



RŚ.VI.7660-7/1/08

Rzeszów, 2008-05-27

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150),
- art. 18 ust. 2, art. 26, art. 27 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007 r. Nr 39 poz. 251),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),
- ust. 4 pkt 1 załącznika do rozporządzenia 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. Nr 122 poz. 1055),
- § 2 ust. 1 pkt 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257 poz. 2573 ze zm.),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003 r. Nr 1 poz. 12),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826),
- § 8 i § 9 ust.1 pkt 9 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283 poz. 2842),
- § 2 ust. 1, § 3, § 4 i § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 59 poz. 529),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 30 października 2007 r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla JASCHEM Zakładu Petrochemiczno – Rafineryjnego Jasło Sp.

z o.o. na prowadzenie instalacji produkującej produkty chemiczne oraz jego uzupełnienia z dnia 27 marca 2008r.

orzekam

udzielam JASCHEM Zakładowi Petrochemiczno – Rafineryjnemu Jasło Sp. z o.o. ul. 3-go Maja 101 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania produktów i półproduktów chemii organicznej z zastosowaniem procesów chemicznych – zwanej dalej instalacją i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj instalacji oraz prowadzonej działalności.

JASCHEM Zakład Petrochemiczno – Rafineryjny Jasło Sp. z o.o. będzie zajmował się wytwarzaniem, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej o całkowitej wydajności wynoszącej maksymalnie 8000 Mg produktów rocznie.

I.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

I.2.1. Parametry instalacji.

W skład instalacji będą wchodzić: linia do produkcji Flotanu o zdolności produkcyjnej 2000 Mg/rok, linia do produkcji Acoroxu o zdolności produkcyjnej 2000 Mg/rok, linia do unieszkodliwiania siarkowodoru oraz linia do produkcji dodatków lepkościowo – depresujących o zdolności produkcyjnej 4000 Mg/rok, składające się z:

- dwóch zbiorników magazynowych (W-5, W-6) o pojemności 13,5 m³ każdy służących do magazynowania alkoholi,
- zbiornika naporowego (W-7) o pojemności 5 m³ służącego do technologicznego magazynowania alkoholi,
- trzech reaktorów alkoholizy (M-50, M-51 i M-52) o pojemności 1,5 m³ każdy, wyposażonych w mieszadła napędzane silnikiem o mocy 3,0 kW,
- zbiornika (W-24) o pojemności 25 m³ służącego do magazynowania wodorotlenku sodu o stężeniu 45-50%,
- zbiornika (W-25) o pojemności 25 m³ służącego do przygotowania rozcieńczonego roztworu wodorotlenku sodu o stężeniu 12-13%,
- zbiornika (W-31) o pojemności 3 m³ służącego do magazynowania roztworu ługu sodowego o stężeniu 12-13%,
- reaktora RWS wyposażonego w mechaniczne mieszadło, napędzane silnikiem o mocy 7,0 kW,
- prasy filtracyjnej do filtracji Flotanu o pojemności 0,5 m³,
- zbiornika (W-32) o pojemności 2 m³ służącego jako odbieralnik filtratu,
- zbiornika magazynowego (W-33) o pojemności 3 m³, w którym następować będzie odstawie gotowego produktu,
- dwóch zbiorników magazynowych (T-109, T-110) o pojemności 50 m³ służących do ostatecznego magazynowania Flotanu,
- zbiornika (W-4) o pojemności 50 m³ służącego do magazynowania oleju SN-200,
- zbiornika (W-8) manipulacyjnego oleju o pojemności 5 m³,
- dwóch reaktorów (N-51 i N-52) procesu neutralizacji kwasów o pojemności 1,5 m³ każdy, wyposażonych w mieszadła napędzane silnikiem o mocy 3,0 kW,
- mieszalnika (N-60) służącego do procesu kontaktowania produktu,
- mieszalnika (Z-61) służącego do magazynowania produktu przed filtracją,

- prasy filtracyjnej do filtracji Acoroxu o pojemności 0,5 m³,
- zbiornika (W-9) manipulacyjnego klarownego Acoroxu o pojemności 10 m³,
- trzech zbiorników (W-14, W-15 i W-16) manipulacyjnych gotowego wyrobu o średnicy 1,4 m i wysokości 1,25 m,
- zbiornika (W-11) o pojemności 50 m³ służącego do magazynowania gotowego Acoroxu,
- dwóch zbiorników (W-26 i W-27) o pojemności 33 m³ każdy, służących do magazynowania roztworu wodorotlenku sodu o stężeniu 18%,
- zbiornika (W-18) o pojemności 3 m³ służącego do magazynowania roztworu wodorotlenku sodu dla drugiego stopnia utylizacji siarkowodoru,
- kolumn (K-1, K-2) służących do pierwszego stopnia utylizacji siarkowodoru,
- kolumn (K-2, K-3) służących do drugiego stopnia utylizacji siarkowodoru,
- wentylatora (W-3, W-4) służącego do usuwania siarkowodoru z linii Flotanu i Acoroxu,
- zbiornika (V-18) magazynowego metakrylanu oktadecylowego o pojemności 52,2 m³,
- zbiornika (V-6) magazynowego metakrylanu tetradecylowego o pojemności 48 m³,
- zbiornika (V-9) magazynowego oleju bazowego o pojemności 100 m³,
- zbiornika (V-3) magazynowego styrenu o pojemności 25 m³,
- dwóch reaktorów polimeryzacji (P-1 i P-2) o średnicy 1,212 m i wysokości 7,02 m każdy,
- stabilizatora (S-1) o średnicy 2 m i wysokości 3 m, służącego do standaryzacji trzech dodatków lepkościowo – depresujących, wyposażonego w mechaniczne mieszadło,
- czterech zbiorników (V-19, V-20, V-21, V-22) magazynowych gotowego produktu o pojemności 59 m³ każdy,
- dwóch zbiorników (V-110, V-111) magazynowych gotowego wyrobu o pojemności 59 m³ każdy.

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji.

I.2.2.1. Produkcja Flotanu.

Proces produkcji Flotanu będzie polegał na alkoholizacji pięciosiarczku fosforu alkoholem izobutylovym z wytworzeniem kwasu DDPH (dialkilditiofosforowego). Proces alkoholizacji prowadzony będzie przy mieszaniu zawartości reaktorów M-50, M-51, M-52 w temperaturze 80-90°C. Wydzielający się w czasie procesu siarkowodor będzie usuwany z reaktorów przez skraplacz i separator za pomocą wentylatorów wyciągowych, wchodzących w skład linii do unieszkodliwiania siarkowodoru. Oczyszczone powietrze będzie odprowadzane do atmosfery emitorem E-1. Wytworzony kwas DDPH będzie neutralizowany 13% roztworem ługu sodowego w reaktorze RWS przy temperaturze nie wyższej niż 60°C. Następnie prowadzona będzie filtracja produktu na prasie filtracyjnej zaopatrzonej w płótno i papier filtracyjny w temperaturze poniżej 60°C i pod ciśnieniem nie wyższym niż 0,2 MPa. Klarowny filtrat będzie pompowany do zbiornika W-33, a po odstaniu do zbiornika magazynowego T-110.

I.2.2.2. Produkcja Acoroxu.

Proces produkcji Acoroxu będzie polegał na alkoholizacji pięciosiarczku fosforu z 2-etylo-heksanolem z wytworzeniem kwasu DDPH. Proces alkoholizacji prowadzony będzie przy ciągłym mieszaniu zawartości reaktorów M-50, M-51, M-52 w temperaturze 115-125°C. Wytworzony kwas DDPH będzie neutralizowany tlenkiem cynku w temperaturze 85-95°C. Wydzielający się w czasie procesów

alkoholizy i neutralizacji siarkowodoru usuwany będzie z reaktorów przez skraplacz i separator za pomocą wentylatorów umieszczonych w węźle utylizacji siarkowodoru. Następnie prowadzony będzie proces kontaktowania w mieszalniku Z-60 podgrzany do temperatury 85-90°C i utrzymanym w tej temperaturze przez 0,5 godziny. Po zakończeniu kontaktowania na wyparce pod próżnią 0,07-0,08 MPa oddestylowana będzie woda i nieprzereagowany 2-etylo-heksanol, następnie suchy Acorox odprowadzany będzie do mieszalnika Z-61 i tłoczony pompą parową do odbieralnika W-9. Filtracja będzie prowadzona na prasie ramowej zaopatrzonej w płótno i papier filtracyjny w temperaturze ok. 80°C i pod ciśnieniem 0,2-0,5 MPa. Gotowy produkt będzie pompowany do zbiorników W-14, W-15 i W-16, a po analizie będzie odpuszczany do zbiornika magazynowego W-11.

1.2.2.3. Unieszkodliwianie siarkowodoru.

Proces utylizacji siarkowodoru prowadzony będzie w sposób ciągły dwustopniowo w temperaturze 40-60°C w kolumnach utylizacyjnych zraszanych cieczą absorbującą zawierającą maksymalnie 18% ługu sodowego. Proces utylizacji składał się będzie z następujących procesów technologicznych:

- sporządzanie roztworu ługu sodowego dla I stopnia absorpcji,
- sporządzanie roztworu ługu sodowego dla II stopnia absorpcji,
- I stopnia utylizacji siarkowodoru w kolumnach K-1, K-2 i II stopnia utylizacji siarkowodoru w kolumnach K-3, K-4 o łącznej skuteczności redukcji siarkowodoru na poziomie 99,97%.

Ciepła woda na potrzeby linii do produkcji Acoroxu (utrzymanie temperatury podczas procesów technologicznych w zbiornikach reaktorów) oraz linii do unieszkodliwiania siarkowodoru wytwarzana będzie w kotle o wydajności cieplnej około 0,13 MW, opalany olejem. Spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorem E-2.

1.2.2.4. Produkcja dodatków lepkościowo – depresujących.

Podstawowymi produktami linii produkcji dodatków lepkościowo – depresujących będą produkty chemii organicznej o nazwach handlowych: Jawizol 6100, Jawizol 1015, Viskonyl 6015 i Viskonyl 8512. Proces produkcji będzie polegał na polimeryzacji wsadu złożonego z mieszaniny estrów kwasu metakrylowego i styrenu. Reakcje polimeryzacji będą prowadzone przez 12-16 godzin w środowisku oleju podstawowego przy zastosowaniu roztworu styrenu, metakrylanu metylu oraz Genitronu AZDN jako inicjatora polimeryzacji. Podczas procesu przygotowania roztworu oraz procesu polimeryzacji nie będzie powstawał kwas fosforowy. Polimeryzacja przebiegać będzie według mechanizmu rodnikowego i prowadzona będzie w sposób okresowy. Przy produkcji dodatków lepkościowo – depresujących polimer będzie w razie potrzeby rozcieńczany olejem SN-200 i poddawany standaryzacji w standaryzatorze S-1. Przed skierowaniem do magazynowania produkty będą filtrowane na filtrach sitowych celem usunięcia produktów polimeryzacji nierozpuszczalnych w oleju. Proces standaryzacji nie będzie obejmował produktu o nazwie handlowej Jawizol 6100, dodatek ten bezpośrednio po procesie polimeryzacji i po przefiltrowaniu przez sito będzie dostarczany do zbiornika magazynowego. Po zakończeniu procesu produkcji dodatków lepkościowo – depresujących będą one przepompowywane do zbiorników magazynowych V-19, V-20, V-21, V-22, V-110 i V-111. Powstające w trakcie procesu substancje zanieczyszczające (w czasie napełniania, opróżniania reaktorów oraz zestawiania wsadu) w obrębie hali produkcyjnej oraz z pompowni operacyjnych odprowadzane będą do powietrza za pomocą dwóch oddzielnych układów wentylacji mechanicznej, emitarami E-3 i E-4. Ciepła woda na potrzeby linii do produkcji dodatków lepkościowo – depresujących wytwarzana będzie w kotle o wydajności cieplnej

około 0,13 MW, opalany olejem. Spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorem E-5.

II. Maksymalna dopuszczalna emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

II.1.1. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

Tabela Nr 1

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1	Linia do unieszkodliwiania siarkowodoru	E-1	Siarkowodór	0,004
2	Pomieszczenie pompowni II	E-3	Metakrylan metylu	0,1759
			Styren	0,0251
3	Pomieszczenie pompowni I i hali produkcyjnej	E-4	Metakrylan metylu	0,3199
			Styren	0,0450
4	Zbiornik magazynowy alkoholu (W-5)	E-6	Izobutanol	0,000018
			Węglowodory alifatyczne	0,000018
5	Zbiornik magazynowy alkoholu (W-6)	E-7	Izobutanol	0,000018
			Węglowodory alifatyczne	0,000018

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna.

Tabela Nr 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1	Siarkowodór	0,032
2	Izobutanol	0,0000006
3	Węglowodory alifatyczne	0,0000014
4	Metakrylan metylu	1,189
5	Styren	0,231

II.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej oraz terenów mieszkaniowo – usługowych, zlokalizowanych w kierunku południowym od Zakładu, w zależności od pory doby w następujący sposób:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 55 dB,
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 45 dB.

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

Tabela Nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Prasa filtracyjna przy produkcji Flotan i Acorox	10,0
2	07 01 99	Inne niewymienione odpady	Łapaczka i sito filtracyjne przy produkcji Jawizol i Visconyl	4,0
3	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Cały Zakład	1,0
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Cały Zakład	0,2
5	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazyn surowcowy Flotan i Acorox	10,0
6	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazyn surowcowy Flotan i Acorox	5,0
7	15 01 04	Opakowania metalowe	Magazyn surowcowy Flotan i Acorox	10,0
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	Magazyn surowcowy Flotan i Acorox	1,0
9	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Linia do produkcji Flotan, Acorox	1,0
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Linia do produkcji Flotan, Acorox	1,0
11	16 01 07*	Filtry olejowe	Cały Zakład	0,1
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Cały Zakład	0,1
13	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Cały Zakład	2,0
14	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Cały Zakład	0,2
15	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Cały Zakład	5,0
16	17 04 05	Żelazo i stal	Cały Zakład	10,0

II.4. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.4.1. Wody opadowo – roztopowe z powierzchni całkowitej wynoszącej 3,3393 ha w tym z powierzchni zanieczyszczonej wynoszącej 0,4712 ha.

II.4.2. Stężenia zanieczyszczeń w wodach opadowo – roztopowych z instalacji wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych LOTOS Jasło S.A.

Tabela Nr 4

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka wskaźnika	Dopuszczalne wartości wskaźnika
1	Fenole lotne	mg/dm ³	0,1
2	Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15
3	Zawiesina	mg/dm ³	70

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

III.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela Nr 5

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1	E-1	16,0	0,1	0,0 (zadaszony)	300	8000
2	E-3	15,0	0,3	0,0 (zadaszony)	300	2400
3	E-4	11,0	0,65*0,25	0,0 (zadaszony)	300	2400
4	E-6	4,3	0,25	0,0 (zadaszony)	300	113
5	E-7	3,85	0,13	0,0 (zadaszony)	300	113

III.1.2. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza.

Tabela Nr 6

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Rodzaj urządzenia	Sprawność [%]
1	Linia do utylizacji siarkowodoru	E-1	Kolumny absorpcyjne K-1, K-2, K-3, K-4	99,97

III.2. Warunki emisji hałasu do środowiska.

III.2.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

Tabela Nr 7

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
1	P1	Wentylator w instalacji do unieszkodliwiania siarkowodoru	16	8
2	P2	Wentylator wyciągowy z układu mechanicznej wentylacji	16	8

		z pomieszczenia pompowni nr II		
3	P3	Wentylator wyciągowy z układu mechanicznej wentylacji z pomieszczenia nr I i pomieszczenia produkcyjnego dodatków lepkościowych	16	8
4	B1	Budynek produkcyjny dodatków lepkościowych wraz z pompowniami I i II	16	8
5	B2	Budynek produkcyjny Flotanu i Acoroxu	16	8
6	B3	Budynek pompowni instalacji do unieszkodliwiania siarkowodoru	16	8

III.3 Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Tabela Nr 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Pojemnik metalowy przy budynku produkcyjnym
2	07 01 99	Inne niewymienione odpady	Pojemniki z tworzyw sztucznych – magazyn „1”
3	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Pojemniki z tworzyw sztucznych, beczki 200 litr – magazyn „1”
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Pojemniki z tworzyw sztucznych, beczki 200 litr – magazyn „1”
5	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Folia składowana w belach lub w workach foliowych 200 litrowych i pakowana do koszy metalowych – magazyn „1”
6	15 01 03	Opakowania z drewna	Luzem na wydzielonym miejscu magazynu „1”
7	15 01 04	Opakowania metalowe	Skrzynie i luzem na wydzielonym miejscu magazynu „1”
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	Pojemniki „Mauzery” 1000 litr z tworzyw sztucznych, beczki 200 litr po olejach – wiata magazynowa „1”
9	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Pojemniki szczelne, zamykane – magazyn „1”
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Pojemniki z tworzyw sztucznych – magazyn „1”
11	16 01 07*	Filtry olejowe	Pojemniki z tworzyw sztucznych – magazyn „1”
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Opakowania fabryczne stosownie do gabarytów odpadu – świetlówki pojemniki T1, T2, T3 – wydzielone miejsce w warsztacie
13	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16	Wydzielone miejsce na regale – wiata magazynowa „1”

		02 13	
14	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	„Fabryczna” obudowa – wiata ładowni wózków akumulatorowych
15	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Gromadzone na wyznaczonych do tego placach – plac obok bocznicy
16	17 04 05	Żelazo i stal	Wiata zadaszona obok budynku produkcyjnego Acorox

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

Tabela Nr 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy odzysku lub unieszkodliwiania
1	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	D10, R14
2	07 01 99	Inne niewymienione odpady	D10, R14
3	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	R9, R14
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R9, R14, D10
5	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	D10, R14
6	15 01 03	Opakowania z drewna	D10, R14
7	15 01 04	Opakowania metalowe	R14
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	R14, D10
9	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	D10
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	D10
11	16 01 07*	Filtry olejowe	D10, R14
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R14
13	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R14
14	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R14, R4, R6
15	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14
16	17 04 05	Żelazo i stal	R14

III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami.

III.3.3.1. Odpady niebezpieczne gromadzone będą w specjalnych, szczelnych pojemnikach, przystosowanych do przechowywania danego rodzaju odpadów, odpornych na korozję oraz na działanie składników umieszczonego odpadu.

III.3.3.2. Wszystkie miejsca magazynowania będą:

- urządzone w sposób zapewniający bezpieczeństwo dla ludzi i środowiska,
- oznakowane,
- odpowiednio oświetlone,
- zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych,
- wyposażone będą w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów w postaci ciekłej.

III.3.3.3. Wytworzone odpady wymienione w pkt II.3 niniejszej decyzji przekazywane będą specjalistycznym firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

III.3.3.4. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone.

III.3.3.5. Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych, w szczególności pojemności magazynów wymienionych w niniejszej decyzji oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

III.3.3.6. Odpady magazynowane i transportowane zabezpieczone będą przed ich przypadkowym rozprzestrzenieniem się.

III.3.3.7. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją opracowaną i zatwierdzoną przez prowadzącą instalację.

III.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów.

III.4.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku.

Tabela Nr 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczanego do odzysku	Ilość odpadów przeznaczonych do odzysku (odpady przyjmowane z zewnątrz) [Mg/rok]
1	05 01 11*	Odpady z alkalicznego oczyszczania paliw	500

III.4.2. Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku.

Tabela Nr 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczanego do odzysku	Sposób i miejsce magazynowania odpadu przeznaczanego do odzysku
1	05 01 11*	Odpady z alkalicznego oczyszczania paliw	Przywożony odpad przyjmowany będzie bezpośrednio do zbiorników magazynowo – roboczych W-26, W-27, W-28, W-29 zlokalizowanych na terenie Zakładu

III.4.3. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku.

Proces odzysku prowadzony będzie w linii do utylizacji siarkowodoru. W skład linii do odzysku odpadów będą wchodzić:

- kolumny absorpcyjne K-1, K-2,
- zbiorniki magazynowo – robocze W-26 i W-26,
- zbiorniki magazynowe wodorotlenku sodu W-24 i W-25,
- zbiorniki magazynowe odpadu W-28 i W-29,
- wentylatory do pobierania siarkowodoru z linii Flotanu i Acoroxu.

Przywożony odpad przyjmowany będzie poprzez pompownię technologiczną alkaliów do zbiorników W-28 i W-29 skąd odmierzona ilość odpadu trafiać będzie do zbiornika W-26 lub W-27 gdzie będzie wzbogacana przez dodanie ługu sodowego aż do uzyskania około 20 m³ roztworu cieczy absorbującej. Sporządzony roztwór będzie cyrkulował na kolumnie K-1 lub K-2. Gaz do utylizacji doprowadzany będzie do dolnej części kolumny. Roztwór absorpcyjny podawany będzie do górnej części kolumny, skąd po wypełnieniu spływać będzie w dół kolumny i będzie odprowadzany rurociągiem do zbiornika cyrkulacyjnego. Ciecz absorbująca będzie cyrkulować na

kolumnę aż do uzyskania 15% stężenia siarczku sodu. Następnie cyrkulacja przełączana będzie na drugi zbiornik cyrkulacyjny z roztworem absorbującym. Absorpcja będzie prowadzona w temperaturze 40 – 60°C. Ciecz absorbująca będzie podgrzewana w zbiornikach W-26 i W-27. Gazy po przejściu przez kolumnę I stopnia utylizacji kierowane będą na kolumny II stopnia, gdzie następować będzie całkowite oczyszczenie.

III.5. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

III.5.1. Pobór wody.

Woda dla potrzeb sanitarno – bytowych oraz technologicznych instalacji będzie pobierana od dostawcy zewnętrznego tj. z zakładowego wodociągu LOTOS Jasło S.A.

III.5.2. Ścieki socjalne.

Ścieki socjalne wprowadzane będą do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych a następnie do oczyszczalni ścieków, której właścicielem jest LOTOS Jasło S.A.

III.5.3. Ścieki opadowo – roztopowe.

Wody opadowo – roztopowe odprowadzane będą systemem kanalizacyjnym do oczyszczalni ścieków należącej do LOTOS Jasło S.A. Wody opadowo – roztopowe z terenów utwardzonych przed wprowadzeniem na oczyszczalnię LOTOS Jasło S.A. podczyszczane będą na sedymentacyjno – flotacyjnym łapaczu błota i tłuszczu

III.6. Warunki magazynowania podstawowych surowców i produktów.

Tabela Nr 12

Lp.	Numer zbiornika	Pojemność [m ³]	Substancja magazynowana	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
Zbiorniki magazynowe podstawowych surowców				
1	W-5	13,5	Alkohol	Zbiorniki będą posiadać zawór oddechowy typu BS-100 (bezpiecznik ogniowy). Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku będzie odbywał się za pomocą rurki wskaźnikowej. Zbiorniki będą usytuowane we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej o pojemności 15 m ³ , dodatkowo zabezpieczonej geomembraną. Zbiorniki będą mieć kolor szary.
2	W-6	13,5	Alkohol	
3	W-24	25	Roztwór wodorotlenku sodu	Zbiorniki nie będą posiadać zaworu oddechowego, będą ocieplone wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo

4	W-25	25	Roztwór wodorotlenku sodu	przykryte blachą ocynkowaną. Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku będzie odbywał się za pomocą wizualnego włazu. Zbiorniki będą usytuowane we wspólnej przeciwrozlewczej tacy chemoodpornej o pojemności 300 m ³ . Zbiorniki będą mieć kolor szary.
5	V-6	48	Ester laurowy	Zbiorniki nie będą posiadać zaworów oddechowych. Zbiornik V-18 będzie ocieplony wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo przykryty blachą ocynkowaną. Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku będzie odbywał się za pomocą włazu wizualnego. Zbiorniki będą usytuowane we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej o pojemności 15 m ³ , dodatkowo zabezpieczonej geomembraną i murem oporowym. Zbiorniki będą mieć kolor szary.
6	V-18	53	Ester stearynowy	
7	V-1	29	Metakrylan	Zbiorniki nie będą posiadać zaworów oddechowych. Zbiorniki będą ocieplone wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo izolowane blachą ocynkowaną. Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku będzie odbywał się za pomocą włazu wizualnego. Zbiorniki usytuowane będą we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej o pojemności 160 m ³ , dodatkowo zabezpieczonej geomembraną i murem oporowym. Zbiorniki będą mieć kolor szary.
8	V-4	29	Styren	Zbiorniki usytuowane będą we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej o pojemności 160 m ³ , dodatkowo zabezpieczonej geomembraną i murem oporowym. Zbiorniki będą mieć kolor szary.
9	V-9	100	Olej bazowy	Zbiorniki nie będą posiadać zaworów oddechowych. Zbiorniki będą ocieplone wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo izolowane

10	V-10	100	Olej bazowy	blachą ocynkowaną. Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku będzie odbywał się za pomocą wężu wizualnego. Zbiorniki usytuowane będą we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej o pojemności 240 m ³ , dodatkowo zabezpieczonej geomembraną i murem oporowym. Zbiorniki będą mieć kolor szary.
Zbiorniki magazynowe podstawowych produktów				
11	T-109	50	Flotan	Zbiornik nie będzie posiadał zaworu oddechowego. Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku będzie odbywał się za pomocą wizualnego wężu. Zbiornik będzie ocieplony wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo izolowany blachą ocynkowaną. Zbiornik usytuowany będzie w przeciwrozlewczej tacy betonowej o pojemności 474 m ³ . Zbiornik będzie miał kolor szary.
12	T-110	50	Flotan	Zbiornik nie będzie posiadał zaworu oddechowego. Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku będzie odbywał się za pomocą wizualnego wężu. Zbiornik będzie ocieplony wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo izolowany blachą ocynkowaną. Zbiornik usytuowany będzie w przeciwrozlewczej tacy betonowej o pojemności 336 m ³ . Zbiornik będzie miał kolor szary.
13	W-11	50	Acorox	Zbiornik nie będzie posiadał zaworu oddechowego. Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku będzie odbywał się za pomocą wizualnego wężu. Zbiornik będzie ocieplony wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo izolowany blachą ocynkowaną. Zbiornik usytuowany będzie

				w przeciwrozlewczej tacy betonowej o pojemności 990 m ³ . Zbiornik będzie miał kolor szary.
14	W-20	50	Roztwór siarczku sodu	Zbiorniki będą posiadać zawór oddechowy z adsorberem. Zbiorniki będą ocieplone wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo izolowane blachą ocynkowaną. Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku będzie odbywał się za pomocą włazu wizualnego. Zbiorniki usytuowane będą we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej o pojemności 140 m ³ . Zbiorniki będą mieć kolor szary.
15	W-21	40	Roztwór siarczku sodu	
16	W-22	40	Roztwór siarczku sodu	
17	W-26	33	Roztwór siarczku sodu	
18	W-27	33	Roztwór siarczku sodu	
19	W-28	50	Roztwór siarczku sodu	
20	V-19	59	Jawizol	
21	V-20	59	Jawizol	
22	V-21	59	Wiskonyl	
23	V-22	59	Wiskonyl	
24	V-110	59	Jawizol	Zbiorniki nie będą posiadać zaworów oddechowych. Zbiorniki będą ocieplone wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo izolowane blachą ocynkowaną. Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku będzie odbywał się za pomocą włazu wizualnego. Zbiorniki usytuowane będą we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej o pojemności 370 m ³ , dodatkowo zabezpieczonej geomembraną i murem oporowym. Zbiorniki będą mieć kolor szary.
25	V-111	59	Jawizol	

IV. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

IV.1. Maksymalną ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji.

Tabela Nr 13

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Zużycie [Mg/rok]
1	Izobutanol	544
2	2-etylo-heksanol	1346
3	Pięciosiarczek fosforu	998
4	Tlenek cynku	200
5	Olej mineralny	100
6	Kwas octowy	2
7	Ziemia krzemkowa	36
8	Wodorotlenek sodu (100%)	514
9	Ester stearynowy kwasu metakrylowego – SMA	101,85
10	Ester laurylowy kwasu metakrylowego – LMA	280,58
11	Olej bazowy – olej podstawowy SN-200	570,53
12	Ester metylowy kwasu metakrylowego – MM	636,60
13	Styren techniczny stabilizowany	1382,18
14	Genitron AZDN-2,2'-dwumetylo-2,2'-azodwupriopionitryl	8,78

IV.2. Pobór wody dla potrzeb instalacji.

Tabela Nr 14

Lp.	Rodzaj wody	Jednostka	Pobór wody
1	Woda na potrzeby socjalno – bytowe	dm ³ /d	1500
2	Woda na cele technologiczne	m ³ /rok	1794

IV.3. Zużycie energii dla potrzeb własnych instalacji.

Roczne zużycie energii elektrycznej podczas pracy instalacji będzie wynosiło 266 000 kWh.

V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

V.1. Monitoring procesów technologicznych.

V.1.1. Dla linii do produkcji Acoroxu i Flotanu monitoring procesów technologicznych będzie obejmował:

- ciągły pomiar ilości surowców wchodzących do procesu produkcyjnego,
- ciągły pomiar temperatury reakcji chemicznych w:
 - mieszalnikach M-50, M-51 i M-52,
 - neutralizatorach N-51 i N-52,
 - zbiorniku RWS,
 - zbiornikach manipulacyjnych Z-60 i Z-61,
 - skraplaczu siarkowodoru.

V.1.2. Dla linii do unieszkodliwiania siarkowodoru monitoring procesów technologicznych będzie obejmował:

- ciągły pomiar podciśnienia w rurociągach odprowadzających siarkowodór z linii do produkcji Flotanu i Acoroxu,

- ciągły pomiar przepływu roztworu wodorotlenku sodu w kolumnach K-1 i K-3,
- ciągły pomiar stężeń siarkowodoru za kolumną K-1 i K-2,
- ciągły pomiar stężeń siarkowodoru za kolumną K-3 i K-4 (przy wylocie do atmosfery).

V.1.3. Dla linii do produkcji dodatków lepkościowych monitoring procesów technologicznych będzie obejmował:

- ciągły pomiar ilości surowców wchodzących do procesu produkcyjnego,
- ciągły pomiar reakcji chemicznych w polimeryzatorach.

Wszystkie urządzenia do pomiaru w/w parametrów technologicznych będą pracować w sposób ciągły podczas pracy instalacji. Odczyty instrumentów będą na bieżąco wizualizowane w automatycznej sterowni linii do produkcji Acoroxu i Flotanu i linii do unieszkodliwiania siarkowodoru (wspólna sterownia) oraz linii do produkcji dodatków lepkościowych. Dodatkowo każdy ciągły odczyt instrumentu będzie automatycznie rejestrowany na papierowej taśmie.

V.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

V.2.1. Emitory E-3 i E-4 będą przygotowane do wykonywania pomiarów emisji pyłów i gazów.

V.2.2. Stanowisko pomiarowe będzie na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

V.2.3. Pomiar stężeń substancji w powietrzu należy wykonywać zgodnie z obowiązującymi metodykami i Polskimi Normami.

V.2.4. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów.

Tabela Nr 15

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Zakres pomiarów
1	E-3	co najmniej co roku	Styren
			Metakrylan metylu
2	E-4	co najmniej co roku	Styren
			Metakrylan metylu

V.3. Pomiary emisji hałasu do środowiska.

V.3.1 Pomiary hałasu określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy zagrodowej oraz tereny mieszkaniowo – usługowe, zlokalizowane w kierunku południowym od Zakładu będą prowadzone w punkcie referencyjnym P-1 zlokalizowanym na posesji, na której znajduje się budynek mieszkalny ul. Niegłowska 6. Współrzędne geograficzne punktu P-1:

- szerokość geograficzna - N 49° 72' 25"
- długość geograficzna - E 21° 44' 49"

V.3.2. Pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli Nr 6.

V.3.3. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów.

V.4. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

V.4.1. Pomiar zużycia wody będzie odbywał się poprzez trzy zamontowane na sieci wodociągowej wodomierze, zlokalizowane na działce nr ewid. 1062/27 w budynku sterowni (1 wodomierz) oraz na działce nr ewid. 1062/64 w budynku administracyjnym (2 wodomierze).

V.4.2. Odczyt zużycia wody będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

V.4.3. Ilość ścieków bytowych będzie określana na podstawie odczytów rzeczywistego zużycia wody według wskazań wodomierza umieszczonego w budynku administracyjnym.

V.4.4. Pomiary jakości ścieków z instalacji wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych należy wykonywać we wskaźnikach określonych w Tabeli Nr 4, w studzience zlokalizowanej na działce nr ewid. 1062/96 z częstotliwością dwa razy do roku.

V.5. Ewidencja i monitoring odpadów.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

VI. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.

VI.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VI.2 O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

VII.1. Środowisko gruntowo – wodne zabezpieczone będzie przed skutkami rozszczelnienia się zbiorników magazynowych surowców oraz produktów poprzez usytuowanie zbiorników w szczelnych tacach przeciwozlewczych.

VII.2. Rurociągi transportujące surowce i produkty będą zabezpieczone poprzez zastosowanie odpowiedniego rodzaju osłon.

VII.3. Zbiorniki magazynowe alkoholu, wodorotlenku sodu i siarczku sodu wyposażone będą w zawory oddechowe.

VII.4. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

VII.5. W celu ograniczenia wpływu wysokich temperatur zewnętrznych na parowanie zgromadzonych w zbiornikach magazynowych surowców i produktów zbiorniki będą pomalowane na jasny kolor.

VIII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

VIII.1. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

VIII.2. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

VIII.3. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

VIII.4. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

VIII.5. Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

VIII.6. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w punkcie II decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

VIII.7. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V decyzji.

VIII.8. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia energii.

XI. Dodatkowe wymagania.

XI.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach V.2, V.3 i V.5 będą przedkładane Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

X. W przypadku gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania poszczególnych warunków, zapisy decyzji obowiązują z chwilą gdy decyzja stanie się ostateczna.

XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 27 maja 2018 roku.

Uzasadnienie

W związku z wejściem w życie przepisu art. 19 ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zmianie niektórych ustaw w związku ze zmianami w podziale zadań i kompetencji administracji terenowej (Dz. U. z 2005 r. Nr 175 poz. 1462 ze zm.) w dniu 8 stycznia 2008 r. Wojewoda Podkarpacki protokołem zdawczo – odbiorczym znak: ŚR.IV-6617-1/1/08 przekazał Marszałkowi Województwa Podkarpackiego wniosek JASCHEM Zakład Petrochemiczny – Rafineryjny Jasło Sp. z o.o. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji produkującej produkty chemiczne. Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z ust. 4 pkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji służących do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej.

Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko.

Pismem z dnia 15 lutego 2008 r. znak: RŚ.VI.7660-7/1/08 zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicach ogłoszeń JASCHEM Zakład Petrochemiczny – Rafineryjny Jasło Sp. z o.o., Urzędu Miasta w Jaśle, oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym pismem z dnia 19 marca 2008 r. znak: RŚ.VI.7660-7/1/08 wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone 31 marca 2008 r. Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- Dokument referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu – Ministerstwo Środowiska, Warszawa lipiec 2003 r.
- Charakterystyka technologiczna rafinerii ropy i gazu w Unii Europejskiej – Ministerstwo Środowiska, Warszawa wrzesień 2003 r.
- Wytyczna dla Branży Chemicznej w Polsce – Systemy obróbki/zarządzania wodami i gazami odpadowymi w sektorze chemicznym – Ministerstwo Środowiska, Warszawa wrzesień 2003 r.
- Integrated Pollution Prevention and Control: Reference Document on Best Available Techniques on Emission from Storage – July 2006.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT)

Lp.	kryterium BAT	Ocena spełnienia BAT
1	<p>Magazynowanie podstawowych surowców</p> <p>Płynne substancje niebezpieczne mogą być magazynowane:</p> <ul style="list-style-type: none"> – w naziemnych zbiornikach – w zbiornikach uwzględniających fizykochemiczne własności substancji przechowywanej – w zbiornikach wyposażonych w zawory oddechowe podciśnieniowo-nadciśnieniowe – w zbiornikach posiadających jasny kolor - optymalny kolor – biały – w zbiornikach wyposażonych w monitoring napełnienia i stanu zbiornika – w zbiornikach powstrzymujących ewentualne wycieki ze zbiornika – podwójny płaszcz w osi pionowej – w zbiornikach posiadających pełne zabezpieczenie emisji zanieczyszczeń do gleby 	<p>a. Zbiorniki magazynowe alkoholu:</p> <p>W-5 – zbiornik naziemny o pojemności 13,5 m³ – służy do magazynowania alkoholu.</p> <p>W-6 – zbiornik naziemny o pojemności 13,5 m³ - służy do magazynowania alkoholu.</p> <p>Zbiorniki W-5, W-6 posiadają zawór oddechowy typu BS-100 (bezpiecznik ogniowy).</p> <p>Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku odbywa się za pomocą rurki wskaźnikowej. Zbiorniki są usytuowane we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej dodatkowo zabezpieczonej geomembraną. Taca posiada pojemności 15 m³</p> <p>Zbiorniki mają kolor szary.</p> <p>b. Zbiorniki magazynowe roztworu wodorotlenku sodu:</p> <p>W-24 – zbiornik naziemny o pojemności 25 m³ – służy do magazynowania roztworu wodorotlenku sodu.</p> <p>W-25 – zbiornik naziemny o pojemności 25 m³ - służy do magazynowania roztworu wodorotlenku sodu.</p> <p>Zbiorniki W-24, W-25 nie posiadają zaworu oddechowego. Zbiorniki są ocieplone wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo przykryte blachą ocynkowaną.</p> <p>Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku odbywa się za pomocą wizualnego wjazdu. Zbiorniki W-24, W-25 wraz ze zbiornikami W-26, W-27, W-28 i W-29 są usytuowane we wspólnej przeciwrozlewczej tacy chemoodpornej. Taca posiada pojemności 300 m³</p> <p>Zbiorniki mają kolor szary.</p>

Lp.	kryterium BAT	Ocena spełnienia BAT
		<p>c. Zbiorniki magazynowe estrów: V-6 – zbiornik naziemny o pojemności 48 m³ – służy do magazynowania estru laurowego. V-18 – zbiornik naziemny o pojemności 53 m³ - służy do magazynowania estru stearynowego. Zbiorniki V-6, V-18 nie posiadają zaworu oddechowego. Zbiornik V-18 jest ocieplony wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo przykryte blachą ocynkowaną Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku odbywa się za pomocą włazu wizualnego. Zbiorniki wraz z zbiornikami V-2 i V-5 są usytuowane we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej dodatkowo zabezpieczonej geomembraną + mur oporowy. Taca posiada pojemności 15 m³ Zbiorniki mają kolor szary.</p> <p>d. Zbiorniki magazynowe styrenu i metakrylanu: V-1 – zbiornik naziemny o pojemności 29 m³ – służy do magazynowania metakrylanu. V-4 – zbiornik naziemny o pojemności 29 m³ - służy do magazynowania styrenu. Zbiorniki V-1, V-4 nie posiadają zaworów oddechowych. Zbiorniki V-1 i V-4 są ocieplone wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo przykryte blachą ocynkowaną. Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku odbywa się za pomocą włazu wizualnego. Zbiorniki wraz z zbiornikiem V-35 są usytuowane we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej, dodatkowo zabezpieczonej geomembraną + mur oporowy. Taca posiada pojemności 160 m³ Zbiorniki mają kolor szary.</p> <p>e. Zbiorniki magazynowe oleju bazowego: V-9 – zbiornik naziemny o pojemności 100 m³ – służy do magazynowania oleju bazowego. V-10 – zbiornik naziemny o pojemności 100 m³ - służy do magazynowania oleju bazowego. Zbiorniki V-9, V-10 nie posiadają zaworu</p>

Lp.	kryterium BAT	Ocena spełnienia BAT
		<p>oddechowego. Zbiorniki V-9 i V-10 są ocieplone wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo przykryte blachą ocynkowaną.</p> <p>Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku odbywa się za pomocą włązu wizualnego. Zbiorniki są usytuowane we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej dodatkowo zabezpieczonej geomembraną + mur oporowy. Taca posiada pojemności 240 m³</p> <p>Zbiorniki mają kolor szary.</p>
2	<p>Proces oczyszczenia gazów odlotowych – siarkowodoru BAT polega na:</p> <ul style="list-style-type: none"> – usuwaniu substancji gazowych poprzez zastosowanie technik: <ul style="list-style-type: none"> – mokrego wymywania – wymywania roztworami bezwodnymi – adsorpcji – metody biologicznej – dopalanie <p>TGR nie ustaliła poziomów emisji z produkcji chemicznej dla BAT, uznając, że powinny one być sprecyzowane w BREF pionowych, jako wysoce zależne od właściwości procesu, przez co nie mające zastosowania do przemysłu chemicznego jako całości.</p>	<p>Podczas produkcji Flotanu i Acoroxu podczas procesu alkoholizy powstaje siarkowodór. Siarkowodór jest ujmowany przez hermetyczną instalację i przekazywany do instalacji unieszkodliwiania siarkowodoru. Do unieszkodliwiania siarkowodoru wykorzystuje się proces adsorpcji w dwustopniowych kolumnach absorpcyjnych. Gaz siarkowodorowy jest zasysany przez wentylator W-1 (2) umieszczony za kolumną K-1 (2). Stałą wartość tego podciśnienia zapewnia regulator z zaworem regulacyjnym na obiegu wentylatorów. Gaz do utylizacji doprowadzany jest rurociągiem do dolnej części kolumny poniżej wypełnienia. Roztwór absorpcyjny podawany jest do górnej części kolumny, skąd po wypełnieniu splywa w dół kolumny i jest rurociągiem poprzez syfon odprowadzany do zbiornika cyrkulacyjnego. Ciecz absorbująca cyrkuluje przez kolumnę, aż do uzyskania wymaganego stężenia siarczku sodu. Adsorpcję siarkowodoru prowadzi się w temperaturze 40-60°C. Utrzymanie tej temperatury zapobiega ewentualnej krystalizacji siarczku sodu w instalacji. Reakcja absorpcji siarkowodoru w ługu sodowym jest egzotermiczna, jednak ilość wydzielanego ciepła jest zbyt mała, aby w układzie można było utrzymać stałą temperaturę 40-60°C. Gazy po przejściu kolumny na I stopniu utylizacji kierowane są na kolumny II stopnia utylizacji. W gazach po I stopniu utylizacji zawartość siarkowodoru nie powinna przekraczać 20 ppm. Podstawowym zadaniem I stopnia utylizacji jest usunięcie siarkowodoru z gazu poreakcyjnego w ponad 95 %. Całkowite</p>

Lp.	kryterium BAT	Ocena spełnienia BAT
		<p>oczyszczenie gazu siarkowodorowego realizowane jest w II stopniu utylizacji. Wysycona ciecz absorbująca z I stopnia utylizacji siarkowodoru stanowi produkt handlowy.</p> <p>Gaz siarkowodorowy jest zasysany przez wentylator W-3 (4) umieszczony za kolumną K-3 (4) – drugi stopień absorpcji. Absorpcję siarkowodoru prowadzi się w temperaturze ok. 60 °C. Utrzymanie tej temperatury zapobiega ewentualnej krystalizacji siarczku sodu w instalacji. Gazy odlotowe po usunięciu siarkowodoru kierowane są do atmosfery. Gazy te nie powinny zawierać siarkowodoru, stężenie dopuszczalne 20 ppm Jakość gazów kontrolowana automatycznie analizatorem na zawartość siarkowodoru. Sprawność instalacji do unieszkodliwiania siarkowodoru wynosi 99,97 %.</p>
3	<p>Proces polimeryzacji BAT dla procesu polimeryzacji obejmuje następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> – optymalizacja zużycia katalizatora – zagospodarowanie jak największej ilości kwasu fosforowego wewnątrz rafinerii (np. jako źródło fosforu w bioblokach oczyszczalni ścieków) – przekazywanie niewykorzystanych ilości zużytego katalizatora do utylizacji na zewnątrz rafinerii 	<p>Podczas produkcji dodatków lepkościowo – depresujących jako katalizator stosuje się roztworu inicjatora składający się z styrenu, metakrylanu metylu oraz Genitronu AZDN. Żaden z ww. związków nie zawiera kwasu fosforowego. Są to wyłącznie związki organiczne. Zestawienie roztworu inicjacyjnego odbywa się w mieszalniku zgodnie z procedurą. Podczas procesu przygotowania roztworu oraz procesu polimeryzacji nie powstaje kwas fosforowy. Jedynym odpadem, jaki może powstać podczas procesu polimeryzacji są cząstki spolimeryzowane zatrzymane na sicie. Odpad ten po oczyszczeniu sit jest przekazywany do unieszkodliwiania poza terenem Zakładu. Odpad będzie przekazany do termicznego unieszkodliwiania.</p>
4	<p>Magazynowanie podstawowych produktów</p> <p>Płynne substancje niebezpieczne mogą być magazynowane w:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zbiornikach naziemnych – zbiornikach uwzględniających fizyko-chemiczne własności substancji przechowywanej – zbiornikach wyposażonych w zawory oddechowe podciśnieniowo-nadciśnieniowe 	<p>a. Zbiornik magazynowania Flotanu: T-109 – zbiornik naziemny o pojemności 50 m³ – służy do magazynowania Flotanu. Zbiornik T-109 nie posiada zaworu oddechowego Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku odbywa się za pomocą wizualnego włazu. Zbiornik jest ocieplony wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo blachą ocynkowaną Zbiornik wraz ze zbiornikami T-102, T-112 i T-111 są usytuowane we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej</p>

Lp.	kryterium BAT	Ocena spełnienia BAT
	<ul style="list-style-type: none"> – zbiornikach posiadających jasny kolor - optymalny kolor – biały – zbiornikach wyposażonych w monitoring napełnienia i stanu zbiornika – zbiornikach powstrzymujących ewentualne wycieki ze zbiornika – podwójny płaszcz w osi pionowej – zbiornikach posiadających pełne zabezpieczenie emisji zanieczyszczeń do gleby 	<p>dotatkowo zabezpieczonej geomembraną. Taca posiada pojemności 474 m³ Zbiornik mają kolor szary.</p> <p>b. Zbiornik magazynowania Flotanu: T-110 – zbiornik naziemny o pojemności 50 m³ – służy do magazynowania Flotanu. Zbiornik T-110 nie posiada zaworu oddechowego. Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku odbywa się za pomocą wizualnego wężu. Zbiornik jest ocieplony wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo blachą ocynkowaną Zbiornik wraz z zbiornikami T-103, T-107 i T-108 są usytuowane we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej dodatkowo zabezpieczonej geomembraną. Taca posiada pojemności 336 m³ Zbiorniki mają kolor szary.</p> <p>c. Zbiornik magazynowania Acoroxu: W-11 – zbiornik naziemny o pojemności 80 m³ – służy do magazynowania Acoroxu. Zbiornik W-11 nie posiada zaworu oddechowego. Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku odbywa się za pomocą wizualnego wężu. Zbiornik jest ocieplony wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo blachą ocynkowaną Zbiornik wraz z zbiornikami W-1,2,3,4 i W-10, 12, 13 są usytuowane we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej, dodatkowo zabezpieczonej geomembraną. Taca posiada pojemności 990 m³ Zbiorniki mają kolor szary.</p> <p>d. Zbiorniki magazynowe roztworu siarczku sodu: W-20 – zbiornik naziemny o pojemności 80 m³ – służy do magazynowania roztworu siarczku sodu. W-21 – zbiornik naziemny o pojemności 40 m³ – służy do magazynowania roztworu siarczku sodu. W-22 – zbiornik naziemny o pojemności 40 m³ – służy do magazynowania roztworu siarczku sodu. Zbiorniki posiadają zawór oddechowy z adsorberem. Zbiorniki są ocieplone wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo blachą ocynkowaną.</p>

Lp.	kryterium BAT	Ocena spełnienia BAT
		<p>Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku odbywa się za pomocą wizualnego wężu. Zbiorniki są usytuowane we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej. Taca posiada pojemności 140 m³ Zbiorniki mają kolor szary.</p> <p>e. Zbiorniki magazynowe roztworu siarczku sodu: W-26 – zbiornik naziemny o pojemności 33 m³ – służy do magazynowania roztworu siarczku sodu. W-27 – zbiornik naziemny o pojemności 33 m³ – służy do magazynowania roztworu siarczku sodu. W-28 – zbiornik naziemny o pojemności 50 m³ – służy do magazynowania roztworu siarczku sodu. W-28 – zbiornik naziemny o pojemności 50 m³ – służy do magazynowania roztworu siarczku sodu. Zbiorniki W-26 i 27 posiadają zawór oddechowy z adsorberem. Zbiorniki są ocieplone wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo blachą ocynkowaną. Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku odbywa się za pomocą wizualnego wężu. Zbiorniki wraz ze zbiornikami W-24 i W-25 są usytuowane w wspólnej przeciwrozlewczej tacy chemoodpornej. Taca posiada pojemności 300 m³ Zbiorniki mają kolor szary.</p> <p>f. Zbiorniki magazynowe dodatków: V-19 – zbiornik naziemny o pojemności 59 m³ – służy do magazynowania Jawizolu. V-20 – zbiornik naziemny o pojemności 59 m³ - służy do magazynowania Jawizolu. V-21 – zbiornik naziemny o pojemności 59 m³ – służy do magazynowania Wiskonylu. V-22 – zbiornik naziemny o pojemności 59 m³ - służy do magazynowania Wiskonylu. V-110 – zbiornik naziemny o pojemności 59 m³ – służy do magazynowania Jawizolu. V-111 – zbiornik naziemny o pojemności 59 m³ - służy do magazynowania Jawizolu. Zbiorniki nie posiadają zaworów oddechowych. Zbiorniki są ocieplone wełną mineralną o grubości 10 cm</p>

Lp.	kryterium BAT	Ocena spełnienia BAT
		i dodatkowo izolowane blachą ocynkowaną Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku odbywa się za pomocą władu wizualnego. Zbiorniki są usytuowane we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej dodatkowo zabezpieczonej geomembraną + mur oporowy. Taca posiada pojemności 370 m ³ Zbiorniki mają kolor szary.

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i w związku z tym nie ma obowiązku posiadania „Programu Zapobiegania Awariom”. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego pozwala na automatyczną stałą kontrolę i regulację parametrów poszczególnych procesów technologicznych umożliwiając tym samym alarmowanie o zbliżaniu się parametrów do stanów granicznych i natychmiastowe wyłączanie poszczególnych układów. System kontroli parametrów prowadzonego procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii. W sytuacji awarii poszczególne źródła emisji zanieczyszczeń i energii do środowiska będą wyłączone z eksploatacji a w przypadku awarii automatycznego sterowania procesami technologicznymi prowadzone będzie sterowanie manualne. Zapobieganie ewentualnym niewielkim awariom opiera się o system monitorowania procesów technologicznych a ewentualne oddziaływanie na środowisko takiej awarii ograniczy się do terenu Zakładu.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja metakrylanu metylu i styrenu z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Na terenie zakładu występują zbiorniki magazynowe wyposażone w zawory oddechowe. Są to zbiorniki magazynowe alkoholu, wodorotlenku sodu oraz siarczku sodu. Zarówno w zbiornikach magazynowych wodorotlenku sodu jak i siarczku sodu magazynowane są ciecze nienasycone, z których nie będą uwalniane gazy, w związku z tym w niniejszej decyzji określono emisję zanieczyszczeń ze zbiorników magazynowych alkoholu.

Zakład nie eksploatuje instalacji, która jest źródłem emisji lotnych związków organicznych (LZO).

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację

obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza określonych w niniejszej decyzji (emitory E-3 i E-4). W emitorach E-1, E-6 i E-7 brak jest możliwości zamontowania króćców pomiarowych, natomiast emitory E-3 i E-4 zostały przygotowane do wykonywania pomiarów. Na terenie instalacji eksploatowane są dwa kotły opalane olejem (emitory E-2 i E-5), każdy o wydajności cieplnej 0,13 MW. Kotły te służą do ogrzewania wody obiegowej w sposób przeponowy, na potrzeby technologiczne instalacji, a wytwarzane w nich spaliny nie są wykorzystywane w procesie technologicznym. W związku z tym w/w źródła nie podlegają pozwoleniu.

Pobór wody dla potrzeb instalacji bezpośrednio ze środowiska nie występuje, jak również ścieki z instalacji nie są odprowadzane bezpośrednio do środowiska. Woda dla potrzeb sanitarno – bytowych oraz technologicznych instalacji będzie pobierana od dostawcy zewnętrznego tj. z zakładowego wodociągu LOTOS Jasło S.A.

Ścieki socjalne oraz wody opadowo – roztopowe wprowadzane będą do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych a następnie na oczyszczalnię ścieków, której właścicielem jest LOTOS Jasło S.A., natomiast ścieki przemysłowe zgodnie z przyjętą technologią nie będą powstawać.

Warunki odprowadzanie ścieków z instalacji do urządzeń kanalizacyjnych określono w punkcie III.5 decyzji zgodnie z wnioskiem zakładu.

Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów jakości odprowadzanych ścieków określono w oparciu o wnioski zawarte w dokumentacji oraz w sposób pozwalający na miarodajną ocenę emisji ścieków z instalacji.

Z uwagi na to, że instalacja nie będzie negatywnie wpływać na stan jakości wód podziemnych niniejszą decyzją nie nałożono obowiązku wykonania lokalnej sieci piezometrów w celu śledzenia wpływu instalacji na stan jakości wód podziemnych. Mając na uwadze możliwość awarii przemysłowej prowadzący instalację ustalił wyjściowe tło hydrogeochemiczne.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów we wskazanym w decyzji punkcie referencyjnym.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy – Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych,

a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

W punkcie III.4. niniejszej decyzji określono warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów przyjmowanych z zewnątrz.

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonych przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań i nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c ustawy – Prawo ochrony środowiska.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne w związku, z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji wszystkie urządzenia technologiczne będą opróżnione i wyczyszczone, wszystkie obiekty i urządzenia będą zdemontowane i zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

W świetle powyższego stwierdzono, że aktualnie instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Dariusz Surma

Dyrektor Departamentu
Rolnictwa i Środowiska

Oplata skarbową w wys. 506 zł
uiszczoną w dniu 31.10.2007r.
na rachunek bankowy Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. JASCHEM Zakład Petrochemiczny – Rafineryjny Jasło Sp. z o.o.
ul. 3-go Maja 101, 38-200 Jasło
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów