



OS-I.7222.39.1.2012.MH

Rzeszów, 2012-03-22

## DECYZJA

Działając na podstawie:

- 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 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 1) lit. a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),
- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku JASCHEM Zakład Petrochemiczno-Rafineryjny Jasło Sp. z o.o. ul. 3-go Maja 101 (REGON 370496075) przesłanego przy piśmie z dnia 20 lutego 2012 r. w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 27 maja 2008 r. znak: RŚ.VI.7660-7/1/08, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej.

## orzekam

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 27 maja 2008 r. znak: RŚ.VI.7660-7/1/08, udzielającą JASCHEM Zakład Petrochemiczno-Rafineryjny Jasło Sp. z o.o. ul. 3-go Maja 101 (REGON 370496075) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej w następujący sposób:

I.1. Punkt I.1. otrzymuje brzmienie:

### **„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, w szczególności: Flotanu, Acoroxu, dodatków lepkościowo – depresujących (Jawizol 6100, Jawizol 1015, Viskonyl 6015, Viskonyl 8512) lub polimerów klejowych i dodatków uszlachetniających do farb (dodatek dyspergująco – sprzęgający, kleje do papieru i wyrobów papieropodobnych, kleje polimerowe do ogólnego stosowania, klej do parkietu, lakier KAPON, farby specjalne, farby dyspersyjne wodorozcieńczalne)

Maksymalna wydajność wszystkich instalacji do wytwarzania podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej wynosić będzie 8000 Mg/rok.

Na terenie Spółki eksploatowana będzie również linia do unieszkodliwiania siarkowodoru, w której prowadzony będzie odzysk odpadów o kodzie 05 01 11\* (odpady z alkalicznego oczyszczania paliw).”

**I.2. Podpunkt I.2.1. otrzymuje brzmienie:**

„**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 (I wariant) lub polimerów klejowych i dodatków uszlachetniających do farb (II wariant) o zdolności produkcyjnej 4000 Mg/rok, składające się z:

- dwóch zbiorników magazynowych (W-5, W-6) o pojemności 13,5 m<sup>3</sup> każdy służących do magazynowania alkoholi,
- zbiornika naporowego (W-7) o pojemności 5 m<sup>3</sup> służącego do technologicznego magazynowania alkoholi,
- trzech reaktorów alkoholizy (M-50, M-51 i M-52) o pojemności 1,5 m<sup>3</sup> każdy, wyposażonych w mieszadła napędzane silnikiem o mocy 3,0 kW,
- zbiornika (W-24) o pojemności 25 m<sup>3</sup> służącego do magazynowania wodorotlenku sodu o stężeniu 45-50%,
- zbiornika (W-25) o pojemności 25 m<sup>3</sup> służącego do przygotowania rozcieńczonego roztworu wodorotlenku sodu o stężeniu 12-13%,
- zbiornika (W-31) o pojemności 3 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup>,
- zbiornika (W-32) o pojemności 2 m<sup>3</sup> służącego jako odbieralnik filtratu,
- zbiornika magazynowego (W-33) o pojemności 3 m<sup>3</sup>, w którym następować będzie odstawienie gotowego produktu,
- dwóch zbiorników magazynowych (T-109, T-110) o pojemności 50 m<sup>3</sup> służących do ostatecznego magazynowania Flotanu,
- zbiornika (W-4) o pojemności 50 m<sup>3</sup> służącego do magazynowania oleju SN-200,
- zbiornika (W-8) manipulacyjnego oleju o pojemności 5 m<sup>3</sup>,
- dwóch reaktorów (N-51 i N-52) procesu neutralizacji kwasów o pojemności 1,5 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup>,
- zbiornika (W-9) manipulacyjnego klarownego Acoroxu o pojemności 10 m<sup>3</sup>,
- 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 m<sup>3</sup> służącego do magazynowania gotowego Acoroxu,
- dwóch zbiorników (W-26 i W-27) o pojemności 33 m<sup>3</sup> każdy, służących do magazynowania roztworu wodorotlenku sodu o stężeniu 18%,
- zbiornika (W-18) o pojemności 3 m<sup>3</sup> 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,
- wentylatorów (W-3, W-4) służących do usuwania siarkowodoru z linii Flotanu i Acoroxu,
- zbiornika (V-18) magazynowego metakrylanu oktadecylowego o pojemności 52,2 m<sup>3</sup>,
- zbiornika (V-1) magazynowego metakrylanu (wariant I) lub alkoholu (wariant II) o pojemności 29 m<sup>3</sup>,
- zbiornika (V-3) magazynowego octanu winylu o pojemności 29 m<sup>3</sup> (wariant I / wariant II),
- zbiornika (V-4) magazynowego styrenu o pojemności 29 m<sup>3</sup> (wariant I / wariant II),
- zbiornika (V-6) magazynowego estru laurowego (wariant I) lub metyloetyloketonu (wariant II) o pojemności 48 m<sup>3</sup>,
- zbiornika magazynowego, namiarowego (ksylenowego) o pojemności 12 m<sup>3</sup>, zlokalizowanego w hali produkcyjnej – służącego do przechowywania rozpuszczalników zawracanych w operacjach technologicznych oraz do oddzielenia wody (wariant II),
- zbiornika (V-9) magazynowego oleju bazowego o pojemności 100 m<sup>3</sup> (wariant I),
- siedmiu reaktorów polimeryzacji (P-1, P-2, P-3, P-4, P-5, P-6 i P-7) o średnicy 1,212 m i wysokości 7,02 m każdy (wariant I / wariant II),
- stabilizatora (S-1) o średnicy 2 m i wysokości 3 m, służącego do standaryzacji, wyposażonego w mechaniczne mieszadło (wariant I / wariant II),
- czterech zbiorników (V-19, V-20, V-21, V-22) magazynowych gotowego produktu o pojemności 59 m<sup>3</sup> każdy (wariant I),
- dwóch zbiorników (V-110, V-111) magazynowych gotowego wyrobu o pojemności 59 m<sup>3</sup> każdy (wariant I).”

### **I.3. Podpunkt I.2.2.4. otrzymuje brzmienie:**

„**I.2.2.4.** Parametry procesów prowadzonych w linii do produkcji dodatków lepkościowo – depresujących lub polimerów klejowych i dodatków uszlachetniających do farb:

#### **I.2.2.4.1.** Wariant I – produkcja dodatków lepkościowo – depresujących:

##### a) Produkcja dodatków lepkościowo – depresujących (do olejów samochodowych smarowych):

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 lub pojemników magazynowych. 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, emitorami E-3 i E-4.

**I.2.2.4.2. Wariant II – produkcja polimerów klejowych i dodatków uszlachetniających do farb:**

a) Produkcja dodatku dyspergująco – sprzęgającego, wodnego roztworu polimeru lub kleju do papieru i wyrobów papieropodobnych:

Proces produkcji będzie polegał na kopolimeryzacji rodnikowej styrenu z bezwodnikiem maleinowym w środowisku węglowodorów, w wyniku której powstawał będzie kopolimer styrenowo – maleinowy (KSM). Reakcja kopolimeryzacji będzie prowadzona przez 10 ÷ 16 godzin w jednym z reaktorów (P-1, P-2, P-3, P-4, P-5, P-6 lub P-7) przy zastosowaniu nadtlenu benzoilu jako inicjatora kopolimeryzacji. Polimeryzacja przebiegać będzie według mechanizmu rodnikowego i prowadzona będzie w sposób szarżowy. Następnym etapem procesu będzie hydroliza z jednoczesnym zobojętnianiem za pomocą ługu sodowego w wyniku czego powstawać będzie roztwór wodny soli sodowej, styrenowo – maleinowego kopolimeru (NaKSM). Kolejnym etapem będzie fizyczne oddzielanie węglowodorów od NaKSM oraz wydestylowanie resztek węglowodorów. Przy produkcji dodatku dyspergująco – sprzęgającego będzie następowało skorygowanie roztworu wodnego NaKSM do pH  $8 \pm 1$ . Po skorygowaniu pH uzyskiwany będzie gotowy produkt. Po zakończeniu procesu produkt będzie rozlewany i magazynowany w paleta – pojemnikach. Powstający w trakcie procesu destylacji węglowodór będzie zwracany do procesu produkcyjnego. Powstające w trakcie procesu substancje zanieczyszczające (w czasie napełniania, opróżniania reaktorów oraz zestawiania wsadu) w obrębie hali produkcyjnej odprowadzane będą do powietrza za pomocą układu wentylacji mechanicznej, emitorem E-3.

b) Produkcja kleju polimerowego do ogólnego stosowania lub lakieru KAPON:

Proces produkcji będzie polegał na polimeryzacji rodnikowej octanu winylu w alkoholu całkowicie skażonym w wyniku którego powstał będzie polioctan winylu. Reakcja polimeryzacji będzie prowadzona przez 10 ÷ 16 godzin w jednym z reaktorów (P-1, P-2, P-3, P-4, P-5, P-6 lub P-7) przy zastosowaniu nadtlenu lauroilu jako inicjatora polimeryzacji. Polimeryzacja przebiegać będzie według mechanizmu rodnikowego i prowadzona będzie w sposób szarżowy. Następnym etapem procesu będzie wydestylowanie resztek nieprzereagowanego octanu winylu. Skorygowanie ilości składników lotnych będzie następowało przy zastosowaniu skażonego alkoholu etylowego. Otrzymywany gotowy produkt będzie rozlewany do naczyń handlowych drobnych i do opakowań typu paleta – pojemniki. Nie przereagowany octan winylu będzie zwracany do procesu produkcyjnego. Powstające w trakcie procesu substancje zanieczyszczające (w czasie napełniania, opróżniania reaktorów oraz zestawiania wsadu) w obrębie hali produkcyjnej odprowadzane będą do powietrza za pomocą układu wentylacji mechanicznej, emitorem E-3.

c) Produkcja farb specjalnych lub farb dyspersyjnych wodorozcieńczalnych dla budownictwa lub kleju do parkietu:

Proces produkcji będzie polegał na mieszaniu spoiwa lakierniczego (dodatek dyspergująco – sprzęgający) z pigmentami, napełniaczami (kreda, talk, kalcyt i inne proszkowe) i mieszaniu poprzez wprowadzenie dodatków celowych (dyspergatory, zagęstniki, dodatki bakteriostatyczne – biocydy i inne

w niewielkich ilościach). Po wymieszaniu otrzymywany będzie gotowy produkt, który będzie rozlewany do naczyń handlowych drobnych i do opakowań typu paleta – pojemniki w celu zaopatrzenia przedsiębiorstw. Proces nie będzie wymagał ogrzewania. Popłuczyny przy zmianie koloru farby specjalnej będą zwracane do procesów produkcyjnych. Powstające w trakcie procesu substancje zanieczyszczające (w czasie napełniania, opróżniania kadzi produkcyjnej) odprowadzane będą do powietrza za pomocą układu wentylacji mechanicznej, emitorem E-4.

Ciepła woda na potrzeby linii do produkcji dodatków lepkościowo – depresujących lub polimerów klejowych i dodatków uszlachetniających do farb wytwarzana będzie w kotle o wydajności cieplnej około 0,13 MW, opalany olejem. Spaliny odprowadzane będą do powietrza emitorem E-5.”

**I.4.** Po punkcie I.2 dodaję punkt I.3.

**„I.3. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji.**

Na terenie instalacji eksploatowana będzie linia do produkcji dodatków lepkościowo – depresujących lub polimerów klejowych i dodatków uszlachetniających do farb, w której praca przebiegać będzie w dwóch wariantach (w zależności od zapotrzebowania zgłoszonego przez odbiorców zewnętrznych):

- a) wariant I – produkcja dodatków lepkościowo – depresujących (Jawizol 6100, Jawizol 1015, Viskonyl 6015, Viskonyl 8512), zgodnie z podpunktem I.2.2.4.1. niniejszej decyzji,
- b) wariant II – produkcja polimerów klejowych i dodatków uszlachetniających do farb (dodatek dyspergująco – sprzęgający, kleje do papieru, wyroby papieropodobne, kleje polimerowe do ogólnego stosowania, klej do parkietu, lakier KAPON, farby specjalne, farby dyspersyjne wodorozcieńczalne), zgodnie z podpunktem I.2.2.4.2. niniejszej decyzji.

**I.5.** W podpunkcie II.1.1. Tabela Nr 1 otrzymuje brzmienie:

Tabela Nr 1

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji			
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	S <sub>3</sub> %	S <sub>5</sub> %
1.	Linia do unieszkodliwiania siarkowodoru	E-1	Siarkowodór	0,004	-	-
2.	Pomieszczenie pompowni II (wariant I – produkcja dodatków lepkościowo – depresujących)	E-3	Metakrylan metylu	0,1759	-	-
			Styren	0,0251	-	-
	Pomieszczenie pompowni II (wariant II – produkcja polimerów klejowych i dodatków uszlachetniających do farb)		LZO	-	3	3

3.	Pomieszczenie pompowni I i hali produkcyjnej (wariant I – produkcja dodatków lepkościowo – depresujących)	E-4	Metakrylan metylu	0,3199	-	-
			Styren	0,0450	-	-
	Pomieszczenie pompowni I i hali produkcyjnej (wariant II – produkcja polimerów klejowych i dodatków uszlachetniających do farb)		LZO	-	3	3
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	-	-

I.6. W podpunkcie II.1.2. Tabela Nr 2 otrzymuje brzmienie:

Tabela Nr 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Siarkowodór	0,032
2.	Izobutanol (wariant I – produkcja dodatków lepkościowo – depresujących)	0,0000006
3.	Węglowodory alifatyczne (wariant I – produkcja dodatków lepkościowo – depresujących)	0,0000014
4.	Metakrylan metylu (wariant I – produkcja dodatków lepkościowo – depresujących)	1,189
5.	Styren (wariant I – produkcja dodatków lepkościowo – depresujących)	0,231
6.	LZO (wariant II – produkcja polimerów klejowych i dodatków uszlachetniających do farb)	2710,40

I.7. W podpunkcie III.1.1. Tabela Nr 5 otrzymuje brzmienie:

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 (wariant I – produkcja dodatków lepkościowo – depresujących)	15,0	0,3	0,0 (zadaszony)	300	400
	E-3 (wariant II – produkcja	15,0	0,3	0,0 (zadaszony)	300	2000

	polimerów klejowych i dodatków uszlachetniających do farb)					
3	E-4 (wariant I – produkcja dodatków lepkościowo – depresujących)	11,0	0,65*0,25	0,0 (zadaszony)	300	400
	E-4 (wariant II – produkcja polimerów klejowych i dodatków uszlachetniających do farb)	11,0	0,65*0,25	0,0 (zadaszony)	300	2000
4	E-6	4,3	0,25	0,0 (zadaszony)	300	113
5	E-7	3,85	0,13	0,0 (zadaszony)	300	113

I.8. W punkcie III.6. Tabela Nr 12 otrzymuje brzmienie:

Tabela Nr 12

Lp.	Numer zbiornika	Pojemność [m <sup>3</sup> ]	Substancja magazynowana	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
<b>Zbiorniki magazynowe podstawowych surowców</b>				
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 <sup>3</sup> , dodatkowo zabezpieczonej geomembraną. Zbiorniki będą mieć kolor szary.
2.	W-6	13,5	Alkohol	
3.	W-24	25	Roztwór wodorotlenku sodu	Zbiorniki będą ocieplone wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo przykryte blachą ocynkowaną. Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku będzie odbywał się za pomocą wizualnego włazu. Zbiorniki będą usytuowane we wspólnej przeciwrozlewczej tacy chemo odpornej o pojemności 300 m <sup>3</sup> . Zbiorniki będą mieć kolor szary.
4.	W-25	25	Roztwór wodorotlenku sodu	

5.	V-6	48	Ester laurowy lub butan-2-on	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 wężu wizualnego. Zbiorniki będą usytuowane we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej o pojemności 15 m <sup>3</sup> , dodatkowo zabezpieczonej geomembraną i murem oporowym. Zbiorniki będą mieć kolor szary.
6.	V-18	53	Ester stearynowy	
7.	V-1	29	Metakrylan lub alkohol	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 wężu wizualnego. Zbiorniki usytuowane będą we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej o pojemności 160 m <sup>3</sup> , dodatkowo zabezpieczonej geomembraną i murem oporowym. Zbiorniki będą mieć kolor szary.
8.	V-3	29	Octan winylu	
9.	V-4	29	Styren	
10.	V-9	100	Olej bazowy	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 wężu wizualnego. Zbiorniki usytuowane będą we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej o pojemności 240 m <sup>3</sup> , dodatkowo zabezpieczonej geomembraną i murem oporowym. Zbiorniki będą mieć kolor szary.
11.	V-10	100	Olej bazowy	
<b>Zbiorniki magazynowe podstawowych produktów</b>				
12.	T-109	50	Flotan	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 <sup>3</sup> . Zbiornik będzie miał kolor szary.
13.	T-110	50	Flotan	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 <sup>3</sup> . Zbiornik będzie miał kolor szary.
14.	W-11	50	Acorox	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 <sup>3</sup> . Zbiornik będzie miał kolor szary.
15.	W-20	50	Roztwór siarczku sodu	Zbiorniki będą posiadać zawór oddechowy z absorberem. 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 wężu wizualnego. Zbiorniki usytuowane będą we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej o pojemności 140 m <sup>3</sup> . Zbiorniki będą mieć kolor szary.
16.	W-21	40	Roztwór siarczku sodu	
17.	W-22	40	Roztwór siarczku sodu	
18.	W-26	33	Roztwór siarczku sodu	Zbiorniki W-26 i W-27 będą posiadać zawór oddechowy z absorberem. 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 wężu wizualnego. Zbiorniki usytuowane będą we wspólnej przeciwrozlewczej tacy chemoodpornej o pojemności 300 m <sup>3</sup> . Zbiorniki będą mieć kolor szary.
19.	W-27	33	Roztwór siarczku sodu	
20.	W-28	50	Roztwór siarczku sodu	
21.	V-19	59	Jawizol	Zbiorniki będą ocieplone wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo izolowane blachą

22.	V-20	59	Jawizol	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 370 m <sup>3</sup> , dodatkowo zabezpieczonej geomembraną i murem oporowym. Zbiorniki będą mieć kolor szary.
23.	V-21	59	Wiskonyl	
24.	V-22	59	Wiskonyl	
25.	V-110	59	Jawizol	
26.	V-111	59	Jawizol	

**I.9.** W punkcie **IV.1.** Tabela Nr 13 otrzymuje brzmienie:

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 metyloowy kwasu metakrylowego – MM	636,60
13.	Styren techniczny stabilizowany	1382,18
14.	Genitron AZDN-2,2'-dwumetylo-2,2'-azodwupropionitryl	8,78
15.	Ksylen	0,12
16.	Szeroka frakcja heksanowa	0,22
17.	Bezwodnik maleinowy	270
18.	Nadtlenek benzoilu	4,5
19.	Alkohol etylowy całkowicie skażony	3750
20.	Keton etylom etylowy /MEK	350
21.	Octan winylu	1000
22.	Nadtlenek lauroilu	3,5
23.	Napełniacze proszkowe (kreda, talk, kalcyt i inne)	5000
24.	Dodatek celowy (polialkohole i inne)	500

**I.10.** Podpunkt **V.1.3.** otrzymuje brzmienie:

„**V.1.3.** Dla linii do produkcji dodatków lepkościowo – depresujących lub polimerów klejowych i dodatków uszlachetniających do farb monitoring procesów technologicznych będzie obejmował:

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

**I.11.** Po punkcie **X.1.** dodaję punkty **X.2.**, **X.3.** i **X.4.** o brzmieniu:

„**X.2.** Roczne bilanse masy LZO zużywanych w Zakładzie, wykonywane w związku z realizacją obowiązków określonych w § 34 rozporządzenia Ministra Środowiska

z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji, należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

**X.3.** Prowadzący instalację przedstawi w terminie do 31 października 2012 r. harmonogram modernizacji przewidzianych do eksploatacji zbiorników magazynowych, pod kątem spełnienia warunków technicznych określonych w dokumentach referencyjnych oraz przepisach szczególnych.

**X.4.** Do czasu zmodernizowania zbiorników magazynowych surowce i produkty linii do produkcji dodatków lepkościowo – depresujących (I wariant) lub polimerów klejowych i dodatków uszlachetniających do farb (II wariant) – przechowywane będą w mauzerach na terenie hali produkcyjnej.”

**II.** Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

### **Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 20 lutego 2012 r. (data wpływu 21 lutego 2012 r.) JASCHEM Zakład Petrochemiczny – Rafineryjny Jasło Sp. z o.o., ul. 3-go Maja 101, 38-200 Jasło (REGON 370496075) zwrócił się w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 27 maja 2008 r. znak: RŚ.VI.7660-7/1/08, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej. Niezależnie od dotychczasowej produkcji prowadzący instalację wprowadza produkcję nowych wyrobów.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 127/2012.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej, która zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 1) lit. a) rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania decyzji zmieniającej przedmiotowe pozwolenie jest marszałek województwa.

Pismem z dnia 22 lutego 2012 r. znak: OS-I.7222.39.1.2012.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz poinformowano strony, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest z planowanym rozszerzeniem zakresu wyrobów produkowanych przez Spółkę. W tym celu na linii służącej do produkcji dodatków lepkościowo – depresujących uruchomiona zostanie dodatkowo produkcja polimerów klejowych i dodatków uszlachetniających do farb tj. :

- dodatku dyspergująco – sprzęgającego, wodny roztwór polimeru,
- kleju do papieru i wyrobów papieropochodnych,
- kleju polimerowego do ogólnego stosowania,
- lakieru kapon,

- farb specjalnych,
- farb dyspersyjnych wodorozcieńczalnych dla budownictwa,
- kleju do parkietu.

Linia ta będzie pracować dwuwariantowo w zależności od potrzeb odbiorców zewnętrznych. Zakłada się produkcję dodatków lepkościowo – depresujących lub zamiennie prowadzenie produkcji polimerów klejowych i dodatków uszlachetniających do farb.

Wprowadzone zmiany wiążą się ze zwiększeniem emisji zanieczyszczeń do powietrza o 0,37 Mg/rok (co stanowi 0,03% ogólnej ilości pyłów i gazów wprowadzanych do atmosfery z instalacji), oraz zwiększeniem ilości wykorzystywanych materiałów i surowców (dodane zostały nowe rodzaje surowców, które wykorzystywane będą do produkcji w wariantcie II).

Ponadto w granice instalacji włączony zostanie zbiornik magazynowy V-3 o pojemności 29 m<sup>3</sup>, w którym przechowywany będzie octan winylu. Zbiornik będzie ocieplony wełną mineralną o grubości 10 cm i dodatkowo izolowany blachą ocynkowaną. Monitoring napełnienia i stanu substancji w zbiorniku będzie odbywał się za pomocą wjazdu wizualnego. Zbiornik usytuowany będzie we wspólnej przeciwrozlewczej tacy betonowej o pojemności 160 m<sup>3</sup>, dodatkowo zabezpieczonej geomembraną i murem oporowym.

Proces produkcyjny objęty niniejszą decyzją, zgodnie z art. 6 załącznika Nr 7 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 95, poz. 558) został zakwalifikowany jako produkcja mieszanin powlekających, lakierów, farb drukarskich lub spoiw, czyli do procesu, w którym następuje wytwarzanie wskazanych wyżej produktów końcowych, a także produktów pośrednich, jeżeli są wytwarzane w tym samym zakładzie, drogą mieszania pigmentów, żywic i materiałów adhezyjnych z rozpuszczalnikiem organicznym lub z innym nośnikiem, w tym dyspersja i dyspersja wstępna, regulacja lepkości i odcienia barwy oraz operacje napełniania pojemników produktem końcowym.

Ze względu na zużycie LZO na poziomie 2710,40 Mg/rok, tj. powyżej wartości granicznej określonej na poziomie 1000 Mg/rok dla w/w procesu zgodnie z wymaganiami rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych, w pozwoleniu emisję do powietrza substancji zanieczyszczających określono w standardach emisyjnych LZO.

Substancje zanieczyszczające wprowadzane są do powietrza mechaniczną wentylacją ogólną oznaczoną jako emitory E-3 i E-4. Zgodnie z § 33 ust. 5 pkt.1 rozporządzenia, LZO wprowadzane do powietrza poprzez system wentylacji mechanicznej ogólnej traktuje się jako LZO wprowadzane w sposób nieorganizowany.

W procesie technologicznym nie będą używane lotne związki organiczne określone, w przepisach wydanych na podstawie art. 4 ust. 2 i 3 ustawy z dnia 11 stycznia 2001 r. o substancjach i preparatach chemicznych, jako substancje rakotwórcze (z przypisanym zwrotem R40, R45, R49 lub R68), mutagenne (z przypisanym zwrotem R46) i działające szkodliwie na rozrodczość (z przypisanym zwrotem R60 lub R61).

Wnioskodawca wykazał, że emisja LZO z instalacji nie będzie przekraczać ustalonego standardu emisyjnego wynoszącego 3,0%. Spełniony jest zatem warunek § 35 ust. 2 rozporządzenia.

Mając na uwadze powyższe dla substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza podczas wariantu II pracy instalacji (produkcja polimerów klejowych i dodatków uszlachetniających do farb) ustalono standardy emisyjne LZO na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych z instalacji. Ponadto zobowiązano prowadzącego instalację do przedkładania Marszałkowi Województwa Podkarpackiego rocznych bilansów masy LZO zużywanych w Zakładzie w terminie 30 dni od daty ich wykonania

Jak wykazała analiza przedłożonej dokumentacji, wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego pismem z dnia 28 października 2011 r. znak: OS-I.7222.39.1.2012.MH powiadomiono strony postępowania o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz wniesienia wniosków i zastrzeżeń.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie orzeczonej jak w osnowie.

### **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.

Opłata skarbową w wys. 253 zł  
uiszczoną w dniu 21.02.2012r.  
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa  
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

**Andrzej Kulig**  
DYREKTOR DEPARTAMENTU  
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. JASCHEM Zakład Petrochemiczno-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