

Opole, dnia 16 lutego 2016 r.

DOŚ.7222.43.2015.MJ

Podinspektor  
*[Signature]*  
Małgorzata Janina

### Decyzja

Na podstawie art. 183, 188, 192, 211, 214 ust. 5 i 217a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zmianami) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2016 r., poz. 23), po rozpatrzeniu wniosku Petrochemia-Blachownia S.A. w Kędzierzynie-Koźlu nr DN/688/2015 z 3 sierpnia 2015 r., uzupełnionego w pismach nr DN/821/2015 z 15 września 2015 r. i nr DN/15/2016 z 5 stycznia 2016 r. o zmianę decyzji 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. i nr DOŚ.7222.80.2014.AK z 18 grudnia 2014 r. udzielającej Petrochemii-Blachownia S.A. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz dla instalacji do odzysku kwasu siarkowego, eksploatowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15

### orzekam

I. Zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r. ze zmianami w decyzjach nr DOŚ.7222.64.2011.Tł z 13 stycznia 2012 r., nr DOŚ.7222.35.2014.HM z 31 października 2014 r. i nr DOŚ.7222.80.2014.AK z 18 grudnia 2014 r. udzielającej Petrochemii-Blachownia S.A. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz dla instalacji do odzysku kwasu siarkowego, eksploatowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, w następujący sposób:

**1. Punkt I.1 pozwolenia o nazwie „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje następujące brzmienie:**

„Petrochemia-Blachownia S.A. prowadzi na terenie zakładu, zlokalizowanego w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Szkolnej 15, działalność w branży chemicznej, w następujących istniejących instalacjach:

Tabela nr 1

Lp.	Oznaczenie i rodzaj instalacji	Zdolność przerobowa / produkcyjna
1.	Instalacje w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej	110 tys. Mg/rok benzolu koksowniczego 76 tys. Mg/rok frakcji petrochemicznych Produkty: benzen, toluen, frakcja heksanowa, solwentnafta, preparat ciężki B. Produkty uboczne: przegdon benzolowy, mieszanina porafinacyjna
2.	Instalacje w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej	12 tys. Mg/rok stężonego kwasu siarkowego Produkty: kwas siarkowy stężony

Ww. instalacje są ze sobą powiązane technologicznie. Półprodukty otrzymywane w instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych, tj. przegdon benzolowy i mieszanina porafinacyjna, stanowią surowce wsadowe do instalacji odzysku kwasu siarkowego, natomiast

wyprodukowany stężony kwas siarkowy jest wykorzystywany do procesu rafinacji kwasowej w instalacji przerobu benzolu.

W skład instalacji wchodzi także:

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

Głównym celem procesu technologicznego jest otrzymanie wysokiej jakości benzenu i toluenu w wyniku usunięcia zanieczyszczeń z surowców (związki siarki, azotu, tlenu, węglowodory niearomatyczne). Dodatkowo w procesie produkcji powstaje szereg innych produktów takich jak: solwentnafta, frakcja heksanowa, preparat ciężki B.

Cały proces technologiczny składa się z kilku jednostkowych operacji, polegających na rektyfikacji, rafinacji, destylacji ekstrakcyjnej.

Proces przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych, z wyjątkiem otrzymywania solwentnafty i preparatu ciężkiego B, jest prowadzony w sposób ciągły."

**2. Treść punktu I.2 pozwolenia nazwie „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje następujące brzmienie:**

„Tabela nr 2

Lp.	Opis procesów technologicznych oraz stosowanych urządzeń
I. Instalacja przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych	
1.	<p><u>Linia 100 – węzeł odprzedgonowania</u></p> <p>Benzol surowy o uśrednionym składzie wstępnie rozdziela się na frakcję BT (benzen, toluen) i benzol ciężki. Frakcję BT poddaje się procesowi odprzedgonowania otrzymując przedgon (zawierający między innymi CS<sub>2</sub>, cyklopentadien) oraz frakcję BT odprzedgonowaną. Wraz z benzolem może być podawany do przerobu także niskiej jakości benzen pochodzący od dostawców zewnętrznych zawierający stosunkowo dużą ilość zanieczyszczeń w postaci węglowodorów niearomatycznych i siarki. Benzol ciężki kierowany jest do dalszego przerobu na linii 200.</p> <p>Linia 100 składa się z 3 szt. kolumn destylacyjnych, 15 szt. wymienników ciepła, 2 szt. zbiorników operacyjnych, 9 szt. pomp.</p>
2.	<p><u>Linia 300 – węzeł rafinacji kwasowej</u></p> <p>Odprzedgonowana frakcja BT poddawana jest 5-stopniowej rafinacji stężonym kwasem siarkowym w celu obniżenia zawartości siarki związanej w tiofenie, a także usunięcia związków nienasyconych oraz organicznych związków chloru, azotu i tlenu. Związki te, wchodzi w reakcje chemiczne (sulfonowanie) z kwasem siarkowym lub ulegają innym przemianom (np. polimeryzacja) pod jego wpływem, następnie wydzielane są wraz z nadmiarem wprowadzonego do procesu rafinacji kwasu siarkowego w postaci mieszaniny porafinacyjnej. Rafinowaną frakcję BT neutralizuje się roztworem ługu sodowego. Zużyty ług stanowi odpad, który jest poddawany unieszkodliwianiu termicznemu lub odzyskowi (do neutralizacji ścieków). Linia 300 składa się z 6 szt. kolumn rafinacyjnych, 11 szt. mieszalników statycznych, 5 szt. wymienników ciepła, 4 szt. zbiorników operacyjnych, 4 szt. płuczników, 17 szt. pomp i zestawu chłodzącego (chiller).</p>
3.	<p><u>Linia 400 - węzeł przygotowania wsadu do węzła destylacji ekstrakcyjnej oraz otrzymywania benzenu</u></p> <p>Zneutralizowana frakcja BT jest rektyfikowana w celu usunięcia wyżej wrzących węglowodorów oraz zanieczyszczeń organicznych i nieorganicznych powstających w procesie rafinacji kwasowej i neutralizacji. Tak oczyszczona frakcja BT zawiera jeszcze związki niearomatyczne i kierowana jest do węzła destylacji ekstrakcyjnej. Dodatkowo na linii 400 istnieje możliwość produkcji benzenu o czystości 99,8%. Linia 400 składa się z 1 kolumny destylacyjnej, 5 szt. wymienników ciepła, zbiornika operacyjnego, 10 szt. pomp oraz wentylatora chłodnicy powietrznej.</p>
4.	<p><u>Linia 500 węzeł destylacji ekstrakcyjnej</u></p> <p>Oczyszczona na linii 400 frakcja BT jest mieszana z surowcami petrochemicznymi i poddawana procesowi destylacji ekstrakcyjnej, polegającej na wprowadzeniu do środowiska destylacji mało lotnego rozpuszczalnika, w którego obecności ulegają zmianie względne lotności poszczególnych składników destylowanej mieszaniny, ułatwiające proces ich rozdzielenia.</p> <p>W wyniku procesu otrzymuje się wydzielone węglowodory niearomatyczne jako frakcję heksanową oraz oczyszczoną od związków niearomatycznych frakcję BT. Wprowadzony do instalacji rozpuszczalnik</p>

	<p>krąży w obiegu zamkniętym, uzupełniane są tylko jego niewielkie straty. Linia 500 składa się z 3 szt. kolumn destylacyjnych, 14 szt. wymienników ciepła, 9 szt. zbiorników operacyjnych, 19 szt. pomp, kolumny strippingowej, 5 szt. wentylatorów chłodnic powietrznych oraz 2 szt. iniektorów parowych.</p>
5.	<p><u>Linia 600 – węzeł destylacyjny</u> Frakcja BT jest poddawana końcowej destylacji z otrzymaniem wysokiej czystości benzenu (99,99+%) i toluenu (99,9+%). Pozostałość podestylacyjną stanowią węglowodory C<sub>8+</sub>, które zawraca się na początek procesu prowadzonego na linii 100. Linia 600 składa się z 4 szt. kolumn destylacyjnych, 19 szt. wymienników ciepła, 3 szt. zbiorników operacyjnych i 14 szt. pomp.</p>
6.	<p><u>Linia 200 – węzeł przerobu benzolu ciężkiego</u> Powstały na linii 100 benzol ciężki poddaje się destylacji próżniowej z otrzymaniem solwentnafty i preparatu ciężkiego B. Linia 200 składa się z kolumny destylacyjnej, 3 szt. kotłów destylacyjnych, 2 szt. wymienników ciepła, 10 szt. pomp.</p>
II. Instalacja odzysku kwasu siarkowego	
7.	<p><u>Linia 900</u> Proces technologiczny składa się z pięciu etapów:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rozkład i spalanie mieszaniny porafinacyjnej (zużytego kwasu siarkowego oraz związków organicznych powstałych w wyniku reakcji z kwasem siarkowym) i spalanie przedgonu benzolowego. Mieszanina porafinacyjna oraz przedgon benzolowy są w całości spalane w piecu kwasu siarkowego w temperaturze w zakresie od 1100 do 1350°C. W wyniku rozkładu kwasu siarkowego i spalania przedgonu benzolowego powstaje gaz procesowy zawierający SO<sub>2</sub>. Mieszanina porafinacyjna jest rozpylana w piecu przy użyciu sprężonego powietrza.</li> <li>- Chłodzenie i odpylanie gazów procesowych. Gorący gaz procesowy, opuszczający piec, jest chłodzony w kotle odzysknicowym do temperatury około 430°C. Do oczyszczania gazu procesowego z pyłu służy elektrofiltr.</li> <li>- Konwersja SO<sub>2</sub> do SO<sub>3</sub>. SO<sub>2</sub> zawarty w gazie procesowym ulega konwersji w reaktorze do SO<sub>3</sub> w dwóch złożach katalizatora i przy schładzaniu międzystopniowym.</li> <li>- Kondensacja i chłodzenie kwasu siarkowego. Gaz procesowy, po wyjściu z reaktora, kierowany jest do kondensatora kwasu siarkowego gdzie jest chłodzony do 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.</li> <li>- Wykorzystanie ciepła reakcji do produkcji pary wodnej. Woda zasilająca kocioł jest dostarczana z węzła przygotowania wody kotłowej. Chłodzenie gazu procesowego po piecu odbywa się w kotle odzysknicowym za pomocą wody kotłowej z równoczesnym wytworzeniem pary wodnej. Podobnie ciepło reakcji z drugiego złoża katalizatora jest wykorzystywane do wytwarzania dodatkowej ilości pary z wody kotłowej. Natomiast ciepło konwersji SO<sub>2</sub> 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.</li> </ul> <p>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 i elektrofiltru.</p>
III. Magazynowanie mieszaniny porafinacyjnej	
8.	<p>Mieszanina porafinacyjna kierowana jest z płucznika B-340 lub z reaktora R-370 do zbiornika buforowego B-260, a stamtąd do pieca H-951 w instalacji odzysku kwasu siarkowego i/lub do zbiorników magazynowych na polu magazynowym 11 (zbiornik R12B), 12, 13 i 31. Mieszanina porafinacyjna zgromadzona w zbiornikach magazynowych jest sukcesywnie zużywana w instalacji odzysku kwasu siarkowego do produkcji stężonego kwasu siarkowego.</p>
IV. Węzeł oczyszczania ścieków z instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz pola 11	
9.	<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</p>

	<p>oczyszczania w Centralnej Oczyszczalni Ścieków eksploatowanej przez PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o.</p> <p>Ścieki technologiczne powstają w operacjach: odwadniania, zraszania i sflukiwania zbiorników magazynowych, destylacji odpędowej z parą wodną, próżniowej destylacji benzolu ciężkiego i podczas sflukiwania posadzek.</p> <p>Ścieki przemysłowe powstające w instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych oraz stokażu magazynowym pola 11, trafiają, poprzez system kanalizacji wewnętrznej, do komory ścieków B-910 lokalnej oczyszczalni ścieków na polu 11. W komorze ścieki są doprowadzane do pH w zakresie od 6,5 do 8,5 przy użyciu kwasu siarkowego bądź tłu sodowego w zależności od początkowego pH ścieków. Zneutralizowane ścieki z komory są odpompowywane do zbiornika R9, o pojemności 500 m<sup>3</sup>. Zneutralizowane i wstępnie odstane ścieki podawane są do układu destylacyjnego, służącego usunięciu zawartych w nich węglowodorów. Oczyszczone ścieki są pompowane do zbiornika buforowego, skąd po uśrednieniu parametrów kierowane są do studzienki mieszania, a następnie spływają grawitacyjnie do studzienki zbiorczej i dalej do kanalizacji ogólnozakładowej. Otrzymany destylat: węglowodory + woda spływa grawitacyjnie do zbiornika operacyjnego 032. Zbiornik ten jest odwadniany do kanalizacji przemysłowej, natomiast nadmiar węglowodorów jest zawracany do procesu przerobu benzolu.</p>
V. Układ pochodni	
10.	<p>W celu ograniczenia emisji węglowodorów do powietrza, przy instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych wybudowano pochodnię, w której spalane są gazy odlotowe z instalacji. W warunkach normalnej pracy w pochodni spalane są odgazy ze zbiorników stokażowych i przejściowych. W sytuacjach awaryjnych: w przypadku braku zasilania układów wodą chłodzącą, zaniku zasilania energią elektryczną lub pożaru do pochodni są kierowane zrzuty z zaworów bezpieczeństwa z instalacji.</p> <p>Pochodnia ma wysokość 42 m i średnicę wewnętrzną wylotu 0,46 m; składa się z dwóch głowic palnikowych. Jedna służy do spalania gazów zrzutowych z zaworów bezpieczeństwa kolumn destylacyjnych oraz aparatów i zbiorników linii 500. Druga głowica służy do spalania odgazów ze zbiorników. Odgazy ze zbiorników stokażowych i manipulacyjnych na obiektach 2107 i 2109 są kierowane do spalania w pochodni. Do wytworzenia ciśnienia niezbędnego do przetłoczenia odgazów w kierunku pochodni jest zastosowany wentylator. Dodatkowo w celu monitorowania zawartości tlenu w odgazach ze zbiorników magazynowych zabudowany jest pomiar zawartości tlenu ze wskazaniem w sterowni. Dla zapobieżenia dymieniu płomienia na pochodnię podawana jest para wodna.</p>
VI. Stokaże magazynowe	
11.	<p>Na polu 11 zlokalizowanych jest 10 zbiorników naziemnych, na polu 51 - 5 zbiorników naziemnych i 11 podziemnych. Pole 12, 13 i 31 stanowią magazyn mieszaniny porafinacyjnej. Zbiorniki przeznaczone do magazynowania mieszaniny porafinacyjnej: R-12B, 2A, 2B, 16, 1335A, 1335B, 1335C, 101, 102, 105, 106, posiadają łącznie pojemność nominalną 13150 m<sup>3</sup> (pojemność magazynowa wynosi 9250 m<sup>3</sup>). Pojemności magazynowe mieszaniny porafinacyjnej wyznaczone zostały na podstawie pomiaru grubości ścian zbiorników magazynowych z uwzględnieniem gęstości produktu, tak aby poszczególne zbiorniki nie uległy odkształceniu).</p> <p>Zbiorniki magazynowe wyposażone są w urządzenia do pomiaru poziomu ich napełnienia, temperatury i ciśnienia wewnątrz zbiornika.</p> <p>Benzol surowy magazynowany jest na polu 11 w zbiornikach R1, R2, R3, R5, R7, o łącznej pojemności 5000 m<sup>3</sup>. Zbiorniki R1, R2, R3 oraz R5 służą do odstania surowca i oddzielenia od niego wody oraz zanieczyszczeń mechanicznych. Zbiornik R7 natomiast stanowi bufor przed podaniem benzolu do instalacji.</p> <p>Benzol surowy dostarczany jest na pole stokażowe w cysternach kolejowych lub autocysternach. Do rozładunku cystern kolejowych dostępnych jest 7 stanowisk, do rozładunku autocystern 1 stanowisko. Dodatkowo do benzolu surowego mogą być kierowane inne surowce (np. pochodzenia petrochemicznego), które ze względu na swoje parametry jakościowe (głównie w zakresie siarki) nie mogą być kierowane do magazynowania razem z surowcami petrochemicznymi bezsiarkowymi. Są one dostarczane cysternami kolejowymi lub autocysternami i rozładowywane na punktach rozładunkowych benzolu surowego.</p> <p>Surowce petrochemiczne dostarczane są od poszczególnych dostawców w cysternach kolejowych i ewentualnie samochodowych. Surowce petrochemiczne są rozładowywane do zbiorników magazynowych B2, B6 lub B11 na polu 51 o łącznej pojemności 4000 m<sup>3</sup>, skąd kierowane są do</p>

	<p>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 w zbiornikach B-7 i B-8 o łącznej pojemności 3000 m<sup>3</sup>, frakcja heksanowa w zbiornikach B-1 i B-4 o łącznej pojemności 2000 m<sup>3</sup>, benzen magazynowany jest w zbiornikach R-11, R12, R-14 o łącznej pojemności 2000 m<sup>3</sup>, solwentnafta K w zbiorniku B-3 o pojemności 1000 m<sup>3</sup>, preparat ciężki B w zbiornikach KD-711; KD-219/1, 003 o łącznej pojemności 240 m<sup>3</sup>, stężony kwas siarkowy w zbiornikach 101/1 i 101/2 o łącznej pojemności 400 m<sup>3</sup>.</p> <p>Na polu 11 zlokalizowany jest także zbiornik magazynowy ścieków przemysłowych R-9 o pojemności 500 m<sup>3</sup>.</p> <p>Wybór odpowiedniego zbiornika magazynowego produktu zależy od jego jakości.</p> <p>Załadunek produktów jest prowadzony do cystern kolejowych lub autocystern. Wszystkie punkty załadunkowe są hermetyczne.</p> <p>Dla potrzeb instalacji wykorzystuje się dodatkowo 48 szt. zbiorników operacyjnych i 27 szt. pomp nie wymienionych wyżej.</p>
VII. Punkty rozładunkowe	
12.	<p><u>Benzol koksowniczy</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- cysterny kolejowe: tor 252, 254,</li> <li>- autocysterny: stanowisko przy ul. 2.</li> </ul> <p>Wszystkie punkty rozładunkowe zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia. Benzol koksowniczy rozładowywany jest do zbiorników magazynowych (R1 lub R3), z których opary kierowane są do pochodni FL-801.</p> <p><u>Frakcje petrochemiczne</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- cysterny kolejowe: tor 602 i 602A,</li> <li>- autocysterny: stanowisko na placu manewrowym przy terminalu załadowniczym.</li> </ul> <p>Wszystkie punkty rozładunkowe zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia. Frakcje petrochemiczne rozładowywane są do zbiorników magazynowych (B2, B6 lub B11), z których opary kierowane są do układu absorpcji - skruber F-1.</p> <p><u>Stężony kwas siarkowy</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- cysterny kolejowe tor 259.</li> </ul> <p>Punkt zabezpieczony jest tacą ochronną z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia. Kwas siarkowy rozładowywany jest do zbiornika magazynowego (101/1 lub 101/2), z którego opary kierowane są do układu odgazów węzła rafinacji, a następnie do układu absorpcji i do pochodni FL-801.</p> <p><u>Ług sodowy</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- autocysterny: stanowisko obok toru 271.</li> </ul> <p>Punkt rozładunkowy zabezpieczony jest tacą ochronną z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia.</p> <p>Ług sodowy rozładowywany jest do zbiornika (054 lub 055), z którego opary kierowane są do układu odgazów węzła rafinacji, a następnie do układu absorpcji i do pochodni FL-801.</p> <p><u>Solwentnafta</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- cysterny kolejowe tor 602.</li> </ul> <p>Wszystkie punkty rozładunkowe zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia. Solwentnafta rozładowywana jest do zbiornika magazynowego (B3), z którego opary kierowane są do układu absorpcji - skruber F-1.</p> <p>Stanowisko używane wyłącznie w sytuacji awaryjnej (np. rozszczelnienie rurociągu przesyłowego z instalacji do zbiornika magazynowego).</p>
VIII. Punkty załadunkowe	
13.	<p><u>Benzen</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- cysterny kolejowe tor 257, 259,</li> <li>- autocysterny: stanowisko przy ul. 2.</li> </ul> <p>Wszystkie stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia, wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepelnienia oraz posiadają układy odprowadzania oparów z cysterny podczas załadunku. W trakcie załadunku dolnego oraz załadunku autocystern opary odprowadzane są do zbiornika</p>

magazynowego, a stamtąd do pochodni FL-801. Podczas załadunku górnego, opary odprowadzane są do zbiornika 038 w obiekcie 2109, a stamtąd do pochodni FL-801.

Przy załadunku oddolnym cystern kolejowych suchozłącząca szybkooodcinające uniemożliwiający rozlew i dodatkową emisję w momencie niekontrolowanego odłączenia przewodu nalewczego; specjalny typ cystern wyposażonych w czujnik przepełnienia zapobiegający ewentualnemu przelaniu cysterny Zbiorniki magazynowe benzenu wyposażone są w układ poduszki azotowej, stanowiący zabezpieczenie przed przedostaniem się tlenu do wnętrza zbiornika i powstaniem mieszaniny wybuchowej oraz przerywacz płomienia, zabezpieczający przed przedostaniem się ognia z zewnątrz do zbiornika.

#### Toluen

- cysterny kolejowe: tor 602; autocysterny: terminal załadowczy pole 51,

- kontenery: stanowisko przy instalacji benzolu.

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 odprowadzania opar z cysterny podczas załadunku: opary odprowadzane są do zbiornika magazynowego, a stamtąd do układu absorpcyjnego (skruber F-1). 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.

#### Frakcja heksanowa

- cysterny kolejowe tor 513,

- autocysterny: terminal załadowczy 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 odprowadzania oparów z cysterny podczas załadunku: opary odprowadzane są do zbiornika magazynowego, a stamtąd do układu absorpcyjnego (skruber F-1).

Zbiorniki magazynowe frakcji heksanowej wyposażone są w nadmuch azotu, stanowiący zabezpieczenie przed przedostaniem się tlenu do wnętrza zbiornika i powstaniem mieszaniny wybuchowej oraz przerywacz płomienia, zabezpieczający przed przedostaniem się ognia z zewnątrz do zbiornika.

#### Solwentnafta

- cysterny kolejowe tor 259,

- autocysterny: terminal załadowczy pole 51.

Stanowiska zabezpieczone są tacami ochronnymi z odprowadzeniem do wewnętrznej kanalizacji przemysłowej, do wstępnego oczyszczenia; wyposażone w liczniki napełnienia i kontrolę poziomu przepełnienia.

Stanowisko na torze 259 używane awaryjnie (np. w sytuacji rozszczelnienia rurociągu przesyłowego z instalacji do zbiornika magazynowego).

#### Preparat ciężki B

- cysterny kolejowe tor 271,

- autocysterny: 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 pochodni FL-801.

#### Stężony kwas siarkowy

- cysterny kolejowe tor 259.

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 odprowadzania oparów z cysterny podczas załadunku. Opary odprowadzane są do zbiornika magazynowego, a stamtąd do pochodni FL-801.

#### Ług zużyty (odpad 160303\*)

- autocysterny 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 pochodni FL-801.	
<b>IX. Układ odgazów</b>	
<p>Skolektorowane odgazy z urządzeń technologicznych instalacji, punktów załadunkowych oraz zbiorników manipulacyjnych instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych kierowane są do zbiorników buforowych, których oddechy kierowane są do pochodni FL-801. Do pochodni skolektorowane są również odgazy ze zbiorników magazynowych i międzyoperacyjnych. Na przewodach odgazów przed wprowadzeniem do pochodni w najniższych miejscach rurociągów zlokalizowane są zbiorniki skroplin A-820, A-830, A-850, A-860.</p> <p>Odgazy ze zbiornika neutralizacji ścieków B-910 oraz zbiornika magazynowego R-9 kierowane są do płuczki A-840 będącej kolumną absorpcyjną z wypełnieniem pierścieniami Białeckiego z wydmuchem do atmosfery. Odgazy ze zbiorników magazynowych oraz punktów załadunkowych zlokalizowanych na polu magazynowym 51 kierowane są do skrubera F-1 – kolumny wypełnionej pierścieniami Rashiga, z wydmuchem do atmosfery.</p> <p>W płuczkach jako sorbent stosowany jest olej płuczający.</p> <p>Zbiorniki manipulacyjne i magazynowe zabezpieczone są dodatkowo układami poduszki azotowej lub nadmuchem azotu.</p>	

Zdolność produkcyjna:

Tabela nr 3

Produkt	Jednostka	Max.	Stan fizyczny
<b>Instalacja przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych</b>			
benzen	Mg/rok	120 000	ciecz
toluen	Mg/rok	18 000	ciecz
solwentnafta K	Mg/rok	9 200	ciecz
frakcja heksanowa	Mg/rok	35 000	ciecz
preparat ciężki B	Mg/rok	9 000	gęsta ciecz
mieszanina porafinacyjna	Mg/rok	10 000	gęsta ciecz
przedgon benzolowy	Mg/rok	2 400	gaz
<b>Instalacja odzysku kwasu siarkowego</b>			
stężony kwas siarkowy	Mg/rok	11 000	ciecz
para wodna	Mg/rok	75 000	para

”

### 3. Punkt II pozwolenia otrzymuje w całości nowe następujące brzmienie:

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

Tabela nr 4

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Maksymalne wartości w ciągu roku	
			Instalacja przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych	Instalacja odzysku kwasu siarkowego
1.	Para wodna	Gcal	214 795	17 000
2.	Energia elektryczna	kWh	10 049 075	4 800 000
3.	Powietrze sprężone (suma powietrza pomiarowego i technologicznego)	m <sup>3</sup>	11 716 285	6 440 000
4.	Woda obiegowa	m <sup>3</sup>	12 469 151	92 000
5.	Woda przemysłowa	m <sup>3</sup>	1 254 450	-
6.	Azot sprężony	m <sup>3</sup>	4 292 500	-
7.	Gaz koksowniczy	m <sup>3</sup>	-	2 440 000

8.	Woda zdemineralizowana	m <sup>3</sup>	3 023	75 000
9.	Gaz ziemny (do pochodni)	m <sup>3</sup>	131 400	-
10.	Benzol koksowniczy	Mg	110 000	-
11.	Frakcje petrochemiczne	Mg	76 000	-
12.	Stężony kwas siarkowy	Mg	6 362	-
13.	Ług sodowy	Mg	496	-
14.	Mieszanka porafinacyjna Preparat ciężki B	Mg	-	12 800
15.	Przedgon benzolowy	Mg	-	2 400

W procesie produkcyjnym mogą być również wykorzystywane:

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

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

**4. Punkt III.1.1. o nazwie „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji” otrzymuje następujące brzmienie:**

Tabela nr 5

Lp.	Określenie źródła	Nr emitora	Wysokość emitora	Średnica emitora	Prędkość wylotowa	Temp. wylotowa	Czas pracy
			m	m	m/s	K	h/rok
1.	Załadunek solwentnafty - nalewak solwentnafty tor 259	E-01104/1	5,0	0,30	0,50	283	80
2.	Obiekt 2101 (Kopers) - uszczelnienia pomp, połączenia kotłierzowe	E-01203	12,50	32,0	Emitor powierzchniowy	290	8760
3.	Załadunek toluenu – nalewak toluenu do kontenerów	E-01203/1	5,0	41,0	Emitor powierzchniowy	290	50
4.	Zbiorniki magazynowe R-1,2,3,5,7,11,12,14, zb. manipulacyjne (ob. 2107 (001 – 015) i 2109 (025 – 065), punkty załadunku benzenu i preparatu ciężkiego	E-01205/1	42,0	0,46	3,87	421	8660
5.	Aparaty technologiczne instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych (zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa)	E-01205/1	42,0	0,46	3,87	421	100



6.	Obiekt 500 - Instalacja destylacji ekstrakcyjnej - uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzowe	E-01206	5,0	41,0	Emitor powierzchniowy	290	8760
7.	Obiekt 2102 - Rafinacja i rektyfikacja - uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzowe	E-01301	12,5	48,0	Emitor powierzchniowy	290	8760
8.	Obiekt 2105 - Węzeł destylacji ścieków - uszczelnienia pomp, połączenia kołnierzowe	E-01603	5,0	41,0	Emitor powierzchniowy	290	8000
9.	Zbiorniki B-910, R9	E-01701/1	5,0	0,2	Emitor zadaszony 0,5	283	5600
10.	Instalacja odzysku kwasu siarkowego - proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego	E-01801	30,0	1,1	12,8	454	8000
11.	Zbiorniki magazynowe B-1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11, punkty załadunku produktów (zbiorniki B-5,9 stanowią rezerwę)	E-02401/1	10,0	0,2	Emitor zadaszony 0,5	283	7800
12.	Wentylacja pompowni 5101	E-02406/1	6,0	0,5	0,5	283	8760
13.	Wentylacja pompowni 5102	E-02407/1	6,0	0,5	0,5	283	8760
14.	Załadunek produktów - nalewak nr 2 na terminalu	E-02408/1	4,5	0,3	0,5	283	600
15.	Proces wstępnej obróbki ścieków – odstożniki ścieków a1-3	E-02409/1	4,5	0,05	Emitor zadaszony 0,5	283	8760
16.	Proces wstępnej obróbki ścieków - zbiornik uśredniająco-przechodowy ścieków 5109	E-02411	4,0	23,0	Emitor powierzchniowy	290	8760
17.	Załadunek produktów – nalewak autocystern na placu manewrowym	E-02413/1	4,5	3,0	0,5	283	100

”

5. Tabela nr 6 w punkcie III.1.2. o nazwie „Wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, stosowane urządzenia ograniczające emisję substancji do powietrza” otrzymuje następujące brzmienie:

„Tabela nr 6

Lp.	Nr emitora	Źródła emisji	Urządzenia oczyszczające	Substancja	Wielkość emisji w warunkach normalnej eksploatacji instalacji [kg/h]
1.	E-01104/1	Załadunek solwentnafty - nalewak solwentnafty tor 259	Brak	Benzen Etylobenzen Kumen Ksylen Toluen	0,00022 0,04114 0,00918 0,34816 0,06800

				Węglowodory alifatyczne do C12	0,00022
				Węglowodory aromatyczne	0,13804
2.	E-01203	Obiekt 2101 (Kopers) - uszczelnienia pomp, połączenia kotłownicze	Brak	Benzen Ksylen Toluen	Emisja niezorganizowana
3.	E-01203/1	Załadunek toluenu – nalewak toluenu do kontenerów	Brak	toluen	Emisja niezorganizowana
4.	E-01205/1	Zbiorniki magazynowe R-1,2,3,5,7,11,12,14, zb. manipulacyjne (ob. 2107 (001 – 015) i 2109 (025 – 065), punkty załadunku benzenu i preparatu ciężkiego	Pochodnia	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Tlenek węgla	Emisja niezorganizowana
5.	E-01205/1	Aparaty technologiczne instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych (zrzuty awaryjne z zaworów bezpieczeństwa)	Pochodnia	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Tlenek węgla	Emisja niezorganizowana
6.	E-01206	Obiekt 500 - Instalacja destylacji ekstrakcyjnej - uszczelnienia pomp, połączenia kotłownicze	Brak	Benzen Ksylen Toluen	Emisja niezorganizowana
7.	E-01301	Obiekt 2102 - Rafinacja i rektyfikacja - uszczelnienia pomp, połączenia kotłownicze	Brak	Benzen Ksylen Toluen Kwas siarkowy	Emisja niezorganizowana
8.	E-01603	Obiekt 2105 - Węzeł destylacji ścieków - uszczelnienia pomp, połączenia kotłownicze	Brak	Benzen Dwusiarczek węgla Etylobenzen Kumen Ksylen Mezytylen Propylobenzen Siarkowodór Styren Toluen Węglowodory alifatyczne do C12 Węglowodory aromatyczne	Emisja niezorganizowana
9.	E-01701/1	Zbiorniki B-910, R9	Płuczka Helmana A-840 (A-3)	Benzen Dwusiarczek węgla Etylobenzen Kumen Ksylen Mezytylen Propylobenzen Siarkowodór Styren Toluen Węglowodory alifatyczne do C12 Węglowodory aromatyczne	0,00546 0,00050 0,00375 0,00031 0,02563 0,00044 0,00038 0,16000 0,00119 0,01750 0,00044 0,12125
10.	E-01801	Instalacja odzysku kwasu	Elektrofiltr	Chlorowodór	3,2500

		siarkowego - proces technologiczny produkcji kwasu siarkowego		Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Kwas siarkowy Pył ogółem Tlenek węgla	8,0000 8,3000 0,2100 0,1000 0,1100
11.	E-02401/1	Zbiorniki magazynowe B-1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11, punkty załadunku produktów (zbiorniki B-5,9 stanowią rezerwę)	skruber F-1	Benzen Etylobenzen Kumen Ksylen Mezitylen Propylobenzen Styren Toluen Węglowodory alifatyczne do C12 Węglowodory aromatyczne	0,00495 0,00019 0,00044 0,00008 0,00020 0,000002 0,000002 0,00236 0,18802 0,31599
12.	E-02406/1	Wentylacja pompowni 5101	Brak	Benzen Węglowodory alifatyczne do C12 Węglowodory aromatyczne	0,00210 0,06292 0,01571
13.	E-02407/1	Wentylacja pompowni 5102	Brak	Benzen Węglowodory alifatyczne do C12 Węglowodory aromatyczne	0,00193 0,05767 0,01440
14.	E-02408/1	Załadunek produktów - nalewak nr 2 na terminalu	Brak	Węglowodory alifatyczne do C12 Węglowodory aromatyczne	0,01400 0,02100
15.	E-02409/1	Proces wstępnej obróbki ścieków – odstojniki ścieków a1-3	Brak	Benzen Etylobenzen Kumen Ksylen Mezitylen Toluen Węglowodory alifatyczne do C12 Węglowodory aromatyczne	0,0000008 0,0000002 0,0000001 0,0000003 0,0000001 0,0000012 0,0000256 0,0000092
16.	E-02411	Proces wstępnej obróbki ścieków - zbiornik uśredniająco-przechodowy ścieków 5109	Brak	Benzen Etylobenzen Kumen Ksylen Mezitylen Toluen Węglowodory alifatyczne do C12 Węglowodory aromatyczne	0,0000023 0,0000006 0,0000001 0,0000010 0,0000001 0,0000037 0,0000770 0,0000280
17.	E-02413/1	Załadunek produktów – nalewak autocystern na placu manewrowym	brak	Węglowodory alifatyczne do C12 Węglowodory aromatyczne	0,01400 0,02100

”

6. Tabela nr 7 w punkcie III.1.3. o nazwie „Wielkość emisji rocznej z instalacji” otrzymuje następujące brzmienie:

Lp.	Nazwa emitowanej substancji	Mg/rok
1.	Benzen	0,104534
2.	Chlorowodór	26,00000

3.	Dwusiarczek węgla	0,002800
4.	Dwutlenek azotu	64,00000
5.	Dwutlenek siarki	66,40000
6.	Etylobenzen	0,024298
7.	Kumen	0,005904
8.	Ksylen	0,172016
9.	Kwas siarkowy	1,680000
10.	Mezytylen	0,004026
11.	Propylobenzen	0,002144
12.	Pył ogółem	0,800000
13.	Siarkowódór	0,896016
14.	Styren	0,006664
15.	Tlenek węgla	0,880000
16.	Toluen	0,121891
17.	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	2,536105
18.	Węglowodory aromatyczne	3,433555

”

**7. Punkt III.2. o nazwie „Emisja odpadów” otrzymuje w całości 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		
<b>ODPADY NIEBEZPIECZNE</b>					
1.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje bezpośrednio w procesie technologicznym przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych 2 500,00	Odpad magazynowany będzie w zbiorniku magazynowym lub w cysternie kolejowej na torze 271.	Odzysk lub unieszkodliwianie
2.	05 06 03*	Inne smoły	Odpad powstaje w wyniku czyszczenia urządzeń i aparatów technologicznych 800,00	Odpad w zależności od konsystencji magazynowany będzie w workach polietylenowych lub w paletopojemnikach. Odpad do czasu przekazania odbiorcy może być czasowo magazynowany w wybetonowanej tacy, zlokalizowanej na terenie stokażu magazynowego na polu 11, w pobliżu komory neutralizacji ścieków. Odpady mogą być również umieszczane bezpośrednio w dostarczonym przez odbiorcę kontenerze.	Unieszkodliwianie

3.	10 01 18*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany będzie w workach polietylenowych, w pomieszczeniu pod elektrofiltrem lub pod wiatłą zlokalizowaną na polu 11.	Odzysk lub 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)	Opakowania po materiałach pomocniczych zużywanych w instalacji	Odpad magazynowany będzie w metalowych koszach, w wybetonowanej tacy zlokalizowanej na terenie stokażu magazynowego.	Unieszkodliwianie
			2,00		
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Lampy fluorescencyjne zdemontowane z instalacji oraz monitory z zestawów komputerowych używanych do sterowania procesem	Odpad magazynowany będzie w kartonowych pudłach, w niezagospodarowanym pomieszczeniu biurowym, w budynku administracyjnym.	Odzysk
			1,00		
6.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Rtęć pochodząca ze stłuczonych termometrów laboratoryjnych	Odpad magazynowany będzie w szklanym słoiku, w magazynku odczynników, w laboratorium (budynek 6217).	Odzysk lub unieszkodliwianie
			0,001		
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odczynniki stosowane na potrzeby analiz surowców i produktów oraz analiz międzyoperacyjnych	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach szklanych lub z tworzywa sztucznego, w magazynku odczynników w laboratorium, w budynku 6217.	Odzysk lub unieszkodliwianie
			0,06		
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odczynniki stosowane na potrzeby analiz surowców i produktów oraz analiz międzyoperacyjnych	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach szklanych lub z tworzywa sztucznego, w magazynku odczynników w laboratorium, w budynku 6217.	Odzysk lub unieszkodliwianie
			0,04		
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odczynniki stosowane na potrzeby analiz surowców i produktów oraz analiz międzyoperacyjnych	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach szklanych lub z tworzywa sztucznego, w magazynku odczynników w laboratorium, w budynku 6217.	Odzysk lub unieszkodliwianie
			0,03		
10.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady powstające w wyniku czyszczenia urządzeń i aparatów technologicznych, zbiorników magazynowych oraz cystern	Odpad magazynowany będzie w polietylenowych paletopojemnikach lub workach, na tacy zlokalizowanej na terenie stokażu magazynowego, na polu nr 11, w pobliżu komory neutralizacji ścieków lub będzie	Unieszkodliwianie

			1 000,00	umieszczony bezpośrednio w dostarczonym przez odbiorcę kontenerze (wówczas nie będzie magazynowany na terenie Spółki)	
11.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Zużyty, rozkruszony katalizator stosowany w instalacji odzysku kwasu siarkowego 2,50	Odpad magazynowany będzie w tekturowych bębnach, pod wiatą zlokalizowaną na polu 11.	Odzysk lub unieszkodliwianie
12.	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie zawierające substancje niebezpieczne	Zanieczyszczona ziemia, powstająca w wyniku prowadzenia prac inwestycyjnych oraz sytuacji awaryjnych 600,00	Odpad magazynowany jest w pobliżu prowadzenia prac.	Odzysk lub unieszkodliwianie
<b>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</b>					
13.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Zdemontowane z instalacji elementy aparatury kontrolno-pomiarowej, przewody polietylenowe itp. 5,00	Odpad magazynowany będzie w metalowych koszach, w pomieszczeniu magazynowym obok budynku 2108.	Odzysk lub unieszkodliwianie
14.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania po materiałach pomocniczych zużywanych w instalacji 10,0	Odpad magazynowany będzie luzem, w pomieszczeniu magazynowym obok budynku 2108.	Odzysk
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Sorbenty, szmaty, itp. wykorzystywane w procesach konserwacji, czyszczenia i sprzątnia instalacji 5,0	Odpad magazynowany będzie w kontenerach, w pomieszczeniu magazynowym obok budynku 2108.	Odzysk
16.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elementy usunięte ze zdemontowanych z instalacji urządzeń 0,5	Odpad magazynowany będzie w kartonach, w pomieszczeniu magazynowym, w budynku 2123 oraz w niezagospodarowanym pomieszczeniu biurowym w budynku 3203.	Odzysk
17.	17 02 01	Drewno	Palety oraz drewniane elementy opakowań po materiałach pomocniczych 5,0	Odpad magazynowany będzie luzem, pod wiatą magazynową przy budynku 2108.	Odzysk
18.	17 02 02	Szkło	Stłuczka laboratoryjna oraz stłuczone szklane rury ze skraplacza kwasu siarkowego 1,5	Odpad magazynowany będzie w metalowych beczkach lub drewnianych skrzyniach, w boksie przy budynku laboratorium 6217 lub w wiacie z betonową posadzką, zlokalizowaną na terenie stokażu magazynowego na polu 11 w pobliżu komory neutralizacji ścieków.	Unieszkodliwianie

19.	17 04 07	Mieszanki metali	Wyeksploatowane, nie nadające się do dalszego użytkowania czy remontu rurociągi oraz urządzenia i aparaty technologiczne	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
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
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 (H3-B), szkodliwy (H5), ekotoksyczny (H14).
2.	05 06 03*	Inne smoły	Odpad stanowi mieszaninę węglowodorów o charakterze żywicznym z miazgą koksową 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. Odpad wysoce łatwopalny (H3-A), żrący (H8), toksyczny (H6), rakotwórczy (H7), mutageny (H11), ekotoksyczny (H14).
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, żrący (H8).
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. Odpad w postaci stałej, drażniący (H4), szkodliwy (H5).
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, szkodliwy (H5).
6.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Skład chemiczny: rtęć. Odpad ciekły o metalicznej barwie, toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14).
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszanki chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, kwasy organiczne i nieorganiczne, wodorotlenki, aminy, alkohole, pirydyna. Odpad stały lub ciekły, łatwopalny (H3-B), wysoce łatwopalny (H3-A), drażniący (H4), żrący (H8), szkodliwy (H5), toksyczny (H6), rakotwórczy (H7), mutageny (H11), działający szkodliwie na rozrodczość (H10), ekotoksyczny (H14).
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, kwasy organiczne i nieorganiczne, wodorotlenki, aminy, alkohole, pirydyna. Odpad stały lub ciekły, łatwopalny (H3-B), wysoce łatwopalny (H3-A), drażniący (H4), żrący (H8), szkodliwy (H5), toksyczny

			(H6), rakotwórczy (H7), mutagenny (H11), działający szkodliwie na rozrodczość (H10), ekotoksyczny (H14).
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, kwasy organiczne i nieorganiczne, wodorotlenki, aminy, alkohole, pirydyna. Odpad stały lub ciekły, łatwopalny (H3-B), wysoce łatwopalny (H3-A), drażniący (H4), żrący (H8), szkodliwy (H5), toksyczny (H6), rakotwórczy (H7), mutagenny (H11), działający szkodliwie na rozrodczość (H10), ekotoksyczny (H14).
10.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: metale ciężkie, tj. cynk, ołów, chrom, kobalt, nikiel, arsen, kadm, rtęć w ilości od 1 do 600 mg/kg oraz chrom w ilości 2000-3000 mg/kg. Odpad stały lub półpłynny, wysoce łatwopalny (H3-A), żrący (H8), toksyczny (H6), rakotwórczy (H7), mutagenny (H11), ekotoksyczny (H14).
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 stały, żrący (H8).
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 drażniący (H4), żrący (H8), szkodliwy (H5), toksyczny (H6), rakotwórczy (H7), mutagenny (H11), działający szkodliwie na rozrodczość (H10), ekotoksyczny (H14).
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
13.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: polietylen, polipropylen. Odpad stały.
14.	15 01 04	Opakowania z metali	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem. Odpad stały.
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Skład chemiczny: szmaty, ściereki (głównie bawełna i poliestry) i inne sorbenty tj. piasek (krzemionka SiO <sub>2</sub> ) i trociny (celuloza). Odpad stały; drobne elementy (szmaty) lub materiał sypki (piasek, trociny, sorbenty).
16.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład chemiczny: tworzywo sztuczne (głównie polietylen, polipropylen) oraz elementy metalowe. Odpad stały.
17.	17 02 01	Drewno	Skład chemiczny: drewno (celuloza, hemiceluloza, lignina). Odpad stały.
18.	17 02 02	Szkło	Skład chemiczny: dwutlenek krzemu SiO <sub>2</sub> . Odpad stały.
19.	17 04 07	Mieszanki metali	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem. Odpad stały.

II.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.”



8. Tabela nr 9 w punkcie III.3.1. o nazwie „Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby”, otrzymuje następujące brzmienie:

„Tabela nr 9

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródła w ciągu doby [h]	
			pora dnia	pora nocy
<b>Źródła wszechkierunkowe</b>				
1.	zw1	pompa P-139 - instalacja przerobu benzolu	16	8
2.	zw2	wentylator W2 przy bud. 2101- instalacja przerobu benzolu	16	8
3.	zw3	pompa P-025 kondensat ze zbiorników 025	16	8
4.	zw4	pompa P-378 pomiędzy bud.2102 i 2105	16	8
5.	zw6	pompa ścieków do komory B-910	16	8
6.	zw7	pompa P-861/1 przy bud.2102	16	8
7.	zw8	pompa P-259 przy bud. 2105	16	8
8.	zw9	pompa P-043 pomiędzy bud.2104 a zbiornikiem 2109	16	8
9.	zw10	pompa P-871 przy obiekcie rektyfikacji 2104	16	8
10.	zw11	pompa P-923 przy budynku 1101	16	8
11.	zw12	pompa P-925 przy budynku 1101	16	8
12.	zw13	pompa P-927 przy budynku 1101	16	8
13.	zw14	pompa P-821 absorbera A1, przy zbiorniku 11	16	8
14.	zw15	pompa P-831 absorbera A1, przy zbiorniku 11	16	8
15.	zw16	pompa P-926 załadunek benzenu do cystern, przy zbiorniku 11	16	8
16.	zw17	pompa P-928 rozładunek benzenu z cystern, przy zbiorniku 11	16	8
17.	zw18	pompa P-841 pompa absorbera A-3 - przy zbiorniku R-12B	16	8
18.	zw19	pompa P-842 pompa absorbera A-3 - przy zbiorniku R-12B	16	8
19.	zw20	pompa P-851 pompa absorbera A-4 - przy zbiorniku R-12B	16	8
20.	zw21	pompa P-916 - przy zbiorniku R-9	16	8
21.	zw22	pompa P-917 - przy zbiorniku R-3	16	8
22.	zw23	pompa P-914	16	8
23.	zw24	pompa P-932 rozładunek toluenu	16	8
24.	zw38	P-31 - pompa ściekowa - pole 51	16	8
25.	zw39	P-33 - pompa ściekowa - pole 51	16	8
26.	zw40	P-34 - pompa ściekowa - pole 51	16	8
27.	zw41	P-4 - pompa - pole 51	16	8
28.	zw42	P-5 - pompa - pole 51	16	8
29.	zw43	P-39 - pompa - pole 51	16	8
30.	zw44	P-15 - pompa - pole 51	16	8
31.	zw45	P-502A/B pompa orosienia kolumny destylacji ekstrakcyjnej - obiekt nr 500	16	8
32.	zw46	P-503A/B pompa wody z kolumny destylacji ekstrakcyjnej - obiekt nr 500	16	8
33.	zw47	P-504A/B pompa rozpuszczalnika bogatego - obiekt nr 500	16	8
34.	zw48	P-505A/B pompa orosienia kolumny odzysku rozpuszczalnika - obiekt nr 500	16	8

35.	zw49	P-506A/B pompa rozpuszczalnika ubogiego - obiekt nr 500	16	8
36.	zw50	P-507A/B pompa wody kolumny odzysku rozpuszczalnika - obiekt nr 500	16	8
37.	zw51	P-508A/B pompa wody procesowej - obiekt nr 500	16	8
38.	zw52	P-512 pompa słopów rozpuszczalnika - obiekt nr 500	16	8
39.	zw53	E-502 chłodnica wody z kolumny - obiekt nr 500	16	8
40.	zw54	E-503 chłodnica powietrzna rafinatu - obiekt nr 500	16	8
41.	zw55	E-505 chłodnica powietrzna frakcji BT - obiekt nr 500	16	8
42.	zw56	E-506 chłodnica wodna frakcji BT - obiekt nr 500	16	8
43.	zw57	E-513 chłodnica rafinatu - obiekt nr 500	16	8
44.	zw58	E-514A/B chłodnica mokrego rozpuszczalnika - obiekt nr 500	16	8
45.	zw59	E-515 chłodnica wody z kolumny C-501 - obiekt nr 500	16	8
46.	zw60	P-446/1,2 pompa frakcji BT - obiekt nr 2109	16	8
47.	zw61	P-501A/B pompa wsadu - obiekt nr 2109	16	8
48.	zw62	P-612/1,2 pompa frakcji BT - obiekt nr 2109	16	8
49.	zw63	P-416/1,2 pompa frakcji BT niearomaty - obiekt nr 2104	16	8
50.	zw64	E-415 chłodnica frakcji ksylenowej - obiekt nr 2104	16	8
51.	zw65	P-510 pompa roboczego rozpuszczalnika - obiekt nr 2104	16	8
52.	zw66	P-511 pompa zbiornika mokrego rozpuszczalnika - obiekt nr 2104	16	8
53.	zw69	pochoźnia	16	8
54.	zw3a	P-025/B pompa kondensatu	16	8
55.	zw6a	P-916 pompa ścieków surowych	16	8
56.	zw70	Instalacja odzysku kwasu siarkowego	16	8
57.	zw71	P-038 Pompa benzolu ściekowego ze zbiornika 031	16	8
58.	zw72	E-413/3 Skraplacz powietrzny oparów z kolumny K-410	16	8
<b>Źródła - budynki</b>				
59.	zb1	budynek 2101 - pompownia	16	8
60.	zb2	budynek 2101 - ciągła destylacja benzolu	16	8
61.	zb3	budynek 2101 - ciągła destylacja benzolu	16	8
62.	zb4	budynek 2104 - kolumny destylacyjne - rafinacja benzolu	16	8
63.	zb5	budynek 2102 - pompownia - rafinacja benzolu	16	8
64.	zb6	budynek 2102 - rafinacja benzolu	16	8
65.	zb7	budynek 2102 - rafinacja benzolu	16	8
66.	zb8	budynek 2105 - pompownia - instalacja żywic	16	8
67.	zb10	budynek 1101 - pompownia	16	8
68.	zb11	agregat chłodniczy York przy budynku 2120	16	8
69.	zb12	agregat chłodniczy York przy budynku 2120	16	8
70.	zb24	obiekt 5102 - pompownia - pole 51	16	8
71.	zb25	obiekt 5101 - pompownia - pole 51	16	8
72.	zb26	obiekt 1115 - pompownia LOS	16	8
73.	zb28	budynek 2125 – kompresorownia powietrza	16	8

9. Punkt III.3.2 otrzymuje w całości nowe następujące brzmienie:  
 „III.3.2 Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 10

Lp.	Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu	Opis terenu wg tabeli nr 1 zał. do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq,D}$ i $L_{Aeq,N}$	
			$L_{Aeq,D}$ przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym [dB]	$L_{Aeq,N}$ przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym [dB]
1	2	3	4	5
1.	Zabudowa mieszkaniowa zlokalizowana na północno-zachodniej stronie zakładu przy ul. Zwycięstwa i ul. Reymonta <sup>(1)</sup>	3a) tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45
2.	Zabudowa mieszkaniowa zlokalizowana na północ od terenu zakładu przy ul. Owocowej, ul. Bocznej i ul. Przyjaźni <sup>(1)</sup>	2a) tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
3.	Teren zespołu szkół Miejskich nr 3 przy ul. Szkolnej <sup>(1)</sup>	2b) tereny zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży	50	-
4.	Zabudowa mieszkaniowa zlokalizowana przy ul. Szkolnej <sup>(2)</sup>	2a) tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

<sup>(1)</sup> miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego Miasta Kędzierzyn-Koźle, zatwierdzony uchwałą Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z 22 maja 2003 r. nr IX/98/2003

<sup>(2)</sup> zmiana miejscowego planu zagospodarowania Miasta Kędzierzyn-Koźle dla terenu leżącego w rejonie ul. Szkolnej, zatwierdzonego uchwałą Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z 26 marca 2014 r. nr LI/959/14.

10. Punkt III.4. o nazwie „Ilość ścieków wytwarzanych w instalacji IPPC” otrzymuje w całości nowe, następujące brzmienie:

„III.4. Ilość, stan i skład ścieków powstających w instalacjach objętych wymogiem pozwolenia zintegrowanego

Tabela nr 11

Lp.	Parametr	Jednostka	Instalacja przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych	Instalacja odzysku kwasu siarkowego
1.	Q <sub>maxh</sub>	m <sup>3</sup> /godzinę	5	0,5
2.	Q <sub>śrd</sub>	m <sup>3</sup> /dobę	60	6

3.	Qmaxd	m <sup>3</sup> /dobę	120	12
4.	Qśrr	m <sup>3</sup> /rok	21900	2190

Tabela nr 11a

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Instalacja przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych	Instalacja odzysku kwasu siarkowego
1.	Lotne węglowodory aromatyczne (BTX) w tym benzen	mg/l	1000 600	Nie dotyczy Nie dotyczy
2.	Cyjanki związane	mg/l	200	Nie dotyczy
3.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	50	Nie dotyczy
4.	Azot amonowy	mgN-NH <sub>4</sub> /l	400	Nie dotyczy
5.	Azot ogólny	mgN/l	400	Nie dotyczy
6.	AOX (adsorbowalne związki chloroorganiczne)	mg/l	3	Nie dotyczy
7.	ChZT <sub>Cr</sub>	mgO <sub>2</sub> /l	20000÷100000	20000÷100000
8.	pH		4÷11	1÷7,5

Ścieki z instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz instalacji odzysku kwasu siarkowego po oczyszczeniu w procesie destylacji poddawane są dalszej obróbce wspólnie ze ściekami z nie objętej pozwoleniem zintegrowanym kotłowni parowej i jako jeden strumień odprowadzane są do kanalizacji PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o.”

#### 11. Wykreślić w całości punkty:

- VII.3 o nazwie „Monitoring poziomu hałasu emitowanego do środowiska”
- VII.6 o nazwie „Monitoring ilości i składu ścieków powstających w instalacji IPPC”.

#### 12. Dopisać punkt IXA o następującym brzmieniu:

„IXA. 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

1. Ocenę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami stwarzającymi zagrożenie wykorzystywanymi i produkowanymi w instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych i w instalacji do odzysku kwasu siarkowego prowadzić na podstawie wyników okresowych przeglądów stanu instalacji w zakresie szczelności poszczególnych jej elementów.

2. Dodatkowo ocenę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych prowadzić poprzez badania:

a) stanu zanieczyszczenia wody gruntowej z częstotliwością raz na 5 lat (licząc od daty wykonania badań dla potrzeb raportu początkowego), w następujących punktach:

Lp.	Punkt poboru	Lokalizacja	Zakres analizowanych parametrów
1.	piezometr P-0	obok tacy zbiorników magazynowych kwasu siarkowego B-101/1,2,3	<u>Węglowodory:</u> benzyny suma (C6-C12, olej mineralny (C12-C35), suma substancji ropopochodnych <u>węglowodory aromatyczne (BTEX):</u> benzen, toluen, etylobenzen, suma BTEX, suma ksilenów <u>wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA):</u> acenaften, acenaftylen, bezno(a)antracen, benzo(a)piren, bezno(b)fluoranten, benzo(g,h,i)perylen, benzo(k)fluoranten, chryzen, dibenzo(a,h)antracen, antracen,fluoranten, fluoren, indeno(1,2,3,Cd)piren, naftalen, fenantren, piren, suma WWA <u>Alkilofenole:</u> fenol
2.	piezometr P-1	w obrębie stokażu na polu 11, w pobliżu tacy zbiornika magazynowego R12B,	
3.	piezometr P-2	w pobliżu parkingu przy instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych	
4.	piezometr P-3	w obrębie stokażu na polu 51 przy torze 513,	
5.	Piezometr P-3a	w obrębie stokażu na polu 51 w pobliżu tacy zbiornika magazynowego B-5-1-A,	
6.	piezometr P/A	w pobliżu pochodni dopalania odgazów FL-801	
7.	piezometr P/B	w pobliżu tacy zbiorników magazynowych mieszaniny porafinacyjnej na polu 13	

b) stanu gleby i ziemi, z częstotliwością jeden raz na 10 lat (licząc od daty wykonania badań dla potrzeb raportu początkowego), w następujących punktach:

Lp.	Nr otworu	Lokalizacja	Zakres analizowanych parametrów
1.	28	Stokaż magazynowy mieszaniny porafinacyjnej, stokaż magazynowy benzolu surowego	<u>Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA:</u> naftalen
2.	29	Stokaż magazynowy mieszaniny porafinacyjnej, stokaż magazynowy benzenu, punkty rozładunkowe benzolu koksowniczego	<u>Węglowodory:</u> benzyny suma (C6-C12, olej mineralny (C12-C35) <u>Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA:</u> naftalen <u>węglowodory aromatyczne (BTEX):</u> benzen, toluen, etylobenzen, suma BTEX, m-,p-,o-ksylen, suma ksilenów, styren, suma wykrytych BTEX, fenol
3.	33	Instalacja odzysku kwasu siarkowego	<u>Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA:</u> naftalen
4.	36	Stokaż magazynowy frakcji heksanowej i petrochemicznej, toluenu i solwentnafty,	<u>Węglowodory:</u> benzyny suma (C6-C12, olej mineralny (C12-C35) <u>Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA:</u> naftalen <u>węglowodory aromatyczne (BTEX):</u> benzen, toluen, etylobenzen, suma BTEX, m-,p-,o-ksylen, suma ksilenów, styren, suma wykrytych BTEX, fenol
5.	37	Stokaż magazynowy frakcji heksanowej i petrochemicznej, toluenu i solwentnafty,	<u>Węglowodory:</u> benzyny suma (C6-C12, olej mineralny (C12-C35) <u>Wielopierścieniowe węglowodory</u>

			<u>aromatyczne WWA</u> : naftalen <u>węglowodory aromatyczne (BTEX)</u> : benzen, toluen, etylobenzen, suma BTEX, m-,p-,o-ksylen, suma ksylenów, styren, suma wykrytych BTEX, fenol
6.	38	Punkty rozładunkowe frakcji petrochemicznej, stokaż magazynowy frakcji heksanowej i petrochemicznej, toluenu i solwentnafty	<u>Węglowodory</u> : benzyny suma (C6-C12, olej mineralny (C12-C35) <u>Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA</u> : naftalen <u>węglowodory aromatyczne (BTEX)</u> : benzen, toluen, etylobenzen, suma BTEX, m-,p-,o-ksylen, suma ksylenów, styren, suma wykrytych BTEX, fenol
7.	39	Punkt rozładunkowy frakcji petrochemicznej, stokaż magazynowy frakcji petrochemicznej i heksanowej, toluenu i solwentnafty	<u>Węglowodory</u> : benzyny suma (C6-C12, olej mineralny (C12-C35) <u>węglowodory aromatyczne (BTEX)</u> : benzen, toluen, etylobenzen, suma BTEX, m-,p-,o-ksylen, suma ksylenów, styren, suma wykrytych BTEX, fenol
8.	40	Punkt rozładunkowy frakcji petrochemicznej, stokaż magazynowy frakcji petrochemicznej i heksanowej, toluenu i solwentnafty	<u>Węglowodory</u> : benzyny suma (C6-C12, olej mineralny (C12-C35) <u>Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA</u> : naftalen <u>węglowodory aromatyczne (BTEX)</u> : benzen, toluen, etylobenzen, suma BTEX, m-,p-,o-ksylen, suma ksylenów, styren, suma wykrytych BTEX, fenol
9.	41	Punkt rozładunkowy solwentnafty, punkt rozładunkowy frakcji petrochemicznej, stokaż magazynowy frakcji petrochemicznej i heksanowej, toluenu i solwentnafty	<u>Węglowodory</u> : benzyny suma (C6-C12, olej mineralny (C12-C35) <u>Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA</u> : naftalen <u>węglowodory aromatyczne (BTEX)</u> : benzen, toluen, etylobenzen, suma BTEX, m-,p-,o-ksylen, suma ksylenów, styren, suma wykrytych BTEX, fenol
10.	42	Stokaże magazynowe frakcji petrochemicznej i heksanowej, toluenu, solwentnafty	<u>Węglowodory</u> : benzyny suma (C6-C12, olej mineralny (C12-C35) <u>Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA</u> : naftalen <u>węglowodory aromatyczne (BTEX)</u> : benzen, toluen, etylobenzen, suma BTEX, m-,p-,o-ksylen, suma ksylenów, styren, suma wykrytych BTEX, fenol
11.	46	Instalacja odzysku kwasu siarkowego	<u>Węglowodory</u> : benzyny suma (C6-C12, olej mineralny (C12-C35) <u>Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA</u> : naftalen <u>węglowodory aromatyczne (BTEX)</u> : benzen, toluen, etylobenzen, suma BTEX, m-,p-,o-ksylen, suma ksylenów, styren, suma wykrytych BTEX, fenol
12.	47	Układ płuczek, instalacja przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznej, punkty załadunkowe frakcji heksanowej, toluenu, solwentnafty	<u>Węglowodory</u> : benzyny suma (C6-C12, olej mineralny (C12-C35) <u>Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA</u> : naftalen <u>węglowodory aromatyczne (BTEX)</u> :

			benzen, toluen, etylobenzen, suma BTEX, m-,p-,o-ksylen, suma ksylenów, styren, suma wykrytych BTEX, fenol
13.	48	Układ pochodni, punkt rozładunkowy benzolu koksowniczego, punkt załadunkowy benzenu, instalacja przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznej	<u>Węglowodory:</u> benzyny suma (C6-C12, olej mineralny (C12-C35) <u>Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA:</u> naftalen <u>węglowodory aromatyczne (BTEX):</u> benzen, toluen, etylobenzen, suma BTEX, m-,p-,o-ksylen, suma ksylenów, styren, suma wykrytych BTEX, fenol
14.	50	Stokaż magazynowy benzenu, punkt załadunkowy benzenu, punkt rozładunkowy benzolu koksowniczego	<u>Węglowodory:</u> benzyny suma (C6-C12, olej mineralny (C12-C35) <u>Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA:</u> naftalen <u>węglowodory aromatyczne (BTEX):</u> benzen, toluen, etylobenzen, suma BTEX, m-,p-,o-ksylen, suma ksylenów, styren, suma wykrytych BTEX, fenol
15.	51	Stokaż magazynowy mieszaniny porafinacyjnej, stokaż magazynowy benzenu, punkty rozładunkowe benzolu koksowniczego	<u>Węglowodory:</u> benzyny suma (C6-C12, olej mineralny (C12-C35) <u>Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA:</u> naftalen <u>węglowodory aromatyczne (BTEX):</u> benzen, toluen, etylobenzen, suma BTEX, m-,p-,o-ksylen, suma ksylenów, styren, suma wykrytych BTEX, fenol
16.	53	Stokaż magazynowy mieszaniny porafinacyjnej i benzolu surowego	<u>Węglowodory:</u> benzyny suma (C6-C12, olej mineralny (C12-C35) <u>Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA:</u> naftalen <u>węglowodory aromatyczne (BTEX):</u> benzen, toluen, etylobenzen, suma BTEX, m-,p-,o-ksylen, suma ksylenów, styren, suma wykrytych BTEX, fenol
17.	54	Stokaż magazynowy benzolu surowego i benzenu	<u>Węglowodory:</u> benzyny suma (C6-C12, olej mineralny (C12-C35) <u>Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA:</u> naftalen <u>węglowodory aromatyczne (BTEX):</u> benzen, toluen, etylobenzen, suma BTEX, m-,p-,o-ksylen, suma ksylenów, styren, suma wykrytych BTEX, fenol

Wymagane jest dodatkowe pobranie prób gruntu oraz wód gruntowych i poddanie ich analizom, w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych, stwarzających potencjalne zagrożenie skażenia gleby. Metodyka poboru próbek gruntów powinna być zgodna z przepisami i/lub normami obowiązującymi w okresie rzeczywistego dokonywania poboru.”

II. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

## Uzasadnienie

Petrochemia-Blachownia S.A. eksploatuje na terenie zakładu w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15 instalację do przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych i powiązaną technologicznie z tą instalacją instalację do odzysku kwasu siarkowego. Obie te instalacje objęte są aktualnie obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym, udzielonym przez Marszałka Województwa Opolskiego decyzją nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z 19 listopada 2010 r. (z późniejszymi zmianami).

W dacie wydania ww. pozwolenia zintegrowanego obowiązującym było rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2002 r. nr 122, poz. 1055), które kwalifikowało wyżej wymienione instalacje kolejno do instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej i instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej.

Obecnie obowiązuje rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz. 1169), które kwalifikuje te instalacje do instalacji wymienionych w punktach:

- 4.1.a. instalacje w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych organicznych substancji chemicznych – węglowodorów,
- 4.2.b instalacje w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych nieorganicznych substancji chemicznych - kwasów, takich jak: chromowy, fluorowodorowy, fosforowy, azotowy, solny, siarkowy, oleum, kwasy siarkawe.

Zgodnie z przepisem art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2013 r., poz. 1232 ze zmianami), ww. instalacje nadal objęte są wymogiem posiadania pozwolenia zintegrowanego.

Równocześnie instalacje te kwalifikują się do instalacji wymienionych w § 2 ust. 1 punkt 1 litera a i b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71) - do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, tj. do instalacji, dla których zgodnie z przepisem art. 378 ust. 2a punkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz z uwagi na miejsce ich lokalizacji, właściwym organem ochrony środowiska jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Petrochemia Blachownia S.A. pismem z 3 sierpnia 2015 r. nr DN/688/2015 zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia, w związku z planowanymi zmianami w funkcjonowaniu instalacji polegającymi na:

- zwiększeniu wielkości emisji chlorowodoru z komina instalacji odzysku kwasu siarkowego,
- wprowadzeniu do instalacji odzysku kwasu siarkowego nowego surowca wsadowego – preparatu ciężkiego,
- zmianie przeznaczenia płuczek A-820, A-850, A-860,
- likwidacji emitora E-01501/1 – odpowietrzenie zbiornika wody amoniakalnej 015,
- uporządkowaniu przeznaczenia zbiorników magazynowych oraz punktów za- i rozładunkowych.

Do wniosku Petrochemia-Blachownia S.A. dołączyła:

- opracowanie o nazwie „Dokumentacja do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji produkcyjnych Petrochemii-Blachownia S.A.”,

oraz wymagane przepisem art. 208 ust. 4 i ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, załączniki:

- „Raport początkowy dla instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych produktów chemii organicznej i nieorganicznej, należącej do Petrochemii-Blachownia S.A., opracowany w czerwcu 2014 r. przez ATMOTERM S.A. – nr projektu 2703/2705,
- „Program zapobiegania awariom”, wyd. IV z dnia 4.03.2014 r.,



- Raport o bezpieczeństwie, wyd. I z dnia 28 listopada 2015 r. wraz z decyzją nr 1/2015/WZ Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu z dnia 5 stycznia 2015 r., z częścią analityczną opracowaną przez Biuro Inżynierskie „ATECHEM” Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu,
- dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wniesionej na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w wysokości 2400 PLN.

Analiza wniosku wykazała, że w skutek planowanych zmian w instalacji nastąpi znaczące zwiększenie oddziaływania instalacji, objętych pozwoleniem zintegrowanym, na środowisko, w związku z czym zarówno Wnioskujący o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i organ ochrony środowiska uznał, że zmiany w instalacji mają charakter zmiany istotnej.

Zgodnie z wymogiem art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Opolskiego przekazał Ministrowi Środowiska zapis wniosku w postaci elektronicznej. Z uwagi na trudności w przekazaniu wniosku za pomocą środków komunikacji elektronicznej, tj. za pośrednictwem platformy ePUAP, zapisany na płycie wniosek przekazano za pośrednictwem Poczty Polskiej przy piśmie nr DOŚ.7222.43.2015.MJ z 27 sierpnia 2015 r.

W myśl przepisów art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 1 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 2013 r., poz. 1235 ze zmianami), Marszałek Województwa Opolskiego zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego z wniosku Petrochemii-Blachownia poprzez zamieszczenie zawiadomienia o prowadzonym postępowaniu i możliwości zapoznania się z tym wnioskiem oraz składania uwag i wniosków, w Gazecie Wyborczej (27.08.2015 r.), w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (24.08.2015 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (24.08.2015 r.), na ogólnej tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Kędzierzynie-Koźlu i tablicy ogłoszeń Wydziału Ochrony Środowiska i Rolnictwa Urzędu Miasta Kędzierzyn-Koźle (28.08.2015 r.). Informację o złożonym wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono także w ekoportal-u (7.08.2015 r.).

W wyznaczonym okresie, tj. w okresie 21 dni od dnia zamieszczenia poszczególnych ogłoszeń i w okresie późniejszym, niż wyznaczony, do Marszałka Województwa Opolskiego nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski w przedmiotowej sprawie.

Z wniosku wynika, że złożony on został w związku z planowanymi zmianami polegającymi na:

- zwiększeniu wielkości emisji chlorowodoru z komina instalacji odzysku kwasu siarkowego,
- wprowadzeniu do instalacji odzysku kwasu siarkowego surowca wsadowego – preparatu ciężkiego B,
- zmianie przeznaczenia płuczek A-820, A-850, A-860,
- likwidacji emitora E-01501/1 – odpowietrzenie zbiornika wody amoniakalnej 015,
- uporządkowaniu przeznaczenia zbiorników magazynowych oraz punktów za- i rozładunkowych.

Z wniosku wynika, że zwiększenie wielkości emisji chlorowodoru z instalacji odzysku kwasu siarkowego związane jest z zużywaniem zgromadzonego w zbiornikach magazynowych zapasu mieszaniny porafinacyjnej, zawierającej w swoim składzie więcej związków chloru niż przyjęto w założeniach projektowych.

Mieszanina porafinacyjna powstaje jako produkt uboczny w procesie rafinacji kwasowej w instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych. W latach 2008-2010 mieszanina porafinacyjna z instalacji kierowana była do zbiorników magazynowych. Od momentu uruchomienia w roku 2010 instalacji odzysku kwasu siarkowego mieszanina porafinacyjna stosowana jest jako jeden ze strumieni wsadowych do tej instalacji. Od początku eksploatacji instalacji kierowana jest do niej cała ilość mieszaniny porafinacyjnej bezpośrednio z produkcji oraz sukcesywnie zużywany jest zapas zgromadzony w zbiornikach magazynowych. Zgromadzony zapas tego produktu charakteryzuje się zmiennym składem chemicznym, w tym różną zawartością poszczególnych składników. Zmienność składu mieszaniny porafinacyjnej wynika ze zmienności

składu benzolu koksowniczego, w tym również zmiennej zawartości zawartych w nim zanieczyszczeń chlorowych. Powstająca w procesie rafinacji kwasowej mieszanina porafinacyjna o niejednorodnym (zmiennym) składzie trafiała do zbiorników magazynowych. Proces magazynowania pozostaje bez wpływu na jej skład.

Cały chlor zawarty w spalanej mieszaninie porafinacyjnej zostanie wyemitowany w postaci chlorowodoru.

Zmiana polega na wprowadzeniu do instalacji odzysku kwasu siarkowego nowego surowca wsadowego – preparatu ciężkiego B, powstającego w instalacji przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych w procesie destylacji próżniowej benzolu ciężkiego w miejsce produkowanych dotąd frakcji KI oraz frakcji naftalenowej. Preparat ciężki jest produktem handlowym, którego nadmiar może być wykorzystywany w instalacji odzysku kwasu siarkowego. Obecnie w instalacji odzysku kwasu siarkowego wykorzystywane są: mieszanina porafinacyjna, przedgon benzolowy i gaz koksowniczy. Ilość zużywanej mieszaniny porafinacyjnej (maks. 1600 kg/godz.) uzależniona jest od zawartości metali alkalicznych. Mniejsza ilość mieszaniny oznacza mniejsze obciążenie instalacji, a tym samym mniejszą produkcję kwasu siarkowego oraz pary wodnej. Preparat ciężki będzie wprowadzany w ilościach uzupełniających ilość podawanej mieszaniny porafinacyjnej, tak aby suma obu strumieni nie przekraczała maksymalnej ilości 1600 kg/godz. Z wniosku wynika, że pozwoli to na stabilne utrzymywanie pełnego obciążenia instalacji i maksymalną produkcję pary wodnej. Z wprowadzeniem preparatu ciężkiego B do instalacji odzysku kwasu siarkowego związana jest zmiana w konstrukcji układu palnikowego pieca H-951. Wprowadzenie preparatu ciężkiego B do pieca będzie się wiązało z wprowadzeniem do niego dodatkowego układu podawania tego surowca, gdyż we wniosku wskazano, że nie jest możliwe podawanie go wspólnym przewodem z żadnym z dotychczasowych surowców - przedgon benzolowy jako surowiec gazowy nie wymaga dodatkowej atomizacji powietrzem, mieszanie preparatu ciężkiego z zawierającą kwas siarkowy mieszaniną porafinacyjną spowodowałoby nadmierne nagrzewanie się i korozję aparatu, w którym to mieszanie byłoby przeprowadzane oraz polimeryzację po wychłodzeniu.

Płuczki A-820, A-850, A-860, które dotychczas przeznaczone były do absorpcji węglowodorów ze strumieni gazów odlotowych, skolektorowane są do pochodni i nie stanowią źródła emisji do powietrza. Zmiana będzie polegała na opróżnieniu układu z oleju płuczającego i rezygnacji z absorpcji resztek węglowodorów zawartych w strumieniach odgazów. Płuczki, w związku z tym, że zlokalizowane są w najniższych miejscach rurociągów odgazów, będą pełniły rolę zbiorników skroplin, w których będą się gromadziły resztki węglowodorów wykroplone ze strumieni odgazów, które następnie będą zwracane do procesu.

Likwidacja emitora E-01501/1 – odpowietrzenie zbiornika wody amoniakalnej 015 jest zmianą porządkującą, w związku z tym, że woda amoniakalna nie jest stosowana w procesie już od kilku lat. Zbiornik 015 stanowi zbiornik buforowy ścieków. Odgazy ze zbiornika skolektorowane są do układu pochodni.

Wniesiono także o dokonanie zmiany pozwolenia polegającej na uporządkowaniu przeznaczenia zbiorników magazynowych oraz punktów załadunkowych i rozładunkowych. Benzol surowy dostarczany jest na stokaż w cysternach kolejowych lub autocysternach. Do rozładunku cystern kolejowych dostępnych jest 7 stanowisk, do rozładunku autocystern 1 stanowisko. Benzol surowy z cystern lub autocystern pompuje się do zbiorników magazynowych. 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 opróżniane na punktach rozładunkowych benzolu surowego.

Benzol surowy magazynowany jest na polu 11 w zbiornikach R1, R2, R3, R5 i R7. Zbiorniki R1, R2, R3, R5 oraz służą do odstania surowca i oddzielenia od niego wody oraz zanieczyszczeń stałych. Zbiornik R7 natomiast stanowi bufor przed podaniem benzolu do instalacji.

Surowce petrochemiczne dostarczane są od poszczególnych dostawców w cysternach kolejowych i ewentualnie samochodowych. Surowce petrochemiczne są opróżniane do zbiorników

magazynowych B2, B6 lub B11 na polu 51, skąd kierowane są do zbiornika 026 na instalacji benzolu, a stamtąd do wężła destylacji ekstrakcyjnej.

Produkty z instalacji produkcyjnej (benzen, toluen, frakcja heksanowa, kwas siarkowy, solwentnafta, mieszanina porafinacyjna i preparat ciężki B) podawane są na stokaż bezpośrednio rurociągami lub cysternami kolejowymi (mieszanina porafinacyjna).

W zależności od jakości magazynowanego produktu jest on kierowany do odpowiedniego zbiornika stokażowego. Zbiorniki R4; R10 i R13 wykorzystywane do magazynowania mieszaniny porafinacyjnej zostały fizycznie zlikwidowane.

Zbiorniki B-5-1A, B-5-1B, B-5-1C, B-5-2, B-5-3, R8 wykorzystywane do magazynowania mieszaniny porafinacyjnej, oraz zbiornik R6 wykorzystywany do magazynowania benzolu koksowniczego zostały opróżnione z całej dostępnej ilości produktu, wyłączone z eksploatacji i przeznaczone do likwidacji. Spółka zawniosowała o dopuszczenie do wytwarzania dodatkowego rodzaju odpadu niebezpiecznego o kodzie 16 07 09\* - odpady zawierające inne substancje niebezpieczne. Jest to odpad powstający w wyniku czyszczenia urządzeń i aparatów technologicznych, zbiorników magazynowych oraz cystern. Odpad będzie stanowił mieszaninę węglowodorów o charakterze żywicznym z miałem koksowym i innymi wytrąconymi cząstkami stałymi jako suspensją. Będzie występował w postaci stałej lub półpłynnej.

Analiza wniosku w zakresie wpływu planowanych zmian na środowisko wykazała, że:

- obliczenia wpływu emisji chlorowodoru na stan czystości powietrza zwiększonej wskutek planowanych zmian emisji chlorowodoru z instalacji odzysku kwasu siarkowego nie wykazały przekroczenia wartości odniesienia chlorowodoru w powietrzu, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. nr 16, poz. 87), poza terenem, do którego Petrochemia-Blachownia S.A. posiada tytuł prawny;
- planowane i dokonane zmiany w instalacji nie wpłyną ponadnormatywnie na tereny chronione ze względu na hałas, tj. tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży oraz terenów zabudowy wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, znajdujące się w rejonie oddziaływania instalacji, objętych pozwoleniem zintegrowanym, wyznaczone zgodnie z obowiązującym Miejscowym Ogólnym Planem Zagospodarowania Przestrzennego Miasta Kędzierzyna-Koźle, zatwierdzonym uchwałą Rady Miasta Kędzierzyna-Koźla nr IX/98/2003 z dnia 22 maja 2003 r. (Dziennik Urzędowy Województwa Opolskiego nr 50, poz. 1038 z dnia 1 lipca 2003 r. ze zmianami). Przeprowadzone dla potrzeb wniosku obliczenia wpływu emisji hałasu na ww. tereny nie wykazały przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r., poz. 112);
- planowane i dokonane zmiany nie spowodowały wzrostu ilości wytwarzanych ścieków;
- natomiast prowadzone remonty zbiorników magazynowych surowców i produktów, wymagające opróżnienia z zawartych w nich substancji, spowodowały powstanie nowego rodzaju odpadu odpad o kodzie 16 07 09\* (odpad niebezpieczny), sklasyfikowanego zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923). We wniosku zaproponowany został sposób gospodarowania wytworzonym odpadem oraz bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby jego magazynowania.

We wniosku wykazano ponadto, że planowane zmiany spełniają wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dla sektora wielkotonażowych związków organicznych, w tym między innymi w zakresie:

- integracji instalacji produkcyjnych oraz poprawy efektywności energetycznej poprzez wykorzystanie produktów ubocznych powstających w instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych (przedgonu benzolowego i mieszaniny porafinacyjnej) jako surowców do instalacji odzysku kwasu siarkowego. Poprawę efektywności energetycznej całej, zintegrowanej instalacji osiągnięto poprzez wykorzystanie ciepła gazu procesowego do produkcji pary wodnej

i wykorzystanie jej do zasilania układów wymiany ciepła instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych (wykorzystanie nadmiarowego ciepła do produkcji pary wodnej i wykorzystanie jej na potrzeby własne). Wyprodukowana w ten sposób para wodna pokrywa ok. 20-35% całkowitego zapotrzebowania Spółki na parę;

- stosowania zaawansowanej technologii sterowania procesem w celu optymalizacji wydajności instalacji oraz poprawy efektywności energetycznej - do monitorowania parametrów i sterowania procesem produkcji kwasu siarkowego wykorzystuje się najnowszej generacji urządzenia kontrolno–pomiarowe oraz cyfrowe systemy sterowania. Urządzenia wchodzące w skład instalacji wyposażone zostały we własne systemy sterowania zintegrowane z centralnym systemem sterowania instalacji;
- wykorzystania narzędzia efektywnego zarządzania środowiskowego, poprzez wdrożenie i stosowanie systemu zarządzania środowiskowego zgodnego z normą ISO 14001 oraz systemu EMAS;
- bieżącej kontroli ustalonych i opisanych w instrukcjach, bezpiecznych parametrów prowadzenia procesu, co pozwala na szybkie wykrycie odstępstw od tych parametrów oraz wdrożenie procedur reagowania na takie sytuacje;
- zdefiniowania przyczyn oraz opisanie sposobów postępowania w przypadku niedotrzymania ustalonego reżimu technologicznego;
- zapewnienia świadomości środowiskowej pracowników na każdym szczeblu zarządzania poprzez proces szkoleń;
- wdrożenia procedury remontów zapobiegawczych, co pozwoliło na znaczne ograniczenie ryzyka emisji do środowiska;
- ograniczenia możliwości zanieczyszczenia gruntów i wód gruntowych poprzez: zabezpieczenie zbiorników magazynowych, urządzeń technologicznych, punktów za- i rozładunkowych w tace ochronne, pomiary poziomu napełnienia, czujniki przepełnienia, brak celowych wycieków, procedury zapewniające pełne opróżnienie urządzeń/instalacji przed ich otwarciem (np. do prac remontowych), systemy wykrywania wycieków (czujniki węglowodorów), monitoring jakości wód gruntowych.

W ramach systemu zarządzania jakością i zarządzania środowiskowego wdrożone zostały i realizowane są przejrzyste i jasne procedury dla ważnych środowiskowo elementów zarządzania, określające odpowiedzialność środowiskową każdego pracownika. Funkcjonuje system audytów wewnętrznych pozwalających wykryć zaistniałe i potencjalne niezgodności/odstępstwa od ustalonych sposobów postępowania oraz wdrożyć działania korygujące/zapobiegawcze eliminujące te niezgodności.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego wpłynął po zakończeniu postępowania administracyjnego, wszczętego przez Marszałka Województwa Opolskiego z urzędu, w sprawie zmiany pozwolenia zgodnie z przepisem art. 28 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2014 r., poz. 1101) i wobec tego do wniosku mają zastosowanie przepisy art. 29 powołanej ustawy, zgodnie z którym przy pierwszym postępowaniu w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego, prowadzący instalację opracowuje i przedkłada organowi, w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, raport początkowy, o którym mowa w art. 208 ust. 2 punkt 4 litera a ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym, że Petrochemia-Błachownia S.A. wykorzystuje i produkuje substancje powodujące ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych, do wniosku dołączyła wymagany cytowanymi przepisami raport początkowy.

Dołączony do wniosku „Raport początkowy dla instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych produktów chemii organicznej i nieorganicznej, należącej do Petrochemii-Błachownia S.A.”, opracowany w czerwcu 2014 r. przez ATMOTERM S.A. – nr projektu 2703/2705 wykazuje przekroczenia standardów jakości gleby na terenie Petrochemii-Błachownia S.A., określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. w sprawie określenia

standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz.U. nr 165, poz. 1359), określonych dla gruntów o przepuszczalności do  $1 \cdot 10^{-7}$  m/s oraz przekroczenia standardów jakości wody, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 23 lipca 2008 r. w sprawie kryteriów i sposobów oceny stanu wód podziemnych (Dz.U. nr 143, poz. 896).

Analizy laboratoryjne próbek gruntu wykazały przekroczenia stężenia:

- węglowodorów ropopochodnych (benzyny i oleje mineralne) – zanotowano je w 15 otworach badawczych (na 23 w których badano stężenia benzyn i olejów mineralnych) i są to głównie stężenia benzyn C6-C12 (18 przekroczeń) a także olejów mineralnych C12-C35 (2 przekroczenia). Przekroczenia zanotowano głównie w próbkach głębszych, pobranych w strefie wahań zwierciadła wód podziemnych. Wyjątkiem są otwory 29, 46, 47 oraz 54, gdzie przekroczenia zanotowano także w płytszej próbce pobranej do głębokości 2 m p.p.t. Najwyższe przekroczenie benzyn zanotowano w otworze nr 29 (próbka pobrana w strefie wahań zwierciadła wód podziemnych na gł. 2,4-2,6 m p.p.t.), w którym zanotowano 27 200 mg/kg benzyn (wartość dopuszczalna dla gruntów grupy C - 50 mg/kg). Punkty, w których zanotowano przekroczenia, zlokalizowane są w bezpośrednim sąsiedztwie stokaży magazynowych mieszaniny porafinacyjnej, benzenu, benzolu koksowniczego, frakcji heksanowej i petrochemicznej, toluenu oraz solwentnafty, punktów rozładunkowych benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznej, punktów załadunkowych benzenu, instalacji odzysku kwasu siarkowego;
- węglowodorów aromatycznych (BTEX) - przekroczenia zanotowano w 15 otworach badawczych (na 23 w których badano stężenia BTEX), tj. w otworach: 29, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 46, 47, 48, 50, 51, 53, 54. Przekroczenia zanotowano głównie w próbkach głębszych, pobranych w strefie wahań zwierciadła wód podziemnych. Wyjątkiem są otwory 29, 46, 47 oraz 54, gdzie przekroczenia zanotowano także w próbce pobranej z płytszej głębokości. Najwyższe przekroczenie sumy BTEX zanotowano w otworze nr 29 (próbka pobrana na gł. 2,4-2,6 m p.p.t.), w którym zmierzono stężenie sumy BTEX na poziomie 13 300 mg/kg s.m. przy standardzie w wysokości 10 mg/kg s.m. W tym samym otworze zanotowano także najwyższe stężenie benzenu (próbka pobrana na gł. 2,4-2,6 m p.p.t.), wynoszące 5 190 mg/kg s.m. przy dopuszczalnym 3 mg/kg s.m. Punkty, w których zanotowano przekroczenia, zlokalizowane są w bezpośrednim sąsiedztwie stokaży magazynowych mieszaniny porafinacyjnej, benzenu, benzolu koksowniczego, frakcji heksanowej i petrochemicznej, toluenu oraz solwentnafty, punktów rozładunkowych benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznej, punktów załadunkowych benzenu, instalacji odzysku kwasu siarkowego.
- wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA) - przekroczenia zanotowano w 10 otworach badawczych (na 17, w których badano stężenia WWA, oraz dodatkowo 12, w których badany był tylko naftalen), tj. w otworach: 28, 29, 33, 36, 40, 46, 47, 48, 50, 51, 53, 54. Przekroczenia wystąpiły głównie w próbkach głębszych, pobranych w strefie wahań zwierciadła wód podziemnych. Wyjątkiem są otwory 46, 47 oraz 54, gdzie przekroczenia zanotowano także w płytszej próbce pobranej do głębokości 2 m p.p.t. Najwyższe przekroczenie sumy WWA zanotowano w otworze nr 53 (na gł. 2,6-2,8 m p.p.t.), wynoszące 338 mg/kg s.m. sumy WWA (standard 20 mg/kg s.m.).

Najwyższe stężenie pojedynczego WWA (naftalen) zanotowano w otworze nr 29 (próbka z głębokości 0,7-0,8 m p.p.t.), na poziomie 2580 mg/kg s.m. naftalenu w porównaniu do odpowiedniego standardu dla gruntów grupy C - 50 mg/kg s.m. Punkty, w których zanotowano przekroczenia, zlokalizowane są w bezpośrednim sąsiedztwie stokaży magazynowych mieszaniny porafinacyjnej, benzenu, benzolu koksowniczego, frakcji heksanowej i petrochemicznej, toluenu oraz solwentnafty, punktów rozładunkowych benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznej, punktów załadunkowych benzenu, instalacji odzysku kwasu siarkowego.

Badane stężenia fenolu nie wykazały przekroczeń w porównaniu do odpowiednich standardów.

Stężenia pozostałych badanych węglowodorów aromatycznych, dla których nie ustalono wartości granicznych, tj. kumenu, m-, p-etylotoluenu, mezytylenu, o-etylotoluenu, pseudokumenu,

hemelitenu, n-propylobenzenu, wykazują podwyższone wartości w próbkach, w których wystąpiły przekroczenia węglowodorów BTEX.

Stężenia siarczanów w badanych próbkach utrzymują się w zakresie  $< 10 > 200$  mg/kg s.m. (próbki z otworów 27, 31, 45, 47, 50, 51). Najwyższe wartości stężeń wykazują próbki z otworu nr 50 (539 mg/kg s.m. siarczanów  $SO_4$ ) oraz z otworu nr 31 (451 mg/kg s.m. siarczanów  $SO_4$ ), które zlokalizowane są w sąsiedztwie instalacji odzysku oraz zbiornika kwasu siarkowego. Podwyższone stężenia zanotowano zarówno w próbkach płytkich jak i głębokich z tych otworów. Punkty o podwyższonej zawartości siarczanów były zlokalizowane w bezpośrednim sąsiedztwie stokaży magazynowych kwasu siarkowego, mieszaniny porafinacyjnej (zawierającej w swoim składzie siarkę), instalacji przerobu kwasu siarkowego.

Wyniki analiz chemicznych próbek wód podziemnych zostały porównane ze standardami określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia z 23 lipca 2008 r. w sprawie kryteriów i sposobów oceny stanu wód podziemnych (Dz. U. Nr 143, poz. 896), zgodnie z którym klasyfikacja elementów fizykochemicznych stanu wód podziemnych obejmuje pięć klas jakości wód podziemnych (klasa I – wody bardzo dobrej jakości, klasa II – wody dobrej jakości, klasa III – wody zadowalającej jakości, klasa IV – wody niezadowalającej jakości, klasa V – wody złej jakości).

Dotatkowo, wyniki porównane zostały z opracowaniem „Wskazówki metodyczne dla oceny stopnia zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego produktami ropopochodnymi i innymi substancjami chemicznymi w procesach rekultywacji (PIOŚ, 1994)”. Przekroczenia zanotowano we wszystkich 7 pobranych próbkach wód podziemnych i wszystkie próbki zaliczają badane wody do V klasy jakości.

Zmierzone stężenia sumy węglowodorów ropopochodnych wyniosły od 17,341 mg/l (piezometr nr P-0) do maksymalnie 882,67 mg/l (piezometr nr P/A) w stosunku do wartości granicznej dla wody o złej jakości - 5 mg/l sumy substancji ropopochodnych. Piezometry, w których zanotowano przekroczenia węglowodorów ropopochodnych, zlokalizowane są w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji odzysku kwasu siarkowego oraz przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznej, stokaży magazynowych mieszaniny porafinacyjnej, benzenu, stężonego kwasu siarkowego, frakcji petrochemicznej i heksanowej, toluenu oraz solwentnafty, punktów rozładowniczych benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznej, punktów załadowniczych benzenu i frakcji heksanowej.

Wykazano przekroczenia wartości graniczne węglowodorów aromatycznych (BTEX) we wszystkich 7 pobranych próbkach wód podziemnych. Badania wykazały stężenia sumy BTEX na poziomie od 12 mg/l (piezometr nr P-0) do 398 mg/l (piezometr nr P-1) przy wartości granicznej wynoszącej 0,1 mg/l sumy BTEX. Stężenia benzenu wyniosły od 10,8 mg/l (piezometr nr P-0) do maksymalnie 347 mg/l (piezometr nr P-1) w stosunku do wartości granicznej dla wody o złej jakości - 0,1 mg/l benzenu. Piezometry, w których zanotowano przekroczenia węglowodorów ropopochodnych, zlokalizowane są w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji odzysku kwasu siarkowego oraz przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznej, stokaży magazynowych mieszaniny porafinacyjnej, benzenu, stężonego kwasu siarkowego, frakcji petrochemicznej i heksanowej, toluenu oraz solwentnafty, punktów rozładowniczych benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznej, punktów załadowniczych benzenu, frakcji heksanowej.

Zanotowano również przekroczenia stężenia dopuszczalnego wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA) w 6 pobranych próbkach wód podziemnych (stężenia w próbce z piezometru P/B pozostają poniżej wartości granicznej). Zmierzone stężenia sumy WWA utrzymują się na poziomie od 0,05 mg/l (piezometr nr P-0) do maksymalnie 1,32 mg/l (piezometr nr P-1) w stosunku do wartości granicznej dla wody o złej jakości, wynoszącej 0,0005 mg/l sumy WWA. Maksymalne zmierzone stężenie benzo(a)pirenu wyniosło 0,0066 mg/l (piezometr nr P-1) w stosunku do wartości granicznej dla wody o złej jakości - 0,00005 mg/l sumy WWA. Piezometry, w których zanotowano przekroczenia węglowodorów ropopochodnych, zlokalizowane są w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji odzysku kwasu siarkowego oraz przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznej, stokaży magazynowych mieszaniny porafinacyjnej, benzenu, stężonego kwasu siarkowego, frakcji petrochemicznej i heksanowej, toluenu oraz solwentnafty, punktów

rozładowczych benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznej, punktów załadowczych frakcji heksanowej.

Wyniki badań w zakresie stężenia metali ciężkich nie wykazały przekroczeń dla wód o dobrym składzie chemicznym (klasy I-III), określonych w cytowanym wyżej rozporządzeniu w sprawie kryteriów i sposobów oceny stanu wód podziemnych.

Wyniki badań wykazały przekroczenia stężeń określonych w wytycznych PIOŚ we wszystkich pobranych próbach wód w zakresie: węglowodorów ropopochodnych, węglowodorów aromatycznych (BTEX), wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA). Przekroczenia, jak w przypadku wyżej omówionych badań wystąpiły w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji odzysku kwasu siarkowego oraz przerobu benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznej, stokaży magazynowych mieszaniny porafinacyjnej, benzenu, stężonego kwasu siarkowego, frakcji petrochemicznej i heksanowej, toluenu oraz solwentnafty, punktów rozładowczych benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznej, punktów załadowczych benzenu, frakcji heksanowej. Nie stwierdzono natomiast przekroczeń stężeń metali ciężkich.

Marszałek Województwa Opolskiego realizując obowiązek określony w przepisie art. 217d ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami), przekazał Regionalnemu Dyrektorowi Ochrony Środowiska w Opolu kopię opracowania o nazwie „Raport początkowy dla instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych produktów chemii organicznej i nieorganicznej, należącej do Petrochemia-Blachownia S.A.”, opracowanego przez Atmoterm S.A. (nr projektu 2703/2705 z czerwca 2014 r.), przesłany przez Petrochemia-Blachownia S.A. w Kędzierzynie-Koźlu wraz z wcześniejszym wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, z 8 maja 2015 r. nr DN/446/2015, pozostawionym następnie bez rozpoznania z uwagi na braki formalne.

Biorąc pod uwagę przedstawione wyżej okoliczności wniosek Petrochemia-Blachownia S.A. załatwiono poprzez dokonanie zmian w zakresie opisu przebiegu procesu technologicznego, ilości i rodzaju wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw oraz wielkości produkcji, źródeł i miejsc wprowadzania substancji i energii do środowiska i dopuszczalnej wielkości emisji, uwzględniających wzrost emisji chlorowodoru z instalacji odzysku kwasu siarkowego oraz wyłączenie z eksploatacji niektórych źródeł emisji, takich jak załadunek frakcji ksylenowej – tor 259, rozładunek wody amoniakalnej, tj. zmian spowodowanych dokonanymi i planowanymi zmianami w funkcjonowaniu instalacji. Zmiany te spowodowały także zmianę w wielkości emisji rocznej z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym.

W decyzji zmienione zostały zapisy dotyczące ilości wytwarzanych ścieków. W związku z tym, że ścieki z instalacji nie są odprowadzane do wód lub do ziemi, a do kanalizacji odrębnego podmiotu w pozwoleniu, zgodnie z przepisem art. 211 ust. 6 punkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, określono ilość, stan i skład ścieków wytwarzanych w poszczególnych instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego – w obowiązującym pozwoleniu ilość i pozostałe parametry określone były łącznie dla obu objętych pozwoleniem zintegrowanym instalacji.

W przypadku emisji hałasu do środowiska zweryfikowano dane w pozwoleniu dotąd obowiązującym i usunięto z niego źródła emisji hałasu, które nie wchodzą w skład instalacji objętych obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Dokonując zmiany pozwolenia w zakresie emisji hałasu do środowiska uwzględniono uchwałę Rady Miasta Kędzierzyna-Koźla z 22 maja 2003 r. nr IX/98/2003, zatwierdzającą miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego Miasta Kędzierzyna-Koźle ze zmianą w uchwale Rady Miasta Kędzierzyna-Koźla z 26 marca 2014 r. nr LI/959/14 w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Miasta Kędzierzyna-Koźle dla terenu leżącego w rejonie ul. Szkolnej, tj. w rejonie oddziaływania emisji hałasu z instalacji objętych zmienianym pozwoleniem.

Jednocześnie dokonując zmiany pozwolenia zintegrowanego usunięto z jego treści obowiązek odnoszący się do pomiarów emisji hałasu emitowanego z instalacji, gdyż obowiązek pomiarowy w tym zakresie oraz sposób prowadzenia pomiarów wynika wprost z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2014 r., poz. 1542). Zgodnie z

przywołanym rozporządzeniem pomiary emisji hałasu należy prowadzić z częstotliwością raz na dwa lata. W pozwoleniu wyznaczone zostały tereny normowane, w obrębie których pomiary te należy prowadzić.

W niniejszej decyzji nie nałożono na Petrochemię Blachownia S.A. dodatkowych obowiązków pomiarowych w zakresie emisji substancji do powietrza i ilości oraz stanu i składu ścieków wytwarzanych w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym.

Organ przychylił się do wniosku Strony i dopuścił do wytwarzania odpad o kodzie 16 07 09\*, w ilości 1 000 Mg/rok. Jednocześnie zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Poś w pozwoleniu zintegrowanym określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z ww. odpadem.

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy Poś, w niniejszej decyzji scharakteryzowano odpad o kodzie 16 07 09\* podając m.in.: jego podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono jego możliwą ilość do wytworzenia w ciągu roku, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonym odpadem oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby jego magazynowania.

Przedstawiony w przedłożonej dokumentacji odpad o kodzie 16 07 09\*, przewidziany do wytworzenia, został sklasyfikowany zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

Biorąc pod uwagę informacje zawarte w dołączonym do wniosku opracowaniu o nazwie „Raport początkowy dla instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych produktów chemii organicznej i nieorganicznej, należącej do Petrochemii-Blachownia S.A., opracowany w czerwcu 2014 r.” należy stwierdzić, że eksploatacja instalacji położonych na terenie Petrochemia-Blachownia S.A. obejmuje wykorzystywanie, produkcję i uwalnianie substancji powodujących ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu. Wobec tego na podstawie przedłożonych informacji i wyników badań przeprowadzonych dla potrzeb cytowanego raportu, w niniejszej decyzji zobowiązano Petrochemię-Blachownia S.A. do prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami stwarzającymi zagrożenie wykorzystywanymi i produkowanymi w instalacji benzolu koksowniczego i frakcji petrochemicznych oraz w instalacji do odzysku kwasu siarkowego na podstawie wyników okresowych przeglądów stanu instalacji w zakresie szczelności poszczególnych jej elementów i dodatkowo poprzez badania stanu zanieczyszczenia wody gruntowej z częstotliwością raz na 5 lat oraz badania stanu gleby i ziemi, z częstotliwością jeden raz na 10 lat. Równocześnie wskazano miejsca, w których należy dokonywać pomiarów i ich zakres.

Z przedłożonych we wniosku danych wynika, że Petrochemia-Blachownia S.A. nadal należy do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej wobec czego nie ma zastosowania przepis art. 211 ust. 6 punkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Niniejszą decyzję, w związku z tym, że zmiana w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem pozwolenia zintegrowanego ma charakter zmiany istotnej, wydano w terminie przewidzianym w przepisie art. 209 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku.

Za wydanie niniejszej decyzji Petrochemia-Blachownia S.A. wniosła, na konto Urzędu Miasta Opola Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249, w dniu 7 maja 2015 r., opłatę skarbową w wysokości 10 zł. (słownie złotych: dziesięć).

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

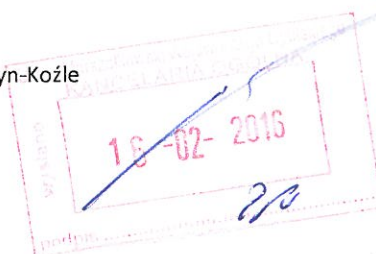
Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Petrochemia-Blachownia S.A.  
ul. Szkolna 15, 47-225 Kędzierzyn-Koźle
2. aa.

Z up. Marszałka Województwa  
Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka  
Zica Dyrektora Departamentu  
Ochrony Środowiska



mylen  
16.02.2016r.