystywane do wytwarzania dodatkowej ilości pary z wody kotłowej. Natomiast ciepło konwersji SO₂ na pierwszym złożu katalizatora jest odbierane w chłodnicy międzystopniowej i wykorzystywane do przegrzewania otrzymanej pary. Para przegrzana jest chłodzona i redukowana do 2,2 MPa w stacji redukcyjno-schładzającej. Instalacja składa się z 3 szt. zbiorników magazynowych, 11 szt. wymienników ciepła, kotła odzysknicowego, 7 szt. zbiorników operacyjnych, 13 szt. pomp, 2 szt. dmuchaw, pieca, reaktora, 2 szt. układów redukcji mgły kwasu siarkowego, elektrofiltru. Skolektorowane odgazy z instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych, kierowane są do węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nim substancji organicznych. Odgazy te po przejściu przez węzeł sprężania i chłodzenia są kierowane do spalania w piecu kwasowym w instalacji odzysku kwasu siarkowego.
--	--

”

- b) w części dotyczącej opisu procesów technologicznych oraz urządzeń - w części V. pn. „Układ pochodni oraz układ sprężania i chłodzenia odgazów”, wiersz o lp. 11 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

”

V. Układ pochodni oraz układ sprężania i chłodzenia odgazów	
11.	<p>W celu ograniczenia emisji węglowodorów do powietrza, przy instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych wybudowano pochodnię, która stanowi urządzenie ograniczające wielkości emisji do powietrza w przypadku nierutynowych warunków pracy instalacji. Do pochodni kierowane są zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa z instalacji (w przypadku braku zasilania układów wodą chłodzącą, zaniku zasilania energią elektryczną lub pożaru). Pochodnia ma wysokość 42 m i średnicę wewnętrzną wylotu 0,46 m, składa się z dwóch głowic palnikowych. Dla zapobieżenia dymieniu płomienia na pochodnię podawana jest para wodna.</p> <p>Odgazy ze zbiorników magazynowych pola 11, pola 31, pola 51, ze zbiorników manipulacyjnych na obiektach 2107 i 2109 oraz odgazy z punktów załadunku produktów i punktów rozładunku benzolu skolektorowane w zbiorniku 024 pobierane są na ssanie kompresora odgazów P-874. Zbiornik 024 jest zabezpieczony układem poduszki azotowej PIC-024, który w przypadku wzrostu ciśnienia w zbiorniku upuszcza odgazy na pochodnię, a przy obniżaniu się ciśnienia do zbiornika dozowany jest azot. Dodatkowym zabezpieczeniem zbiornika jest zawór nadmiarowo-próżniowy. Kompresor P-874 spręża odgazy do nadciśnienia około 1 barg.</p>

	<p>Układ kompresora składa się z samego kompresora P-874, pompy cyrkulacyjnej cieczy roboczej P-876, chłodnicy cieczy roboczej E-875 oraz separatora cieczy roboczej T-877. Cieczą roboczą jest solwentnafta. Sprężone odgazy po separatorze T-877 podawane są do chłodnicy E-879, w której schładzane są do temperatury około 10°C przy użyciu glikolu z układu chillera. Odgazy wraz ze skroplinami spływają do zbiornika T-872 gdzie następuje rozdzielanie fazy ciekłej i gazowej. Odgazy z T-872 kierowane są do pieca instalacji odzysku kwasu siarkowego. Skropliny ze zbiorników separatorów T-877 (układ kompresora) i T-872 są odpompowywane pompami (alternatywnie odpływają pod własnym ciśnieniem) do zbiornika O24. Skropliny zawierają również prawie całą wprowadzoną solwentnaftę.</p> <p>Układ odprowadzania odgazów z instalacji z jednostką wykraplania odgazów (kondensacji) pozwala na ograniczenie strumienia odgazów kierowanych na pochodnię. Do pochodni są kierowane wyłącznie zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa, a cały strumień odgazów, po przejściu przez węzeł sprężania i chłodzenia odgazów kierowany jest do końcowego spalania z odzyskiem energii w piecu kwasowym w instalacji odzysku kwasu siarkowego.</p>
--	---

”

c) w części dotyczącej opisu procesów technologicznych oraz urządzeń - w części VII. pn. „Punkty rozładunkowe”, wiersz o lp. 13 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

”

VII. Punkty rozładunkowe	
13.	<p><u>Benzol koksowniczy</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - cysterny kolejowe: 7 stanowisk, tor 254, - autocysterny: dwa stanowiska przy ul. 2. <p>Wszystkie punkty rozładunkowe zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania.</p> <p>Benzol koksowniczy rozładowywany jest do zbiorników magazynowych (R1 lub R3, R31), z których opary kierowane są do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p> <p>Benzol koksowniczy z cystern lub autocystern jest pompowany do zbiornika R-31 rurociągiem przesyłowym B-125-03 za pomocą pompy rozładunkowej benzolu P-925, natomiast ze zbiornika do instalacji kierowany jest rurociągiem przesyłowym B-125-01 i B-100-02, za pomocą pompy P-931 zlokalizowanej w tacy w bezpośrednim sąsiedztwie zbiornika R-31.</p> <p><u>Fracje petrochemiczne</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - cysterny kolejowe: 9 stanowisk, tor 602A (możliwy jest jednoczesny rozładunek z dwóch cystern), - autocysterny: jedno stanowisko na placu manewrowym przy terminalu załadoczym. <p>Wszystkie punkty rozładunkowe zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzaniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania. Fracje petrochemiczne rozładowywane są do zbiorników magazynowych (B2 lub B11), z których opary kierowane są do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p> <p><u>Stężony kwas siarkowy</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 259. <p>Punkt zabezpieczony jest tacą ochronną z odprowadzaniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania.</p> <p>Kwas siarkowy rozładowywany jest do zbiornika magazynowego (101/1 lub 101/2), z którego opary kierowane są do układu węzła rafinacji, a następnie do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p> <p><u>Ług sodowy</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - autocysterny: jedno stanowisko obok toru 271. <p>Punkt rozładunkowy zabezpieczony jest tacą ochronną z odprowadzaniem do wewnętrznej</p>

	<p>kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania.</p> <p>Ług sodowy rozładowywany jest do zbiornika (054 lub 055), z którego opary kierowane są do układu odgazów węzła rafinacji, a następnie do wykrapiania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p> <p><u>Solwentnafta</u></p> <p>- cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 259.</p> <p>Punkt rozładunkowy zabezpieczony jest tacą ochronną z odprowadzaniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania.</p> <p>Solwenafta rozładowywana jest do zbiornika magazynowego (B3), z którego opary kierowane są do wykrapiania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów. Stanowisko używane wyłącznie w sytuacji awaryjnej (np. rozszczelnienie rurociągu przesyłowego z instalacji do zbiornika magazynowego).</p> <p><u>Odfenolowany olej karbonowy</u></p> <p>- cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 271.</p> <p>Punkt rozładunkowy zabezpieczony jest tacą ochronną z odprowadzaniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania. Nie przewiduje się magazynowania odfenolowanego oleju karbolowego. Po dostarczeniu olej karbolowy bezpośrednio z cystern jest przepompowywany do instalacji na linii 200.</p> <p><u>Surowce do produkcji kwasu siarkowego</u></p> <p>- cysterny kolejowe/autocysterny/paletopojemniki: jedno stanowisko, tor/obok toru 271.</p> <p>Jedno ramię rozładunkowe będzie obsługiwało obydwa rodzaje transportu. Stanowisko zabezpieczone jest tacami ochronnymi: na torze 271 dla cystern kolejowych, obok toru 271 dla autocystern, z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczania.</p>
--	--

”

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> <p>- cysterny kolejowe: 6 stanowisk tor 257, 259, - autocysterny: jedno stanowisko przy ul. 2.</p> <p>Wszystkie stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia oraz posiadają układy odprowadzania oparów z cysterny podczas załadunku. Opary powstałe w trakcie załadunku dolnego oraz załadunku autocystern odprowadzane są do zbiornika magazynowego, a stamtąd do wykrapiania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów. Opary powstałe w trakcie załadunku górnego odprowadzane są do zbiornika 038 w obiekcie 038 i stamtąd do wykrapiania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p> <p>Przy załadunku oddolnym cystern kolejowych suchozłaczka szybkooddcinająca uniemożliwiająca 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>

Toluen

- cysterny kolejowe: dwa stanowiska, tor 602; autocysterny: terminal załadowniczy pole 51, jedno stanowisko,

- kontenery: jedno stanowisko przy instalacji benzolu, przy obiekcie 2101.

Wszystkie stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia. Wszystkie stanowiska posiadają układy odprowadzenia opar z cysterny podczas załadunku. Opary odprowadzane są do zbiornika magazynowego, a stamtąd do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów. Zbiorniki magazynowe toluenu wyposażone są w nadmuchiwanie azotu, stanowiący zabezpieczenie przed przedostaniem się tlenu do wnętrza zbiornika i powstaniem mieszaniny wybuchowej oraz przerywacz płomienia, zabezpieczający przed przedostaniem się ognia z zewnątrz do zbiornika.

Fracja heksanowa

- cysterny kolejowe: dwa stanowiska tor 513,

- autocysterny: jedno stanowisko terminal załadowniczy pole 51.

Wszystkie stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia. Wszystkie stanowiska posiadają układy odprowadzenia opar z cysterny podczas załadunku. Opary odprowadzane są do zbiornika magazynowego, a stamtąd do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów. Zbiorniki magazynowe frakcji heksanowej wyposażone są w nadmuchiwanie azotu, stanowiący zabezpieczenie przed przedostaniem się tlenu do wnętrza zbiornika i powstaniem mieszaniny wybuchowej oraz przerywacz płomienia, zabezpieczający przed przedostaniem się ognia z zewnątrz do zbiornika.

Solwentnafta

- autocysterny: jedno stanowisko, terminal załadowniczy pole 51,

- cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 602a.

Stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia oraz posiadają układy odprowadzenia opar z cysterny podczas załadunku. Opary odprowadzane są do zbiornika magazynowego, a stamtąd do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.

Preparat ciężki

- cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 271,

- autocysterny: jedno stanowisko obok toru 271.

Wszystkie stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia oraz posiadają układy odprowadzania oparów z cysterny podczas załadunku. Opary odprowadzane są do zbiornika magazynowego, a stamtąd do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.

Stężony kwas siarkowy

- cysterny kolejowe: jedno stanowisko, tor 259,

- autocysterny: jedno stanowisko obok toru 259,

- paletopojemniki: jedno stanowisko obok zbiorników magazynowych kwasu siarkowego 101/1,2,3.

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 cysterny podczas załadunku.

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

<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 napięcia i kontrolę poziomu przepiętnienia oraz posiada układ odprowadzania oparów z cysterń podczas załadunku.</p> <p>Opary odprowadzane są do zbiornika magazynowego, a stamtąd do wykraplania w układzie sprężania i chłodzenia odgazów.</p>

”

e) w części dotyczącej opisu procesów technologicznych oraz urządzeń - w części IX. pn. „Układ odgazów”, wiersz o lp. 15 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

”

IX. Układ odgazów	
15.	<p>Odgazy ze zbiorników magazynowych pola 11, pola 31, pola 51, ze zbiorników manipulacyjnych na obiektach 2107 i 2109, odgazy z punktów załadunku produktów oraz punktów rozładunku benzolu skolektorowane w zbiorniku 024 kierowane są do węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nich substancji organicznych z końcowym spalaniem gazów w instalacji odzysku kwasu siarkowego.</p> <p>Zbiorniki manipulacyjne i magazynowe zabezpieczone są dodatkowo układami poduszki azotowej lub nadmuchem azotu.</p> <p>Na przewodach odgazów przed wprowadzeniem do zbiornika 024, w najniższych miejscach rurociągów zlokalizowane są zbiorniki skroplin A-820, A-830, A-850, A-860.</p>

”

2. 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)	1 600 000
8.	Woda zdeminielizowana	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	Mg	-	12 800
14.	Surowce zawierające siarkę			

15.	Przedgon benzolowy	Mg	-	2 400
16.	Odgazy	Mg	-	740
17.	Odfenolowany olej karbolowy	Mg	1 800	-
18.	Woda z odwadniania zbiorników magazynowych benzolu	Mg	-	600

„

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

„ III.1. Emisja zanieczyszczeń do powietrza

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

Tabela nr 5

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

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

Objaśnienie:

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

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

Tabela nr 6

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

3.	E-01205/1	Spalanie gazu ziemnego w pochodni	Brak	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Tlenek węgla	Emisja niezorganizowana
		Aparaty technologiczne instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych (zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa)	Pochodnia	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Tlenek węgla	Emisja niezorganizowana
4.	E-01206	Obiekt 500 – Instalacja destylacji ekstrakcyjnej – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzowe	Brak	Benzen Ksylen Toluen	Emisja niezorganizowana
5.	E-01301	Obiekt 2102 – Rafinacja i rektyfikacja – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzowe	Brak	Benzen Ksylen Toluen Kwas siarkowy	Emisja niezorganizowana
6.	E-01603	Obiekt 2105 – Węzeł destylacji ścieków – uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzowe	Brak	Benzen Dwusiarczek węgla Etylobenzen Kumen Ksylen Mezytylen Propylobenzen Siarkowodór Styren	Emisja niezorganizowana
7.	E-01801	Instalacja odzysku kwasu siarkowego – proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego – odgazy z instalacji przerobu beznolu i frakcji petrochemicznych, tj. ze zbiorników magazynowych R-1, 2, 3, 5, 7, 9, 11, 12, 14, 31, zbiorniki manipulacyjne (ob. 2107 (001-015) i 2109 (025-065)), punktów załadunku benzolu i preparatu ciężkiego, zbiornika neutralizacji ścieków B-910, zbiorników magazynowych B-1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, B-V-50, punktów załadunku produktów (zbiorniki B-5, 9 stanowią rezerwę) – po przejściu przez węzeł sprężania i chłodzenia – zewnętrzne surowce zawierające siarkę	Elektrofiltr	Chlorowodór Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Kwas siarkowy Pył ogółem Tlenek węgla	2,7400 9,3400 7,7300 0,2900 0,1000 0,1300

8.	E-02406/1	Wentylacja pompowni 5101	Brak	Benzen Węglowodory alifatyczne do C ₁₂ Węglowodory aromatyczne	0,00210 0,06292 0,01571
9.	E-02407/1	Wentylacja pompowni 5102	Brak	Benzen Węglowodory alifatyczne do C ₁₂ Węglowodory aromatyczne	0,00193 0,05767 0,01440

III.1.3. Wielkość emisji rocznej z instalacji

Tabela nr 7

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

”

4. 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 w całości nowe brzmienie:

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

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

- 1) wymagania wynikające z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (LVOC) takie jak:
 - prowadzenie monitorowania zorganizowanych emisji do powietrza innych niż emisje z pieców procesowych/nagrzewnic – zgodnie z punktem VII.2.2. pozwolenia zintegrowanego (BAT 2 LVOC),
 - ograniczanie ładunku zanieczyszczeń wysyłanych do końcowego oczyszczania gazów odlotowych oraz zwiększenie efektywnego gospodarowania zasobami w odniesieniu do strumienia gazu odlotowego z procesu technologicznego poprzez odzysk i wykorzystanie rozpuszczalników organicznych i nieprzereagowanych surowców organicznych oraz

- stosowanie techniki mającej na celu ograniczenie porywania substancji stałych lub cieczy poprzez uruchomienie układu odprowadzania gazów z jednostką wykraplania odgazów (kondensacji) (BAT 8 LVOC),
- ograniczanie ładunku zanieczyszczeń wysyłanych do końcowego oczyszczania gazów odlotowych oraz zwiększenie efektywnego gospodarowania zasobami w odniesieniu do strumienia gazu odlotowego z procesu technologicznego poprzez wysyłanie strumienia gazu odlotowego z procesu technologicznego do układu odprowadzania gazów z jednostką wykraplania odgazów (kondensacji) oraz kierowanie poprzez układ sprężania i chłodzenia odgazów, do spalania w piecu kwasu siarkowego w instalacji odzysku kwasu siarkowego (BAT 9 LVOC),
 - ograniczanie zorganizowanych emisji związków organicznych do powietrza poprzez kierowanie ich do układu odprowadzania gazów z jednostką wykraplania odgazów (kondensacji) (BAT 10 LVOC),
 - efektywne gospodarowanie zasobami poprzez odzyskiwanie i ponowne wykorzystywanie rozpuszczalników w węźle destylacji ekstrakcyjnej - linii technologicznej 500 prowadzenie procesu destylacji ekstrakcyjnej z wykorzystaniem rozpuszczalnika (BAT 16 LVOC),
 - ograniczanie ilości odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania (BAT 17 LVOC) poprzez: prowadzenie destylacji próżniowej celem obniżenia temperatury oraz podczyszczanie ścieków w procesie destylacji,
 - zapobieganie emisjom wynikającym z nieprawidłowego działania urządzeń lub ograniczanie tego typu emisji poprzez identyfikację krytycznych urządzeń, system nadzoru oraz regularną konserwację urządzeń krytycznych, w tym ich zamienników (BAT 18 LVOC),
 - ograniczanie ładunku organicznego pochodzącego z gazów odlotowych z procesu technologicznego przesyłanego do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych oraz zwiększanie efektywnego gospodarowania zasobami poprzez odzysk materiałów organicznych oraz odzysk energii z odgazów (BAT 24 LVOC),
 - efektywne zużycie energii podczas destylacji poprzez optymalizację destylacji w tym dobór odpowiedniej liczby pól w kolumnach destylacyjnych, dobór odpowiedniej wysokości warstw wypełnienia, ustalenia parametrów procesu oraz odpowiedni dobór stosunku rozpuszczalników do materiału wsadowego w przypadku destylacji ekstrakcyjnej (BAT 29 LVOC),
- 2) wymagania wynikające z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (CWW), takie jak:
- funkcjonowanie Zintegrowanego Systemu Zarządzania, w tym zarządzania środowiskowego wg normy ISO 14001, opartego na procedurach środowiskowych, opisujących działania w obszarze ochrony środowiska, podstawowe procesy, sposoby postępowania i odpowiedzialności, zawierającego wszystkie cechy określone w konkluzji BAT 1 CWW.
- Aktualnie system zarządzania środowiskowego nie zawiera:
- planu zarządzania odorami - obecnie nie jest on wymagany, gdyż nie stwierdzono, uciążliwości odoru.
- W przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu uciążliwości odoru, prowadzący instalację jest zobowiązany niezwłocznie do jego opracowania i wdrożenia go jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 20 CWW).

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

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

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

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

- prowadzenie wykazu strumieni gazów odlotowych mających zastosowanie w przypadku emisji do powietrza (BAT 2 CWW),
- prowadzenie okresowego monitorowania emisji rozproszonych LZO do powietrza z istotnych źródeł – zgodnie z punktem VII.2.1. pozwolenia zintegrowanego (BAT 5 CWW),
- regularne monitorowanie emisji odorów z istotnych źródeł - obecnie nie jest on wymagany, gdyż nie stwierdzono, uciążliwości odorów.

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

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

- zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania poprzez ustanowiony i wdrożony plan gospodarowania odpadami jako część systemu zarządzania środowiskowego pn. *"Instrukcja gospodarowania odpadami"* (BAT 13 CWW),
- odzysk związków i ograniczanie emisji do powietrza poprzez zbieranie gazów odlotowych ze źródeł tam gdzie to możliwe (BAT 15 CWW),
- ograniczanie emisji do powietrza poprzez prowadzenie zintegrowanej strategii gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczanie gazów odlotowych (BAT 16 CWW),
- zapobieganie emisjom do powietrza pochodzącymi z pochodni w przypadkach nierutynowych warunków eksploatacyjnych (np. przy rozruchu i wyłączaniu) z instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych poprzez zarządzanie zespołem urządzeń, który obejmuje system odzysku gazu o wystarczającej przepustowości oraz stosowanie kontroli procesu produkcji – odgazy z instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych kierowane będą do węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nich związków organicznych z końcowym spalaniem gazów w piecu kwasu siarkowego w instalacji odzysku kwasu siarkowego (BAT 17 CWW),
- ograniczanie emisji do powietrza pochodzących z pochodni w sytuacjach nieuniknionych z instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych poprzez właściwą konstrukcję urządzeń do spalania w pochodni oraz monitorowanie i rejestrowanie danych w ramach zarządzania pochodnią (BAT 18 CWW),
- zapobieganie (lub ograniczanie) emisjom rozproszonym LZO poprzez: ograniczenie liczby ewentualnych źródeł emisji, zmaksymalizowanie środków uszczelniających, prowadzenie procesu w sposób hermetyczny i w oparciu o ciągły monitoring parametrów, właściwy wybór urządzeń i ich poprawną obsługę techniczną podczas ich eksploatacji opartą na procedurach otrzymanych od dostawcy (BAT 19 CWW),
- zapobieganie i ograniczanie emisji odorów w trakcie zbierania i oczyszczania ścieków i oczyszczania osadu poprzez minimalizację czasu przebywania ścieków w urządzeniach,

- obudowanie urządzeń do zbierania i podczyszczania ścieków oraz kierowanie od 8 grudnia 2021 r. odgazów ze zbiornika ścieków B-910 oraz B-V-50 do węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nich substancji z końcowym spalaniem gazów w instalacji odzysku kwasu siarkowego (BAT 21 CWW),
- zapobieganie i ograniczanie emisji hałasu (BAT 23 CWW) zawarto w punkcie 7.
- 3) rozwiązania stosowane w celu zapobiegania i ograniczania emisji nieorganizowanej:
- sukcesywna wymiana pomp z uszczelnieniem mechanicznym na pompy z uszczelnieniem hydraulicznym, gazodynamicznym odznaczającymi się znacznie większą hermetycznością lub pompy hermetyczne (magnetyczne lub canned motor pumps),
 - zastosowanie pompy sprężającej z pierścieniem cieczowym (instalacja odzysku kwasu siarkowego – węzeł sprężania przedgonu),
 - zastosowanie najnowszej generacji zaworów bezpieczeństwa, zaworów oddechowych i uszczelnień,
 - stosowanie uszczelek z materiałów odpornych na konkretne medium technologiczne z uwzględnieniem najnowszych rozwiązań technicznych,
 - hermetyzacja układów załadunkowych produktów – zastosowanie układów odprowadzania odgazów z cystern,
 - hermetyzacja układów rozładunku benzolu – zastosowanie nadmuchu azotu do cystern kolejowych podczas rozładunku,
 - budowa ekologicznego punktu napełniania autocystern (pole magazynowe 51),
 - kierowanie odgazów ze zbiorników magazynowych pola 11, 31, 51, ze zbiorników manipulacyjnych na obiektach 2107 i 2109, z punktów załadunku benzenu i preparatu ciężkiego, ze zbiornika neutralizacji ścieków B-910, ze zbiornika ścieków B-N/-50, punktów załadunku produktów do węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nich związków organicznych z końcowym spalaniem gazów w piecu kwasu siarkowego w instalacji odzysku kwasu siarkowego,
 - hermetyzacja i automatyzacja układów odwadniania zbiorników magazynowych i przejściowych,
 - wdrożenie i utrzymywanie procedur bieżącej, wizualnej kontroli szczelności instalacji i natychmiastowe usuwanie stwierdzonych nieszczelności (w kolejności od najpoważniejszych, powodujących największą emisję),
 - wdrożenie procedur przeglądów i napraw zapobiegawczych,
 - skolektorowanie do pochodni wylotów z zaworów bezpieczeństwa urządzeń i aparatów technologicznych instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych,
 - zastosowanie analizatorów on-line do bieżącej kontroli analitycznej strumieni produktów (czystości benzenu i toluenu – chromatografy, stężenie kwasu siarkowego – konduktometr) – ograniczenie ilości pobieranych prób analitycznych,
 - zastosowanie hermetycznych układów poboru prób z instalacji.
- 4) rozwiązania stosowane w celu zapobiegania i ograniczania emisji z procesów magazynowania, manipulowania i przesyłania:
- stosowanie najnowszej generacji zaworów bezpieczeństwa i 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 do węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nich związków organicznych z końcowym spalaniem gazów w piecu kwasu siarkowego w instalacji odzysku kwasu siarkowego,
 - wykorzystanie czynnika absorbującego w procesie przerobu benzolu (odzysk zaabsorbowanych substancji),
 - umieszczenie zbiorników, aparatów i urządzeń technologicznych oraz punktów przeładunku w tacach ochronnych zapobiegających zanieczyszczeniu gruntu, wód podziemnych i gruntowych,
 - stosowanie, na punktach załadunkowych, aparatury kontrolno-pomiarowej, pozwalającej na kontrolę przepływu ładowanego strumienia oraz kontrolę napełnienia zbiornika transportowego,
 - zastosowanie dolnego załadunku benzenu do cystern kolejowych i autocystern,
 - zastosowanie przy dolnym załadunku benzenu do cystern kolejowych suchozłączy szybkooddcinających uniemożliwiających rozlew i dodatkową emisję w momencie niekontrolowanego odłączenia przewodu nalewczego,
 - stosowanie specjalnego typu cystern wyposażonych w czujnik przepełnienia, zapobiegający ewentualnemu przelaniu cysterny,
 - zastosowanie punktu dolnego załadunku autocystern na terminalu załadunkowym na polu magazynowym 51,
 - stosowanie rozwiązań konstrukcyjnych pozwalających na wlew produktu pod lustro cieczy podczas napełniania zbiorników magazynowych i transportowych,
 - unieruchamianie zbiorników transportowych podczas napełniania i opróżniania – zapobieganie emisji przez niekontrolowany ruch zbiornika.
- 5) rozwiązania ograniczające i zapobiegające emisji do wody:
- systematyczna ocena jakościowa i ilościowa zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach (analizy laboratoryjne) (BAT 3 CWW),
 - tace zabezpieczające wody gruntowe i podziemne,
 - ograniczenie ilości węglowodorów w odprowadzanych ściekach poprzez ich destylację i zawrócenie oddestylowanych węglowodorów do procesu przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych (BAT 14 i BAT 27c LVOC, BAT 7 CWW),
 - stosowanie zamkniętego obiegu rozpuszczalnika oraz zamkniętego obiegu wody w węźle destylacji ekstrakcyjnej w celu zmniejszenia ilości ścieków oraz ilości związków organicznych w ściekach kierowanych do kanalizacji (BAT 26, BAT 14 i BAT 27c LVOC),
 - stosowanie rozdzielnych systemów kanalizacyjnych dla ścieków socjalno-bytowych, ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych (segregacja ścieków u źródła) (BAT 27b LVOC i BAT 8 CWW),
 - stosowanie rozdzielnych systemów kanalizacyjnych dla ścieków przemysłowych powstających w instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych, instalacji odzysku kwasu siarkowego oraz kotłowni zakładowej nieobjętej pozwoleniem zintegrowanym (segregacja ścieków u źródła),
 - stosowanie obiegów zamkniętych dla wody obiegowej jako medium chłodzącego i grzewczego (ponowne wykorzystanie wody) (BAT 27a LVOC),

- wytwarzanie próżni bez użycia wody (suche pompy) lub wytwarzanie próżni z wykorzystaniem pompy próżniowej z pierścieniem wodnym, w którym woda będzie krążyła w obiegu zamkniętym i uzupełnianie są tylko ubytki wody (BAT 27a LVOC).
- 6) rozwiązania stosowane w celu ograniczenia energochłonności:
- stosowanie izolacji cieplnej rurociągów i aparatów technologicznych,
 - wykorzystanie ciepła kondensatu do ogrzewania strumieni technologicznych (ograniczenie zużycia pary wodnej),
 - wykorzystanie ciepła strumieni technologicznych do ogrzewania innych strumieni (ograniczenie zużycia pary wodnej),
 - wykorzystanie pary produkowanej w instalacji odzysku kwasu siarkowego do ogrzewania aparatów i urządzeń technologicznych instalacji przerobu benzolu (ograniczenie zakupu pary wodnej od dostawcy zewnętrznego; para w instalacji odzysku kwasu siarkowego stanowić będzie ok. 30% całkowitego zapotrzebowania na parę),
 - wykorzystanie kondensatu do produkcji pary wodnej (ograniczenie zużycia wody zdemineralizowanej),
 - ograniczenie zużycia wody chłodzącej przez zabudowę chłodnic powietrznych (linia 500, linia 400),
 - zabudowa cyfrowego systemu rozliczania zużycia pary wodnej.
- 7) rozwiązania ograniczające emisję hałasu:
- prowadzenie rozdziału mieszanin węglowodorów na pożądane składniki w fazie ciekłej pod niskimi ciśnieniami,
 - stosowanie urządzeń o jak najniższym poziomie mocy akustycznej, a w szczególności tych, które są instalowane na zewnątrz,
 - lokalizacja urządzeń emitujących najwyższy poziom hałasu wewnątrz obiektów budowlanych, lub za obiektami ekranującymi rozprzestrzenianie hałasu,
 - stosowanie połączeń antywibracyjnych (odpowiednia konstrukcja fundamentów oraz zabudowa pomp),
 - kontrola oraz odpowiednia eksploatacja i utrzymanie urządzeń w sprawności,
 - w miarę możliwości zamykanie drzwi i okien,
 - obsługa urządzeń przez doświadczony personel,
 - ograniczenie emisji hałasu podczas czynności konserwacyjnych.
- 8) rozwiązania stosowane w celu ograniczenia emisji zanieczyszczeń do powietrza:
- skierowanie skolektorowanych odgazów ze zbiorników magazynowych pola 51 do węzła sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nich związków organicznych z końcowym spalaniem gazów w piecu kwasu siarkowego w instalacji odzysku kwasu siarkowego,
 - eksploatacja pochodni FL-801 jedynie w sytuacji odbiegającej od normalnych, tj. kierowanie wyłącznie zrzutów awaryjnych z zaworów bezpieczeństwa,
 - zastosowanie w instalacji odzysku kwasu siarkowego wysokosprawnego elektrofiltru o skuteczności odpylania do 99,99%,
 - eksploatacja układu sprężania i chłodzenia odgazów w celu odzysku zawartych w nich związków organicznych z końcowym spalaniem gazów w piecu kwasu siarkowego w instalacji odzysku kwasu siarkowego,
 - hermetyzacja procesu napełniania i opróżniania zbiorników magazynowych surowców i produktów.

Instalacje nie powodują transgranicznego oddziaływania na środowisko.”

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

„VI. Sposoby efektywnego wykorzystania energii

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

- 1) stosowanie się do procedur określonych w Zintegrowanym Systemie Zarządzania,
- 2) monitorowanie zużycia mediów, w tym zużycia energii elektrycznej i energii cieplnej,
- 3) stosowanie wskaźników zużycia energii względem wielkości produkcji,
- 4) odzysk ciepła w procesie produkcji pary wodnej w instalacji odzysku kwasu siarkowego,
- 5) właściwą organizację pracy instalacji – maksymalizacja wykorzystania linii technologicznych,
- 6) poprzez eliminację wolnych przerobów i minimalizację postojów, ściśle przestrzeganie harmonogramu przeglądów i konserwacji urządzeń,
- 7) wdrażanie nowych energooszczędnych rozwiązań, takich jak wykorzystanie ciepła kondensatu,
- 8) optymalizację destylacji, poprzez:
 - stosowanie na liniach 100 oraz 600 układów kolumn sprężonych termicznie,
 - odpowiednią ilość półek w kolumnach destylacyjnych,
 - stosowanie odpowiednich wypełnień strukturalnych i dobranie odpowiedniej wysokości warstwy,
 - odpowiedni dobór ilości rozpuszczalnika w stosunku do materiału wsadowego podczas destylacji ekstrakcyjnej,
 - dobranie odpowiednich parametrów oraz ich ciągła kontrola,
- 9) odzysk surowców z odgazów w układzie sprężenia i chłodzenia odgazów,
- 10) wykorzystanie odgazów do produkcji ciepła w instalacji odzysku kwasu siarkowego.”

6. 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 15

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 beznolu i frakcji petrochemicznych, tj. ze	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

		zbiorników magazynowych R-1,2, 3, 5, 7, 9, 11, 12, 14, 31 zbiorników manipulacyjnych (ob. 2107 (001-015) i 2109 (025-065)), punktów załadunku benzolu i preparatu ciężkiego, zbiornika neutralizacji ścieków B-910, zbiorników magazynowych B-1,2, 3, 4, 5, 6, 7,8, 9, 10, 11, B-V-50, punktów załadunku produktów (zbiorniki B-5, 9 stanowią rezerwę) - po przejściu przez węzeł sprężania i chłodzenia, - zewnętrzne surowce zawierające siarkę.	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
2.	E-2406/1	Instalacja przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych - wentylacja pompowni 5101	Benzen	1 raz w miesiącu	dowolna metoda – norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej
			Całkowite LZO ¹⁾	1 raz w miesiącu	EN 12619
3.	E-02407/1	Instalacja przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych - wentylacja pompowni 5102	Benzen	1 raz w miesiącu	dowolna metoda – norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej
			Całkowite LZO ¹⁾	1 raz w miesiącu	EN 12619

Objaśnienie:

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

Pomiarami należy objąć także wartości odniesienia, takie jak:

- prędkość przepływu gazów lub ciśnienie dynamiczne gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru mniejszą niż 10%,
- temperatura gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru nie większą niż ± 5 K,
- ciśnienie statyczne lub bezwzględne gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru nie większą niż ± 10 hPa,
- wilgotność bezwzględna gazów odlotowych lub stopień zawilżenia gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru mniejszą niż 20% w przypadku wilgotności bezwzględnej gazów odlotowych, 10% w przypadku stopnia zawilżenia gazów odlotowych.

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

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

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

Pierwsze pomiary należy wykonać w 2021 r.

2) Usytuowanie stanowisk pomiarowych

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

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

7. Punkt VII.6. pn. „Monitoring ilości i jakości powstających ścieków” otrzymuje nowe brzmienie:

„VII.6. Monitoring ilości i jakości powstających ścieków

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

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia rejestru ilości powstających ścieków. Badania jakości zmieszanego strumienia ścieków powstających w przedmiotowej instalacji należy prowadzić w oparciu o próbki pobierane z punktu kontrolnego - studzienki 3C, z częstotliwością jeden raz na rok, zgodnie z metodami określonymi w tabeli nr 16.

Tabela nr 16. Metodyki badań jakości ścieków przemysłowych

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

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

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

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Petrochemia-Blachownia Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu, pismem nr PW 756/2022 z 6 grudnia 2022 r. (data wpływu UMWO – 9 grudnia 2022 r.), wystąpiła z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r., ze zmianami w decyzjach nr DOŚ.7222.64.2011.TŁ

z 13 stycznia 2012 r., nr DOŚ.7222.35.2014.HM z 31 października 2014 r., nr DOŚ.7222.80.2014.AK z 18 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.43.2015.MJ z 16 lutego 2016 r., nr DOŚ.III.7222.38.2016.HM z 29 grudnia 2016 r., 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., nr DOŚ-III.7222.44.2019.MSu z 30 kwietnia 2021 r. oraz nr DOŚ-III.7222.23.2021.MSu z 15 listopada 2021 r. (sprostowaną postanowieniami: nr DOŚ.7222.7.2011.MJ z 20 stycznia 2011 r. oraz nr DOŚ-III.7222.34.2020.AK z 30 lipca 2020 r.), dla instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz dla instalacji do odzysku kwasu siarkowego, eksploatowanych w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Szkolnej 15.

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-Błachownia Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu z załącznikami i wersją elektroniczną - opracowane w grudniu 2022 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 29 listopada 2022 r.,
- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym,
- zaświadczenia o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy *Poś* dla:
 - a) posiadacza odpadów będącego osobą fizyczną prowadzącą działalność gospodarczą,
 - b) wspólnika, prokurenta, członka zarządu lub członka rady nadzorczej posiadacza odpadów będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej – za przestępstwa przeciwko środowisku lub przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. – Kodeks karny,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej z tytułu zmiany warunków pozwolenia.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 1, lit. a i b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 z późn. zm.) oraz z uwagi na właściwość miejscową, jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Wypełniając obowiązek określony w art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej został przekazany Ministrowi Klimatu i Środowiska w dniu 15 grudnia 2022 r. przy piśmie nr DOŚ-RPŚ.7222.76.2022.MWr przez platformę e-PUAP. Pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.76.2022.MWr z dnia 9 lutego 2023 r. Marszałek Województwa Opolskiego przesłał Ministrowi Klimatu i Środowiska uzupełnienie wniosku w wersji elektronicznej, które wpłynęło do organu 30 stycznia 2023 r. przy piśmie nr PW 55/2023 z 26.01.2023 r.

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 2022 r., poz. 1029 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych, na stronie internetowej Ekoportal (karta nr 432/2022) dnia 19 grudnia 2022 r.

W związku z tym, że wniosek nie spełniał wszystkich wymogów formalnych określonych w ustawie *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ prowadzący postępowanie, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.76.2022.MWr z 20 grudnia 2022 r., wezwał o jego uzupełnienie.

Pismem nr PW 778/2022 z 29 grudnia 2022 r. (wpływ do UMWO – 30 grudnia 2022 r.) prowadzący uzupełnił wniosek.

Zatem organ na podstawie art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 z późn. zm.) pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.76.2022.MWr z 2 stycznia 2023 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 ww. *Kpa*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

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.

Po analizie zawartości merytorycznej wniosku, organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.76.2022.MWr z 4 stycznia 2023 r., wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia.

Wniosek uzupełniony został pismem nr PW 55/2023 z 26.01.2023 r. (data wpływu do UMWO – 30 stycznia 2023 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 28 lutego 2023 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-RPŚ.7222.76.2022.MWr z 15 lutego 2023 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.

W okresie przewidzianym do składania uwag i wniosków, do organu nie złożono żadnych uwag i zastrzeżeń w przedmiotowej sprawie.

Po rozpatrzeniu wniosku organ ustalił co następuje:

Planowana zmiana dotyczy wprowadzenia do instalacji odzysku kwasu siarkowego zewnętrznych strumieni surowców zawierających siarkę oraz zwiększenia zużycia gazu ziemnego. Ponadto zawnioskowano o uaktualnienie zapisów pozwolenia w związku z upływem terminu na dostosowanie instalacji do wymogów wynikających z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych*

technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonazowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (LVOC).

Z informacji zawartych we wniosku wraz z jego uzupełnieniami wynika, że zmiana ta nie wiąże się ze zwiększeniem skali działalności, nie wpłynie również na zdolność produkcyjną instalacji. W ramach przedmiotowej zmiany w instalacjach nie powstaną nowe źródła emisji substancji do powietrza, nie będą wytwarzane nowe rodzaje, ani większe ilości odpadów. Wnioskowana zmiana nie będzie związana ze zwiększeniem ilości wykorzystywanej wody, a także nie będzie miała wpływu na stan, skład oraz ilości powstających ścieków i pozostanie również bez wpływu na oddziaływanie akustyczne instalacji.

Zgodnie z dyspozycją art. 183c ust. 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, 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, w rozumieniu przepisów rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w *sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. z 2016 r., poz. 138) 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 (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej, bowiem Zakład jest zobligowany do stosowania procedur wynikających z opracowanego programu zapobiegania awariom,
- występowania do Komendanta Powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji.

Z wniosku wynika, że wzrośnie zużycie gazu ziemnego w instalacji odzysku kwasu siarkowego – podanie nowego strumienia zasilającego instalację odzysku kwasu siarkowego spowoduje proporcjonalne obniżenie ilości podawanej mieszaniny porafinacyjnej. Zmiana proporcji podawanej mieszaniny porafinacyjnej, tj. mała ilość lub jej brak, przy jednoczesnej małej kaloryczności nowych surowców będzie skutkować wzrostem zużycia gazu ziemnego. Jednakże wzrost zużycia gazu nie będzie powodował zwiększenia rodzajów oraz ilości zanieczyszczeń do powietrza, gdyż w warunkach procesu, gaz ziemny ulegnie całkowitemu spaleniowi do dwutlenku węgla i wody.

W toku prowadzonego postępowania, na wezwanie organu nr DOŚ-RPŚ.7222.76.2022.MWr z dnia 4 stycznia 2023 r., Spółka doprecyzowała, że surowce zawierające siarkę, które zostaną wprowadzone do instalacji odzysku kwasu siarkowego nie będą stanowiły odpadów.

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.

W związku z wprowadzeniem do instalacji surowców zawierających siarkę oraz ze zwiększeniem zużycia gazu ziemnego w instalacji odzysku kwasu siarkowego, organ zmienił zapisy punktu II. niniejszej decyzji pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców,

wody i paliw” poprzez dodanie nowego surowca oraz zwiększenie ilości wykorzystania gazu ziemnego do 1 600 000 m³/rok.

Mając na względzie fakt, iż termin na dostosowanie instalacji do wymogów wynikających z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (LVOC)* już upłynął, organ w niniejszej decyzji, uaktualnił zapisy w punktach III.1, V., VI., VII.2 i VII.6. pozwolenia zintegrowanego, poprzez wykreślenie zapisów odnoszących się do terminu dostosowania instalacji do ww. konkluzji BAT.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 1 pkt 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), 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 2022 r., poz. 1138 z późn. zm.).

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 decyzję uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1 005,50 zł w dniu 2 grudnia 2022 r. przelewem bankowym na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium S.A. Nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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

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

Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka

Otrzymuje:

/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/

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

2) aa.

DOŚ-RPŚ.7222.76.2022.MWr
362123 2023-02-28 03 POLECONA ZPO

INSPEKTOR

Marta Wróbel

28.02.2023

