



OS-I.7222.19.15.2013.MH

Rzeszów, 2014-03-19

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 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),
- art. 41, art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2012 r. poz. 21 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267),
- ust. 5 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 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 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 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
- § 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 ze zm.),
- § 9, § 10 ust. 2 i § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- § 2, § 5, § 6 i § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),



po rozpatrzeniu wniosku Rafinerii Jedlicze JEDLICZE S.A., ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze (REGON 370284568, NIP 6840000761) przesłanego przy piśmie z dnia 31 października 2013 r. oraz jego uzupełnienia z dnia 6 lutego 2014 r., w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji Regeneracji Olejów Odpadowych

orzekam

A. udzielam Rafinerii Jedlicze JEDLICZE S.A., ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze (REGON 370284568, NIP 6840000761) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji Regeneracji Olejów Odpadowych, zwanej dalej instalacją i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Podstawowym zadaniem Instalacji Regeneracji Olejów Odpadowych będzie przetwarzanie olejów, klasyfikowanych jako odpady niebezpieczne. Proces realizowany będzie poprzez powtórny rafinację lub inne sposoby ponownego użycia olejów. W instalacji mogą być również przetwarzane inne produkty petrochemiczne.

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

I.2.1. Destylacja Olejów Odpadowych (DOP) o wydajności 80000 Mg/rok, składająca się z:

I.2.1.1. Oczyszczalni Olejów Odpadowych (wstępna obróbka), w skład której wchodzić będą:

- zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, Cc-2, Zb-1, Zb-2, Zb-3, Zb-4, izolowane termicznie;
- agitatory C-1, C-2, C-3;
- zbiorniki deemulgacji C-5 i AE-5;
- zbiornik C-4 (miernik zanieczyszczenia oleju).

Dane techniczne zbiorników i ich zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska określono w punkcie I.2.3. decyzji.

I.2.1.2. Wężła Odwodnienia Olejów Odpadowych PREFLASH, w skład którego wchodzić będą:

- zbiorniki magazynowe T-40, T-41, T-42, T-43 – dane techniczne zbiorników i ich zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska określono w punkcie I.2.3. decyzji;
- filtry oleju odpadowego ST-301 A/B (2 szt.): objętość 0,194 m³ każdy, ciśnienie robocze 0,3 MPa każdy, temperatura pracy 40°C każdy;
- wymienniki ciepła E-301 A/B (parowe) – 2 szt.: objętość 0,782 m³ każdy, ciśnienie robocze 1,1 – 1,8 MPa każdy, temperatura pracy 25-200°C każdy;
- mieszalnik mechaniczny oleju i wodorotlenku sodu MX-301: temp. pracy 90°C, wydajność 14900 kg/h, ciśnienie robocze 8 – 12 bar;
- kolumna destylacyjna T-301: objętość 20 m³, ciśnienie robocze 0,35 MPa, temperatura pracy 230°C;

I.2.1.3. Węzła Destylacji Oleju Odwodnionego, w skład którego wchodzić będą:

- pompy oleju odwodnionego (dehydratu) P-401 A/B (2 szt.) o wydajności 16 m³/h każda;
- piec komorowo-flaszkowy PH-401 o mocy 3,5 MW (temp. pracy 370-400°C) opalany gazem ziemnym – zanieczyszczenia poprzez odciąg z komory spalania odprowadzane będą do atmosfery emitorem E3;
- kolumna destylacji frakcjonowanej T-401: objętość 150 m³, ciśnienie robocze 0,257 MPa, temperatura pracy 345°C.

I.2.1.4. Strippera Wód Kwaśnych, w skład którego wchodzić będą:

- zbiornik ścieków surowych V-1 o pojemności 70 m³;
- pompy wodne P-1, P-3, P-4, P-5 o wydajności 1,5 – 6 m³/h;
- zespół wymienników ciepła E-1a, E-1b, E-1c: objętość 0,191 m³, ciśnienie robocze 1,4 – 3,12 MPa, temperatura pracy 148-310°C;
- kolumna przeparnicza C-1 o pojemności 3 m³;
- chłodnica wodna E-2 o pojemności 0,5 m³;
- skraplacze E-3A i E-3B o powierzchni 25 m²;
- oddzielacze V-2 i V-3 o pojemności 1,8 – 2,5 m³;

I.2.1.5. Zbiorników magazynowych produktów: T-44, T-45, Do-1, Do-2, Do-3, Do-4, Do-5, Do-6, Do-7, Do-8 – dane techniczne zbiorników i ich zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska określono w punkcie I.2.3. decyzji.

I.2.2. Hydrorafinacja Olejów Odpadowych (HOP) o wydajności 80000 Mg/rok, składająca się z:

I.2.2.1. Węzła Hydrorafinacji 500, w skład którego wchodzić będą:

- zbiorniki magazynowe H-1, H-2, H-3, H-4, H-5, H-6 – dane techniczne zbiorników i ich zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska określono w punkcie I.2.3. decyzji;
- zbiorniki destylatu kwaśnego H-7, H-8 – dane techniczne zbiorników i ich zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska określono w punkcie I.2.3. decyzji;
- zbiornik wsadu V-501 o pojemności 13,4 m³;
- kompresory gazu wodorowego dwutłokowe, dwustopniowe K-501 A/B (2 szt.): wydajność 1000 Nm³/h, ciśnienie 6900 kPa(g);
- kompresory gazu wodorowego obiegowego dwutłokowe, jednostopniowe K-502 A/B (2 szt.): wydajność 14632 Nm³/h, ciśnienie 6900 kPa(g);
- piec technologiczny H-501 o mocy 3,3 MW (temp. pracy 490°C) opalany gazem ziemnym z domieszką gazu wodorowego z jednostki adsorpcji PSA – zanieczyszczenia poprzez odciąg z komory spalania odprowadzane będą do atmosfery emitorem E5;
- reaktor R-501 z katalizatorem demetalizacji i wstępnego odsiarczania: objętość 17 m³, ciśnienie robocze 7,5 MPa, temperatura pracy 375°C;
- reaktor R-502 z katalizatorem odparafinowania i hydroodsiarczania: objętość 29,7 m³, ciśnienie robocze 7,5 MPa, temperatura pracy 375°C;
- separatory wysokiego ciśnienia V-502: objętość 5 m³, ciśnienie robocze 6,5 MPa, temperatura pracy 375°C;
- separatory niskiego ciśnienia V-505: objętość 4,055 m³, ciśnienie robocze 0,65 MPa, temperatura pracy 370°C.

I.2.2.2. Węzła Wytwarzania Wodoru 600, w skład którego wchodzić będą:

- separatory ST-01 A/B (2 szt.): objętość 0,047 m³ każdy, ciśnienie robocze 1,2 MPa każdy, temperatura pracy 200°C każdy;

- podgrzewacz E-601: objętość 0,02 m³, ciśnienie robocze 2,5 MPa, temperatura pracy 425-625°C;
- reaktor uwodornienia/adsorber siarki R-601: objętość 0,45 m³, ciśnienie robocze 2,5 MPa, temperatura pracy 425°C;
- wymiennik ciepła E-611: objętość 0,06 m³, ciśnienie robocze 0,03 – 2,5 MPa, temperatura pracy 450-600°C;
- saturator E-612: objętość 0,54 m³, ciśnienie robocze 2,5 MPa, temperatura pracy 440-560°C;
- piec reformer H-611 do produkcji wodoru z gazu ziemnego (temp. 650-975°C) – gorące gazy z reformera używane będą do wstępnego ogrzewania gazu ziemnego i cyrkulującego wodoru w podgrzewaczu E-601 oraz wstępnego ogrzewania gazu procesowego przed reformerem w wymienniku ciepła E-611 – zanieczyszczenia z pieca poprzez odciąg z komory spalania odprowadzane będą do atmosfery emitorem E7;
- reaktor wysokotemperaturowej konwersji tlenku węgla R-621: objętość 1 m³, ciśnienie robocze 2 MPa, temperatura pracy 470°C;
- separator V-621: objętość 0,14 m³, ciśnienie robocze 2 MPa, temperatura pracy 75°C;
- jednostka adsorpcji PSA, wyposażona w 6 adsorberów pracujących cyklicznie – gaz odpadowy z jednostki używany będzie jako paliwo w piecu H-611, a jego nadmiar kierowany będzie do pieca H-501;
- chłodnica wentylatorowa E-622: objętość 0,211 m³, ciśnienie robocze 2 MPa, temperatura pracy 180°C.

I.2.2.3. Węzła Regeneracji Aminy 730, w skład którego wchodzić będą:

- absorber wysokociśnieniowy C-502: objętość 1,72 m³, ciśnienie robocze 6,5 MPa, temperatura pracy 375°C;
- absorber niskociśnieniowy C-732: objętość 0,521 m³, ciśnienie robocze 0,5 MPa, temperatura pracy 120°C;
- zbiornik aminy bogatej V-731 o pojemności 4,15 m³;
- zbiornik magazynowy V-732 o pojemności 14,65 m³;
- zbiornik słopów aminowych V-733 o pojemności 2,502 m³.

I.2.2.4. Węzła Strippingu Wód Kwaśnych 740, w skład którego wchodzić będą:

- kolumna strippingowa C-741: objętość 1,142 m³, ciśnienie robocze 0,4 MPa, temperatura pracy 250°C;
- skraplacz C-742: objętość 2,579 m³, ciśnienie robocze 0,4 MPa, temperatura pracy 250°C;
- zbiornik wody kwaśnej V-509 o pojemności 8,71 m³;
- pompa odśrodkowa wody kwaśnej P-741 A/B o wydajności 1,5 m³/h;
- wymiennik płytowy wody kwaśnej E-741 A/B o powierzchni 0,46 m²;
- pompa odśrodkowa kondensatu P-743 A/B o wydajności 4,5 m³/h;
- chłodnica płytowa E-742 A/B o powierzchni 0,69 m²;
- pompa odśrodkowa kondensatu odolejonego P-743 A/B o wydajności 4,5 m³/h;
- pompa odśrodkowa wody przepracowanej P-742 A/B o wydajności 3,6 m³/h;
- chłodnica płytowa wody przepracowanej E-743 A/B o powierzchni 0,74 m².

I.2.2.5. Węzła Odzysku Siarki 700, w skład którego wchodzić będą:

- zbiorniki buforowe V-702 i V-703 o pojemności 0,17 m³ każdy;
- zbiornik siarki V-721 o pojemności 25 m³ – wyposażony w odprowadzanie gazów resztkowych do dopalacza H-711;
- komora spalania gazu kwaśnego H-701, w komorze utrzymywana będzie temperatura co najmniej 1250°C;

- kocioł odzyskowy E-701 do produkcji pary niskociśnieniowej 400 kPa – wystarczającej do przemiany amoniaku w obecności tlenu do azotu i wody;
- reaktory R-701 i R-702 – dwa stopnie spalania katalitycznego w temp. 210°C;
- reaktor selektywnego utleniania R-703 – utlenianie na katalizatorze w temperaturze 201°C;
- podgrzewacze elektryczne E-702, E-703, E-704 do podgrzewania strumienia procesowego do temp. 200-240°C;
- skraplacze siarki E-705, E-706: objętość 13,5 m³ każdy, ciśnienie robocze 0,58 MPa każdy, temperatura pracy 370°C każdy;
- wykrapacz V-701: pojemność 0,12 m³, ciśnienie 0,58 MPa;
- skraplacz parowy E-707 B: objętość 1 m³, ciśnienie robocze 0,58 MPa, temperatura pracy 170°C;
- dopalacz gazów resztkowych po III stopniu katalitycznym odzysku siarki Super Claus, siarkowodoru z odgazowania ciekłej siarki oraz gazu ziemnego H-711 – zanieczyszczenia poprzez odciąg z komory spalania odprowadzane będą do atmosfery emitorem E6.

I.2.2.6. Węzła Pochodni U-800, w skład której wchodzić będą:

- separator gazów węglowodorowych V-801;
- separator gazów kwaśnych V-802;
- zamknięcie molekularne V-803;
- pompa słoów węglowodorowych P-801 o wydajności 1,5 m³/h;
- palnik gazów węglowodorowych z układem dwóch pilotów;
- palnik gazów kwaśnych z układem dwóch pilotów;
- lokalny panel sterowania zapalania i wygaszania pochodni oraz lokalna stacja mediów pomocniczych z pomiarem przepływu i ciśnienia.

Dla zapewnienia bezdymnego spalania stosowana będzie para wodna, która doprowadzana będzie poprzez boczne dysze pierścienia parowego otaczającego palniki pochodni w jej górnej części. Powietrze pierwotne wciągane przez parę powodować będzie turbulencję i mieszanie, co wpłynie na poprawę spalania zapobiegające tworzeniu się dymu.

I.2.3. Zbiorniki magazynowe wchodzące w skład instalacji oraz ich dane techniczne i zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska:

Tabela 1

Lp.	Symbol zbiornika	Pojemność [m ³]	Sposoby zabezpieczenia przed przeciekami	Osprzęt zbiornika	Substancja magazynowana
1.	T-29	5100	Podwójne dno z monitoringiem, obwałowanie z geomembraną oraz zamknięcie kanalizacji.	2 zawory oddechowe, pomiar temperatury.	Olej odpadowy.
2.	T-31	5000	Podwójne dno z monitoringiem, obwałowanie z geomembraną oraz zamknięcie kanalizacji.	Zawór oddechowy, pomiar temperatury.	Olej odpadowy.
3.	T-32	5000	Podwójne dno z monitoringiem, obwałowanie z geomembraną oraz zamknięcie kanalizacji.	Zawór oddechowy, pomiar temperatury.	Olej odpadowy.
4.	T-36	1044,5	Obwałowanie ziemne, kanalizacja.	Instalacja gaśnicza,	Olej bazowy.

				lokalny pomiar temperatury.	
5.	T-37	1041,5	Obwałowanie ziemne, kanalizacja.	Zawory oddechowe, instalacja gaśnicza, lokalny pomiar temperatury.	Olej bazowy.
6.	T-40	1171,1	Żelbetonowe obwałowanie, osobna kanalizacja zamykana zamknięciami mechanicznymi i hydraulicznymi.	Zawory oddechowe, instalacja gaśnicza, monitoring poziomu w systemie DCS.	Olej odpadowy wstępnie odwodniony na Oczyszczalni Olejów Odpadowych.
7.	T-41	1171,1	Żelbetonowe obwałowanie, osobna kanalizacja zamykana zamknięciami mechanicznymi i hydraulicznymi.	Zawory oddechowe, instalacja gaśnicza, monitoring poziomu w systemie DCS.	Olej odpadowy wstępnie odwodniony na Oczyszczalni Olejów Odpadowych.
8.	T-42	1171,1	Żelbetonowe obwałowanie, osobna kanalizacja zamykana zamknięciami mechanicznymi i hydraulicznymi.	Zawory oddechowe, instalacja gaśnicza, monitoring poziomu w systemie DCS.	Olej odpadowy odwodniony – po Preflashu.
9.	T-43	1171,1	Żelbetonowe obwałowanie, osobna kanalizacja zamykana zamknięciami mechanicznymi i hydraulicznymi.	Zawory oddechowe, instalacja gaśnicza, monitoring poziomu w systemie DCS.	Olej odpadowy odwodniony – po Preflashu.
10.	T-44	239,3	Żelbetonowe obwałowanie, osobna kanalizacja zamykana zamknięciami mechanicznymi i hydraulicznymi.	Zawory oddechowe, instalacja gaśnicza, monitoring poziomu w systemie DCS.	Olej napędowy I regeneracja – zawodniony (z węzła Preflash).
11.	T-45	239,3	Żelbetonowe obwałowanie, osobna kanalizacja zamykana zamknięciami mechanicznymi i hydraulicznymi.	Zawory oddechowe, instalacja gaśnicza, monitoring poziomu w systemie DCS.	Olej napędowy I regeneracja.
12.	T-60	500	Żelbetonowe obwałowanie, kanalizacja zamykana zamknięciami mechanicznymi	Zawory oddechowe, instalacja gaśnicza.	Olej bazowy.

			i hydraulicznymi.		
13.	T-61	500	Żelbetonowe obwałowanie, kanalizacja zamykana zamknięciami mechanicznymi i hydraulicznymi.	Zawory oddechowe, instalacja gaśnicza.	Olej bazowy.
14.	Ae-5	68,7	Taca betonowa oraz zamknięcie kanalizacji.	Pomiar temperatury.	Odwodniony olej odpadowy.
15.	C-1	550	Taca betonowa oraz zamknięcie kanalizacji.	Wężownice grzewcze, kominek, pomiar temperatury.	Olej odpadowy.
16.	C-2	550	Taca betonowa oraz zamknięcie kanalizacji.	Pomiar temperatury.	Olej odpadowy.
17.	C-3	550	Taca betonowa oraz zamknięcie kanalizacji.	Pomiar temperatury.	Olej odpadowy.
18.	C-4	120	Taca betonowa oraz zamknięcie kanalizacji.	Pomiar temperatury.	Olej odpadowy.
19.	C-5	62	Taca betonowa oraz zamknięcie kanalizacji.	Pomiar temperatury.	Olej odpadowy.
20.	CC2	523	Obwałowanie.	Pomiar temperatury.	Olej odpadowy.
21.	Do-1	126,5	Obwałowanie żelbetowe z betonową tacją przeciwwzlewną.	Lokalny pomiar temperatury.	Olej wrzcionowy – regeneracja.
22.	Do-2	126,5	Obwałowanie żelbetowe z betonową tacją przeciwwzlewną.	Lokalny pomiar temperatury.	Olej wrzcionowy – regeneracja.
23.	Do-3	126,5	Obwałowanie żelbetowe z betonową tacją przeciwwzlewną.	Lokalny pomiar temperatury.	Olej maszynowy – regeneracja.
24.	Do-4	126,5	Obwałowanie żelbetowe z betonową tacją przeciwwzlewną.	Lokalny pomiar temperatury.	Olej maszynowy – regeneracja.
25.	Do-5	126,5	Obwałowanie żelbetowe z betonową tacją przeciwwzlewną.	Lokalny pomiar temperatury.	Olej silnikowy – regeneracja.
26.	Do-6	126,5	Obwałowanie żelbetowe z betonową tacją przeciwwzlewną.	Lokalny pomiar temperatury.	Olej silnikowy – regeneracja.
27.	Do-7	83,5	Obwałowanie żelbetowe z betonową tacją przeciwwzlewną.	Monitoring poziomu w systemie DCS, lokalny pomiar temperatury.	Pozostałość próżniowa – regeneracja.
28.	Do-8	83,5	Obwałowanie żelbetowe z betonową tacją przeciwwzlewną.	Monitoring poziomu w systemie DCS, lokalny pomiar temperatury.	Pozostałość próżniowa – regeneracja.
29.	H01	378,2	Zbiornik cylindryczny ustawiony pionowo z dnem płaskim, betonowa taca przeciwwzlewna posiadająca geomembranę. Taca przeciwwzlewna posiada odpływy połączone z kanalizacją	Zawory oddechowe, instalacja gaśnicza, monitoring temperatury, poziomu w systemie	Hydrorafinacja – olej wsadowy.

			ogólnospławną zakładu poprzez zasuwę odcinającą oraz zamknięcie hydrauliczne.	DCS.	
30.	H02	378,2	Zbiornik cylindryczny ustawiony pionowo z dnem płaskim, betonowa taca przeciwozlewca posiadająca geomembranę. Taca przeciwozlewca posiada odpływy połączone z kanalizacją ogólnospławną zakładu poprzez zasuwę odcinającą oraz zamknięcie hydrauliczne.	Zawory oddechowe, instalacja gaśnicza, monitoring temperatury, poziomu w systemie DCS.	Hydrorafinacja – olej wsadowy.
31.	H03	378,2	Betonowa taca przeciwozlewca posiadająca geomembranę. Taca przeciwozlewca posiada odpływy połączone z kanalizacją ogólnospławną zakładu poprzez zasuwę odcinającą oraz zamknięcie hydrauliczne.	Zawory oddechowe, instalacja gaśnicza, monitoring temperatury, poziomu w systemie DCS.	Hydrorafinacja – olej wsadowy.
32.	H04	378,2	Betonowa taca przeciwozlewca posiadająca geomembranę. Taca przeciwozlewca posiada odpływy połączone z kanalizacją ogólnospławną zakładu poprzez zasuwę odcinającą oraz zamknięcie hydrauliczne.	Zawory oddechowe, instalacja gaśnicza, monitoring temperatury, poziomu w systemie DCS.	Hydrorafinacja – olej wsadowy.
33.	H05	378,2	Betonowa taca przeciwozlewca posiadająca geomembranę. Taca przeciwozlewca posiada odpływy połączone z kanalizacją ogólnospławną zakładu poprzez zasuwę odcinającą oraz zamknięcie hydrauliczne.	Zawory oddechowe, instalacja gaśnicza, monitoring temperatury, poziomu w systemie DCS.	Hydrorafinacja – olej wsadowy.
34.	H06	378,2	Betonowa taca przeciwozlewca posiadająca geomembranę. Taca przeciwozlewca posiada odpływy połączone z kanalizacją ogólnospławną zakładu poprzez zasuwę odcinającą oraz zamknięcie hydrauliczne.	Zawory oddechowe, instalacja gaśnicza, monitoring temperatury, poziomu w systemie DCS.	Hydrorafinacja – olej wsadowy.
35.	H07	378,2	Betonowa taca przeciwozlewca posiadająca geomembranę. Taca przeciwozlewca	Zawory oddechowe, instalacja gaśnicza,	Hydrorafinacja – olej wsadowy.

			posiada odpływy połączone z kanalizacją ogólnospławną zakładu poprzez zasuwę odcinającą oraz zamknięcie hydrauliczne.	monitoring temperatury, poziomu w systemie DCS.	
36.	H08	378,2	Betonowa taca przeciwrozlewcza posiadająca geomembranę. Taca przeciwrozlewcza posiada odpływy połączone z kanalizacją ogólnospławną zakładu poprzez zasuwę odcinającą oraz zamknięcie hydrauliczne.	Zawory oddechowe, instalacja gaśnicza, monitoring temperatury, poziomu w systemie DCS.	Hydrorafinacja – olej wsadowy.
37.	V-721	25	Zbiornik betonowy w ziemi – bezodpływowy.	Monitoring temperatury, poziomu w systemie DCS, odprowadzanie oparów do dopalacza.	Hydrorafinacja – siarka.
38.	Zb-1	25	Taca betonowa oraz zamknięcie kanalizacji.	Pomiar temperatury.	Olej odpadowy.
39.	Zb-2	25	Taca betonowa oraz zamknięcie kanalizacji.	Pomiar temperatury.	Olej odpadowy.
40.	Zb-3	25	Taca betonowa oraz zamknięcie kanalizacji.	Pomiar temperatury.	Olej odpadowy.
41.	Zb-4	25	Taca betonowa oraz zamknięcie kanalizacji.	Pomiar temperatury.	Olej odpadowy.

I.2.4. Biologiczna podczyszczania ścieków o zdolności przerobowej 240 m³/d, w skład której wchodzić będą:

- zbiornik NaOH o pojemności 6 m³;
- zbiornik H₂SO₄ o pojemności 6 m³;
- zbiorniki kontroli pH (2 szt.) o pojemności 30 m³;
- zbiornik buforowy żelbetowy o pojemności 580 m³;
- reaktory do wytrącania metali ciężkich ze ścieków (2 szt.);
- zbiornik biologiczny o pojemności 1500 m³;
- dekantator o pojemności 300 m³;
- filtry końcowe;
- system napowietrzania zbiornika biologicznego;
- system regulacyjno zabezpieczający;
- pompy;
- system grzewczy;
- przewody rurowe łączące elementy instalacji.

I.3. Charakterystykę procesów technologicznych.

I.3.1. Destylacja Olejów Odpadowych (DOP):

I.3.1.1. Oczyszczalnia Oleju Odpadowego (wstępna obróbka):

W węźle prowadzone będzie wstępne odwodnienie olejów odpadowych. Oleje gromadzone będą w trzech zbiornikach (T-29, T-31, T-32) izolowanych termicznie,

o łącznej pojemności około 15000 m³, w których będzie następowało uśrednianie ich składu oraz podgrzewanie w granicach temperatur 40 – 60°C. Woda gromadząca się na dnie zbiorników będzie okresowo odprowadzana do sześciu zbiorników magazynowych o łącznej pojemności około 1900 m³, skąd kierowana będzie do Biologicznej Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków, natomiast oleje przepompowywane będą do dwóch zbiorników magazynowych węzła Odwodnienia Olejów Odpadowych w celu dalszej obróbki na pozostałych węzłach DOP oraz HOP. W przypadku, gdy parametry oleju odpadowego (temperatura płynięcia, zawartość emulsji) nie pozwolą na wyprodukowanie olejów bazowych, olej będzie skierowany do przerobu w kierunku olejów opałowych, a następnie gromadzony w dwóch zbiornikach produktów.

I.3.1.2. Węzeł Odwodnienia Olejów Odpadowych PREFLASH:

W węźle oleje poddawane będą wstępnej destylacji próżniowej (PREFLASZ) w celu wyeliminowania wody i frakcji bardziej lotnych o temperaturze wrzenia poniżej 130°C. Olej odpadowy, wstępnie odwodniony w węźle Wstępnego Oczyszczania Olejów Odpadowych, zgromadzony w dwóch hermetycznych zbiornikach magazynowych (T-40, T-41), z których zanieczyszczenie gazowe będą spalane w pochodni E-800, po przefiltrowaniu podgrzewany będzie w wymiennikach ciepła do temperatury nie wyższej niż 90°C, następnie po zmieszaniu z 30% roztworem wodorotlenku sodu (w celu oddzielenia kwasów tłuszczowych oraz chlorków) olej kierowany będzie do podgrzewaczy, gdzie ogrzewany będzie do temperatury 120 – 150°C. Ogrzany olej poddawany będzie odwodnieniu w kolumnie odwadniającej, z której uzyskiwany będzie olej odpadowy odwodniony i olej napędowy. Olej odwodniony gromadzony będzie w węźle Destylacji Oleju Odwodnionego, w dwóch zbiornikach buforowych hermetycznych – z poduszką azotową (T-42, T-43). Olej napędowy po rozdzieleniu od wody w separatorze gromadzony będzie w dwóch zbiornikach hermetycznych (T-44, T-45) węzła Destylacji Oleju Odwodnionego, z których opary zanieczyszczeń gazowych będą spalane w pochodni E-800. Uzyskana woda kierowana będzie do Biologicznej Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków.

I.3.1.3. Węzeł destylacji oleju odwodnionego:

W węźle prowadzony będzie drugi etap regeneracji olejów lub poprawy jakości innych produktów petrochemicznych z zewnątrz. Zgromadzony w hermetycznych zbiornikach buforowych (T-42, T-43) olej odwodniony będzie poddawany dalszemu rozdzielaniu przez dekantację. Osad zawierający zmydlone lub flokulowane kwasy tłuszczowe będzie odpompowywany do separatora z dnem stożkowym, natomiast olej odwodniony będzie kierowany do pieca komorowo – flaszkowego o mocy 3,5 MW. Spaliny z palnika pieca opalanego gazem ziemnym będą odprowadzane kominem E3. W piecu olej będzie podgrzewany do temperatury około 360°C. Mieszanina oparów i cieczy z pieca będzie przechodzić linią transferową do dolnej części próżniowej kolumny destylacyjnej, wyposażonej w urządzenie cyklonowe, oddzielające asfalt od oparów. Nie skondensowane w kolumnie gazy po przejściu przez układ przerywaczy ognia będą spalane w pochodni E-800. W kolumnie będzie następować rozdestylowanie oleju odwodnionego na frakcje: oleju napędowego, oleju wrzecionowego, oleju maszynowego, oleju silnikowego i pozostałości próżniowej. Otrzymane frakcje będą magazynowane w zbiornikach. Nie skondensowane gazy po przejściu przez układ przerywaczy ognia będą kierowane do pochodni.

I.3.1.4. Stripper Wód Kwaśnych:

Stripping wód kwaśnych polegał będzie na preparowaniu ścieków technologicznych i usunięciu z nich związków kwaśnych (H_2S , merkaptany) oraz lotnych związków organicznych (LZO).

Faza gazowa kierowana będzie do spalania w pochodni, a faza wodna tłoczona będzie do zbiornika T-30 – bufora przed przemysłową oczyszczalnią ścieków.

I.3.1.5. Magazynowanie produktów:

Otrzymywane produkty będą magazynowane w oddziałowych zbiornikach wyszczególnionych poniżej:

- olej napędowy – zbiorniki T-44 i T-45,
- olej wrzecionowy – zbiorniki Do-1 i Do-2,
- olej maszynowy – zbiorniki Do-3 i Do-4,
- olej silnikowy – zbiorniki Do-5 i Do-6,
- pozostałość próżniowa – zbiorniki Do-7 i Do-8.

I.3.2. Hydrorafinacja Olejów Odpadowych (HOP):

I.3.2.1. Węzeł Hydrorafinacji 500:

W węźle prowadzona będzie przeróbka olejów odpadowych, destylatów olejów odpadowych lub innych produktów petrochemicznych (uzyskiwanych z zewnątrz) poprzez uwodornienie zawartych w nich nienasyconych węglowodorów alifatycznych, aromatycznych lub poliaromatycznych wodorem oraz ich hydrokraking. W wyniku katalitycznego hydrorafinowania w węźle tym będą zachodzić również inne reakcje jak rozpad związków zawierających w swoim składzie azot i tlen na proste węglowodory z wydzieleniem amoniaku i wody, reakcje hydroodsiarczania z wytworzeniem siarkowodoru oraz rozpad organicznych związków metali wchodzących w skład olejów. Olej wsadowy węzła tj. olej napędowy, wrzecionowy i maszynowy gromadzony będzie w sześciu hermetycznych zbiornikach magazynowych, z poduszką azotową (H01, H02, H03, H04, H05, H06). Mieszanina oleju wraz z dostarczonym wodorem oraz gazem procesowym (wodorowym) krążącym w obiegu, będzie podgrzewana w piecu technologicznym opalanym gazem ziemnym, z którego spaliny będą odprowadzane do powietrza emitorem E5. Następnie mieszanina oleju będzie kierowana do szeregowo połączonych reaktorów demetalizacji i hydrorafinacji. Odprowadzany z reaktorów gaz wodorowy po oczyszczeniu dwuetanoloaminą (DEA) zawierający głównie wodór będzie zawracany do obiegu. Węglowodory ciekłe będą rozdzielane od gazów nieskondensowanych w kolumnie destylacyjnej. Gazy nieskondensowane będą odprowadzane do węzła Regeneracji Aminy. Wykroplone z nich węglowodory ciekłe jako, tzw. kwaśny destylat nienormowany będą odprowadzane do oddzielnego zbiornika. Hydrorafinat po schłodzeniu i osuszeniu pod próżnią będzie odprowadzany z instalacji jako produkt gotowy. W parku zbiorników przewidziane będą dwa zbiorniki manipulacyjne, umożliwiające odbieranie produktu nie spełniającego wymagań i jego ponowny przerób.

I.3.2.2. Węzeł Wytwarzania Wodoru 600:

W węźle produkowany będzie wodór o czystości 99,9%, dla potrzeb węzła Hydrorafinacji. Proces technologiczny wytwarzania wodoru będzie oparty na konwersji węglowodorów zawartych w gazie ziemnym z parą wodną. Instalacja będzie się składać z następujących sekcji: sprężania gazu ziemnego, odsiarczania gazu ziemnego, nasycania parą wodną, reformingu, konwersji tlenku węgla z parą wodną oraz oczyszczania wodoru poprzez adsorpcję w procesie PSA. Piec reformer

sekcji reformingu opalany będzie gazem ziemnym. Spaliny będą odprowadzane do powietrza emitorem E7.

I.3.2.3. Węzeł Regeneracji Aminy 730:

W węźle, w kolumnie regeneratora będzie oddzielany siarkowodór z krążącego w obiegu 20% roztworu wodnego dwuetanoloaminy, a kwaśny gaz będzie kierowany do węzła Odzysku Siarki.

I.3.2.4. Węzeł Strippingu Wód Kwaśnych 740:

Przeznaczeniem węzła będzie usunięcie siarkowodoru i amoniaku oraz ewentualnie węglowodorów z wód stanowiących produkty uboczne węzłów Hydorafinacji, Odzysku Siarki i Regeneracji Aminy, za pomocą pary wodnej średniociśnieniowej. Woda po przeparuowaniu kierowana będzie do kanalizacji ścieków zaolejonych w celu dalszego oczyszczenia. Gaz (o zawartości amoniaku 50 ppm wag. i siarkowodoru poniżej 10 ppm wag. oraz ok. 30 % obj. pary wodnej) kierowany będzie do węzła Odzysku Siarki.

I.3.2.5. Węzeł Odzysku Siarki 700:

W węźle ze strumienia gazu procesowego zawierającego H_2S , w wyniku procesu SUPERCLAUS, będzie odzyskiwana siarka elementarna. Najpierw częściowo, poprzez spalanie termiczne usuwane będą węglowodory, amoniak i H_2S , a następnie gaz kierowany będzie na dwa stopnie spalania katalitycznego CLAUSA oraz jeden stopień katalityczny SUPERCLAUS. Siarka usuwana będzie poprzez kondensację. Gaz z sekcji SUPERCLAUS i gaz z przedmuchu siarki płynnej ze względu na zawartość resztek H_2S będzie kierowany do spalania w dopalaczu. Temperatura spalania wynosić będzie powyżej $750^{\circ}C$, przy nadmiarze powietrza. Gaz opuszczający dopalacz przed wlotem do emitora E6 będzie schładzany poprzez zmieszanie z powietrzem z otoczenia.

I.3.2.6. Pochodni U-800:

Nadmiar gazów odpadowych, powstających w jednostce regeneracji olejów odpadowych odprowadzany będzie do wspólnego kolektora zrzutowego i spalany w pochodni bezdymnej E800.

I.3.3. Biologiczna podczyszczania ścieków:

Ścieki z DOP, HOP, lub zbiornika T-30 przesyłane będą rurociągiem na podczyszczalnię do zbiornika buforowego. Po napełnieniu zbiornika następować będzie korekta pH do osiągnięcia $pH = 7,5$ (w przypadku $pH < 6,5$ roztworem NaOH, w przypadku $pH > 8,5$ H_2SO_4). Po zubożeniu ścieków następować będzie zrzut ścieków do zbiornika buforowego. Ścieki ze zbiornika buforowego przetłaczane będą do reaktorów za pomocą pomp zanurzeniowych. Przepływ ścieków jest regulowany w zakresie od 2 – 10 m^3/h . Ściek tłoczony ze zbiornika buforowego przechodził będzie przez masę filtrującą, która blokować będzie metale ciężkie za pomocą wymiany jonowej oraz filtrować będzie zawiesiny zawarte w ściekach. Ścieki z reaktorów kierowane będą grawitacyjnie do zbiornika biologicznego, w którym następować będzie proces ich oczyszczenia. Proces neutralizacji ścieków następować będzie przez oddziaływanie bakterii w zbiorniku biologicznym. Warunkiem rozwoju i aktywności bakterii będzie odpowiednie natlenienie oraz utrzymanie temperatury 25 – $35^{\circ}C$. Powietrze o ciśnieniu 0,07 MPa dostarczane będzie do 325 dyfuzorów membranowych umieszczonych na dnie basenu biologicznego. Ścieki z basenu biologicznego przez swobodny przelew spływać będą do dekantatora, w którym następować będzie rozdział ścieków. Osad czynny zawierający aktywne mikroorganizmy zawracany będzie pompą wirową do zbiornika biologicznego. Sklarowana ciecz wypływać będzie przelewem obwodowym do kanału, a stamtąd

do filtrów końcowych. Zadaniem filtrów będzie oczyszczenie cieczy z pozostałości zawieszonych przed wypływem z instalacji. Wkład filtracyjny będzie okresowo odmulany przez płukanie strumieniem wody i przedmuchiwanie sprężonym powietrzem. Wody popłuczne kierowane będą do zbiornika buforowego. Oczyszczone ścieki kierowane będą do kanalizacji ogólnospławnej.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

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

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

Tabela 2

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Piec komorowo-falaszkowy DOP o mocy 3,5 MW opalany gazem ziemnym	E3	Dwutlenek siarki	0,117
		Dwutlenek azotu	2,072
		Pył ogółem	0,162
		Pył zawieszony PM 10	0,162
		Pył zawieszony PM 2,5	0,113
Piec technologiczny HOP (spalanie gazu ziemnego i gazu wodorowego obiegowego z Absorpcji Siarkowodoru i Regeneracji Aminy)	E5	Dwutlenek siarki	0,14
		Dwutlenek azotu	0,61
		Pył ogółem	0,02
		Pył zawieszony PM 10	0,02
		Pył zawieszony PM 2,5	0,014
Piec do dopalania gazu resztkowego po III stopniu katalitycznym odzysku siarki Super Claus, siarkowodoru z odgazowania ciekłej siarki oraz gazu ziemnego	E6	Dwutlenek siarki	3,6
		Dwutlenek azotu	0,46
		Siarkowodór	0,2
Piec reformer Wytwórni Wodoru (spalanie gazu ziemnego oraz gazu z PSA)	E7	Dwutlenek siarki	0,22
		Dwutlenek azotu	0,29
Pochodnia (spalanie gazów)	E800	Dwutlenek siarki	0,005
		Dwutlenek azotu	0,05
Króciec pomiarowy w trakcie poboru prób oleju	T29	Węglowodory aromatyczne	0,13
Zawór odpowietrzający w trakcie napełniania zbiornika		Węglowodory aromatyczne	0,065
Łączenie z dwóch zaworów odpowietrzających w trakcie napełniania zbiornika		Węglowodory aromatyczne	0,13
Króciec pomiarowy w trakcie poboru prób oleju	T31	Węglowodory aromatyczne	0,13
		Zawór odpowietrzający w trakcie napełniania zbiornika	Węglowodory aromatyczne
Króciec pomiarowy w trakcie poboru prób oleju	T32	Węglowodory aromatyczne	0,13
		Zawór odpowietrzający w trakcie napełniania zbiornika	Węglowodory aromatyczne

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji.

Tabela 3

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Dwutlenek siarki	32,754
2.	Dwutlenek azotu	26,167
3.	Pył ogółem	1,319
4.	Pył zawieszony PM 10	1,319
5.	Pył zawieszony PM 2,5	0,921
6.	Siarkowodór	1,61
7.	Węglowodory aromatyczne	0,158

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.2.1. Łączną ilość wysokoobciążonych ścieków przemysłowych, podczyszczanych na Biologicznej Przemysłowej Podczyszczalni Ścieków wchodzącej w skład instalacji odprowadzanych do kanalizacji zakładowej:

$$Q_{\max d} = 240 \text{ m}^3/\text{d},$$
$$Q_{\max r} = 87600 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji zakładowej z pozostałych węzłów instalacji wynosić będzie średniorocznie nie więcej niż:

$$\text{DOP} - 38000 \text{ m}^3/\text{rok},$$
$$\text{HOP} - 14000 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

II.2.2. Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych odprowadzanych z Biologicznej Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków wchodzącej w skład instalacji.

Tabela 4

Lp.	Rodzaj wskaźnika	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń
1.	ChZT	mg O ₂ /dm ³	1500
2.	Fenole lotne	mg/dm ³	15
3.	Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	150
4.	Chrom ogólny	mg/dm ³	1
5.	Ołów	mg/dm ³	1
6.	Nikiel	mg/dm ³	1
7.	Kobalt	mg/dm ³	1
8.	Wanad	mg/dm ³	2
9.	Siarczki	mg/dm ³	5
10.	Lotne węglowodory aromatyczne (BTX – benzen, toluen, ksylen, styren)	mg/dm ³	1

II.2.3. Dopuszczalną ilość ścieków odprowadzanych ze stacji demineralizacji:

$$Q_{\max h} = 1,2 \text{ m}^3/\text{h},$$
$$Q_{\max r} = 9000 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

II.2.4. Wody opadowo-roztopowe:

Powierzchnia terenu utwardzonego, z którego odprowadzane będą wody opadowo – roztopowe wynosi 14,4 ha, w tym 1,4 ha powierzchni zanieczyszczonej.

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	2500	Wstępne Oczyszczanie Olejów Odpadowych DOP, Hydorafinacja	Wodny roztwór węglowodorów nasyconych zawierający zanieczyszczenia mineralne z zawartością krzemionki i tlenków żelaza oraz fenole
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	2	Wstępne Oczyszczanie Olejów Odpadowych DOP, Hydorafinacja	Celuloza, polietylen, polipropylen z domieszką wodorotlenku sodowego i dietyloaminy.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5	Wstępne Oczyszczanie Olejów Odpadowych DOP, Hydorafinacja	Włókna naturalne (bawełna, len) i syntetyczne (wiskozowe, poliestrowe) zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi
4.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	70	Hydorafinacja	Metale typu nikiel, kobalt na nośnikach glinokrzemianowych.
5.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	600	Biologiczna Przemysłowa Oczyszczalnia Ścieków	Substancja organiczna składająca się z węgla, azotu, fosforu, zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi i metalami ciężkimi jak: żelazo, kobalt, nikiel.
6.	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	30*	Biologiczna Przemysłowa Oczyszczalnia Ścieków	Glinokrzemiany zanieczyszczone metalami ciężkimi jak: nikiel, kobalt, żelazo i węglowodorami ropopochodnymi.

* odpad będzie wytwarzany okresowo co 6-7 lat

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	0,5	Biologiczna Przemysłowa Oczyszczalnia Ścieków	Celuloza, tworzywo sztuczne, drewno.
2.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	500	Biologiczna Przemysłowa Oczyszczalnia Ścieków	Woda, nadmiar osadu czynnego usuwanego w wyniku dekantacji.
3.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	20*	Hydrorafinacja	Porowate żywice syntetyczne otrzymywane z kopolimerów styrenu.

* odpad będzie wytwarzany okresowo co 3 lata

II.4. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do terenów mieszkaniowo-usługowych zlokalizowanych na kierunku północnym i południowym od granic instalacji w następujący sposób:

- w godzinach od 6.00 do 22.00.....55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00.....45 dB(A).

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 oraz środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji do powietrza.

III.1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Tabela 7

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.	E3	43,5	0,725	10,2	523	7150
2.	E5	38,5	0,7	3,9	423	8050
3.	E6	30	0,5	10,1	625	8050
4.	E7	18	0,3	0,0 (zadaszony)	600	8050
5.	E800	50	0,3	0,0	360	8050
6.	Króciec pomiarowy zbiornika T29	11,7	0,2	0,0 (zadaszony)	333	100
7.	Zawór odpowietrzający zbiornika T29	11,7	0,2	0,0 (zadaszony)	333	300
8.	Zawór odpowietrzający zbiornika T29	11,7	0,2	0,0 (zadaszony)	333	300

9.	Króciec pomiarowy zbiornika T31	11,6	0,2	0,0 (zadaszony)	333	100
10.	Zawór odpowietrzający zbiornika T31	11,6	0,2	0,0 (zadaszony)	333	300
11.	Króciec pomiarowy zbiornika T32	11,6	0,15	0,0 (zadaszony)	333	100
12.	Zawór odpowietrzający zbiornika T32	11,6	0,15	0,0 (zadaszony)	333	300

III.1.2. Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

Tabela 8

Rodzaj urządzenia	Źródło	Zanieczyszczenie	Skuteczność [%]
Węzeł Odzysku Siarki 700 (spalanie katalityczne Clausa)	Gazy z mycia aminowego	Siarkowodór max 160 kg/h	99
	Gazy ze strippingu ścieków	Amoniak max 50 kg/h	100

III.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

III.2.1. Woda do celów przemysłowych dla potrzeb HOP pobierana będzie z utworów trzeciorzędowych studniami głębinowymi:

- a) S-1 – podstawowa,
- b) S-2 – awaryjna,

w ilości:

$$Q_{\max h} = 12 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{śr d}} = 149 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max r} = 50000 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

III.2.2. Woda podziemna z ww. dwóch studni głębinowych zlokalizowanych w obrębie HOP pobierana będzie pompami głębinowymi SP8A-18 zamontowanymi w studniach i będzie uzdatniana w stacji demineralizacji.

III.2.3. W skład pakietu demineralizacji wody typ Pk-850 o przepustowości 4 – 6,8 m³/h wchodzić będzie:

- zbiornik hydroforowy o pojemności 4 m³,
- układ filtracji katalitycznej i na węglu aktywnym,
- układ zmiękczenia wody
- układ odwróconej osmozy,
- zbiornik wody zdemineralizowanej o pojemności 15 m³
- układ demineralizacji 2°.

III.2.4. Studnie S-1 i S-2 eksploatowane będą naprzemian, ilość pobieranej wody z ujęcia nie może przekraczać 12 m³/h, przy równoczesnym zachowaniu depresji (liczonej od poziomu zwierciadła ustabilizowanego – tj. 3,0 m p.p.t.) nie większej niż 4,5 m dla studni S-1 i 6,0 m dla studni S-2 – w całym okresie eksploatacji tych studni.

III.2.5. Prowadzący instalację będzie utrzymywał urządzenia sterujące pracą ujęcia tak, aby stale były zachowane parametry podane w punkcie III.2.4.

III.2.6. Instalację oraz urządzenia wodne służące do poboru wody prowadzący będzie prawidłowo utrzymywał i eksploatował, przy czym do jego obowiązków będzie należała między innymi szczególna dbałość o zachowanie czystości i porządku

w obrębie studni oraz niedopuszczanie do zanieczyszczania obudów studni, które winny być uszczelnione. Szczegółowy zakres prac określać będzie instrukcja eksploatacji ujęcia.

III.2.7. Prowadzący instalację będzie prowadził dzienniki pracy instalacji i urządzeń wodnych.

III.2.8. Na potrzeby socjalno – bytowe, przemysłowe (do utrzymania porządku na liniach produkcyjnych) i chłodnicze pobierana będzie również woda z sieci wewnętrznej Rafinerii Nafty JEDLICZE S.A., w ilości:

$$\begin{aligned} \text{DOP} - Q_{\text{śrd}} &= 37 \text{ m}^3/\text{d}, \\ &Q_{\text{max r}} = 11000 \text{ m}^3/\text{rok}, \\ \text{HOP} - Q_{\text{śrd}} &= 30 \text{ m}^3/\text{d}, \\ &Q_{\text{max r}} = 10000 \text{ m}^3/\text{rok}. \end{aligned}$$

III.2.9. Ścieki technologiczne z węzłów wchodzących w skład kompleksu regeneracji olejów odpadowych będą transportowane od źródeł powstania do miejsca oczyszczania rurociągami ciśnieniowymi, a po oczyszczeniu kierowane będą do kanalizacji zakładowej.

III.2.10. Ścieki z odwadniania zbiorników produktowych oraz kondensatu parowego odprowadzane będą do kanalizacji zakładowej bezpośrednio w miejscu powstawania.

III.2.11. Ścieki sanitarne oraz wody opadowo-roztopowe odprowadzane będą kanalizacją ogólnospławną do Oczyszczalni Ścieków eksploatowanej przez Jednostkę Organizacyjną Oczyszczalnia Ścieków.

III.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

III.3.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	Gęste osady będą gromadzone w zamkniętych pojemnikach i wywożone poza granice instalacji i odbierane przez uprawnione podmioty. Półpłynne osady z oczyszczania zbiorników będą przewożone beczką asenizacyjną poza granice instalacji i odbierane przez uprawnione podmioty.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania będą pakowane w pakiety i przekazywane do uprawnionych podmiotów.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne będą magazynowane w szczelnych pojemnikach w zamkniętych pomieszczeniach i przekazywane do uprawnionych podmiotów.

		substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
4.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Zużyte katalizatory będą – bezpośrednio z aparatów wsypywane do szczelnych beczek metalowych, które będą magazynowane poza granicą instalacji w wiacie magazynowej byłego Magazynu Inwestycyjnego. Okresowo odpad będzie przekazywany do regeneracji firmom, które prowadzą taki proces i posiadają wymagane pozwolenia.
5.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad magazynowany będzie w dwóch zbiornikach stalowych (zamkniętych) zlokalizowanych w obrębie Biologicznej Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków poza granicą instalacji w obrębie ogólnozakładowej oczyszczalni ścieków, skąd okresowo przetwarzany będzie poza granice instalacji do uprawnionych podmiotów.
6.	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Wyczerpana masa do pochłaniania metali ciężkich ze ścieków bezpośrednio z filtrów wsypywana będzie do szczelnych beczek metalowych, które będą magazynowane poza granicami instalacji na utwardzonym placu ogólnozakładowej oczyszczalni ścieków, skąd przewożone będą na składowisko odpadów, bądź do uprawnionych podmiotów.

III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady w miejscu ich powstawania będą pakowane do szczelnych worków i przewożone poza granice instalacji do uprawnionych podmiotów.
2.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	Odpad magazynowany będzie w dwóch zbiornikach stalowych (zamkniętych) zlokalizowanych w obrębie Biologicznej Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków poza granicą instalacji w obrębie ogólnozakładowej oczyszczalni ścieków i przekazywany do odzysku lub utylizacji uprawnionym podmiotom.
3.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	Odpad nie będzie magazynowany, przekazywany będzie na bieżąco do przetwarzania uprawnionym podmiotom.

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	R3, R11, D10
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	R1
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	D10
4.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	R4, R8
5.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	R3, D9, D10
6.	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	D9, D10

III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	R1, R12
2.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	R1, R3, R11, D5, D9
3.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	R1, R11, D5

III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

III.3.3.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie **II.3.** decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie **III.3.1.** decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

III.3.3.2. Odpady niebezpieczne powinny być usuwane w opakowaniach z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

III.3.3.3. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych będzie posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.3.3.4. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla płynów eksploatacyjnych.

III.3.3.5. Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

III.3.3.6. Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów celem zmniejszenia ilości powstających odpadów.

III.3.3.7. Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, nie będą przekraczane pojemności magazynowe.

III.3.3.8. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

III.3.3.9. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.

III.3.3.10. Stosowane będą materiały charakteryzujące się wydłużonym okresem eksploatacyjnym.

III.3.3.11. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

III.3.3.12. Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

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

III.4.1. Dopuszczalne rodzaje i masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz sposób ich magazynowania.

Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarzania	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
1.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	1000	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
2.	05 01 05*	Wycieki ropy naftowej	200	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
3.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji)	2000	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4

		i roztworów)		o łącznej pojemności około 17000 m ³
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	2000	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
5.	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali	200	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
6.	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	200	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
7.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2000	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
8.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	500	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2000	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
10.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	500	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
11.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	500	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
12.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1500	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4

				o łącznej pojemności około 17000 m ³
13.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	500	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
14.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	22000	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
15.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5000	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
16.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	2000	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
17.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	40000	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
18.	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	1700	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
19.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3500	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
20.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	500	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
21.	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	500	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4

				o łącznej pojemności około 17000 m ³
22.	13 04 01*	Oleje zęzowe ze statków żeglugi śródlądowej	2000	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
23.	13 04 02*	Oleje zęzowe z nabrzeży portowych	13000	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
24.	13 04 03*	Oleje zęzowe ze statków morskich	10000	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb1-Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
25.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	5000	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
26.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	1500	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
27.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	3500	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
28.	13 08 02*	Inne emulsje	300	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
29.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	15000	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
30.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	2000	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4

				o łącznej pojemności około 17000 m ³
31.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	13400	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³
32.	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	4000	Izolowane termicznie zbiorniki magazynowe T-29, T-31, T-32, C-1, C-2, C-3, Cc-2, Zb-1 – Zb-4 o łącznej pojemności około 17000 m ³

Łączna ilość odpadów przetwarzanych w ciągu roku nie może przekroczyć 80000 Mg.

III.4.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów.

Przetwarzanie odpadów będzie odbywać się na terenie Rafinerii Nafty Jedlicze S.A. ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze, na działkach o nr ewid.: 1531/1, 1530/2, 1536/108, 1536/129, 1536/130, 1536/92, 1536/93, 1589/3, 1670/4, 1671/4, 1672/4, 1673/2, 1674, 1675/1, 1675/2, 1676/2, 1676/3, 1677/2, 1678/2, 1678/3, 1681/1, 1682/1, 1683/1, 1685/3, 1686/2, 1690/8, 1704, 1705/3, 1706, 1707/3, 1708, 1709, 1710/2, 1711/2, 1711/4, 1712/2, 1712/5, 1713/2, 1713/5, 1714/1, 1714/4, 1715/2, 1715/4, 1716/1, 1716/2, 1716/5, 1717/3, 1717/4, 1717/5, 1717/8, 1718/3, 1718/4, 1718/9, 1719/11, 1719/3, 1719/4, 1719/7, 1720/10, 1720/16, 1720/20, 1720/3, 1720/4, 1720/6, 1720/8, 1721/8, 1722/2, 1722/8, 1723/2, 1723/8, 1724/2, 1724/9, 1725/10, 1725/2, 1726/11, 1726/13, 1727/2, 1728/22, 1728/7.

Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R9 (Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów). Proces prowadzony będzie w Instalacji Regeneracji Olejów Odpadowych, zgodnie z warunkami określonymi w punkcie I.3. niniejszej decyzji.

III.5. Warunki emisji hałasu do środowiska.

III.5.1. Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

Tabela 14

Symbol źródła	Lokalizacja źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
		pora dzienna	pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”			
B1	Budynek pompowni oczyszczalni olejów z pięcioma pompami (w tym jedna pompa rezerwowa)	16	8
B2	Budynek pompowni Potok z dwoma pompami (w tym jedna pompa rezerwowa)	16	8
B3	Budynek pompowni DOP z dziesięcioma pompami	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”			

P1-P2	Dmuchawy Roots'a – 2 szt. na podczyszczalni biologicznej ścieków (zainstalowane w budowie dźwiękoizolacyjnej)	16	8
P3	Linia DOP (instalacja wytwarzania próżni)	16	8
P4	Linia HOP (hydrorafinacja olejów odpadowych z kompresorami pompami i chłodnicami powietrza)	16	8

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

Tabela 15

Linia	Rodzaj materiałów, surowców, energii i paliw	Jednostka	Zużycie maksymalne
DOP	Gaz ziemny	Nm ³ /rok	2900000
	Olej przepracowany	Mg/rok	80000
	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	220
	Energia elektryczna	kWh/rok	2500000
	Energia cieplna	GJ/rok	280000
HOP	Gaz ziemny	Nm ³ /rok	7200000
	Olej odpadowy	Mg/rok	80000
	Dwuetyloamina (DEA)	Mg/rok	8
	Anilina	Mg/rok	5
	Dwusiarczek dwumetylu (DMDS)	Mg/rok	4
	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	35
	Energia elektryczna	kWh/rok	6800000
	Energia cieplna	GJ/rok	180000

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

V.1. Monitoring procesów technologicznych.

V.1.1. Każda partia dostarczanego oleju odpadowego będzie poddawana analizom na zawartość wody, zanieczyszczeń stałych, emulsji i chloru, określany będzie również skład frakcyjny – wyniki analizy przesądzać będą do którego zbiornika magazynowego dana partia oleju odpadowego będzie kierowana i jakim procesem wstępnego oczyszczania będzie poddawana

V.1.2. W przypadku gdy analiza wykaże że partia oleju odpadowego ma podwyższoną zawartość chloru olej odpadowy będzie zwracany do dostawcy, oleje z zawartością chlorowanych bifenyli powyżej 250 mg/kg nie będą przyjmowane do instalacji zgodnie z wymaganiami prawnymi.

V.1.3. DOP będzie sterowana, kontrolowana i monitorowana przez DCS "distributed control system" DELTA V. W pamięci systemu zapisane będą dopuszczalne odchylenia wszystkich mierzonych parametrów (takich jak temperatura i ciśnienie w węzłach kolumn destylacyjnych) przy prawidłowej pracy instalacji. W przypadku ich przekroczenia system będzie się starał przywrócić normalną pracę instalacji, alarmując równocześnie wizualnie i dźwiękowo obsługę o zaistniałych zakłóceniach w procesie. W przypadku braku możliwości powrotu normalnego toku procesu następować będzie awaryjne, ręczne odstawienie instalacji przez obsługę.

V.1.4. HOP będzie nadzorowana i sterowana przez podstawowy system kontroli i sterowania DCS (Rozproszony System Automatyki) – typ PCS-5 oraz sprzęgnięte z nim systemy dodatkowe PLC i PLC-5. Stany alarmowe będą sygnalizowane wizualnie i akustycznie. W momencie przekroczenia maksymalnych nastaw

progowych w wyniku anomalii procesu technologicznego, bądź w wyniku zaniku mediów, następować będzie awaryjne zatrzymanie instalacji poprzez automatyczny system ESD. Zatrzymanie awaryjne może następować również ręcznie, przez obsługę.

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

V.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E3, E5, E6.

V.2.2. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

V.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela 16

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E3	Co najmniej dwa razy w roku	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu
2.	E5	Co najmniej dwa razy w roku	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu
3.	E6	Co najmniej dwa razy w roku	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Siarkowodór

V.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

V.3. Monitoring poboru wody.

V.3.1. Prowadzący instalację będzie wykonywał pomiary parametrów eksploatacyjnych studni – wydajności i poziomu położenia zwierciadła wody – co najmniej co sześć miesięcy.

V.3.2. Co najmniej dwa razy w roku prowadzący instalację wykonywał będzie badania wody pobieranej ze studni we wskaźnikach: barwa, odczyn, amoniak, azotany, żelazo i mangan.

V.3.3. Pomiary ciągłe za pomocą wodomierzy, będą wykonywane w opisanych poniżej punktach pomiarowych, z odczytami dokonywanymi z częstotliwością, co najmniej:

- wodomierze studzienne w studniach S-1 i S-2 – co 6 m-cy,
- wodomierz główny w stacji DEMI – 1 x dobę,
- wodomierz wody przemysłowej na rurociągu przed wejściem na DOP – 1 x dobę,
- wodomierz wody przemysłowej na rurociągu przed wejściem na HOP – 1 x dobę,
- wodomierz wody chłodniczej obiegowej na rurociągu przed wejściem na DOP – 1 x dobę,
- wodomierz wody chłodniczej obiegowej na rurociągu przed wejściem na DOP – 1 x dobę.

V.4. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne.

V.4.1. Sposób prowadzenia monitoringu wpływu instalacji na wody podziemne:

Punkty pomiarowe: piezometry P-9 i P-10 wchodzące w skład lokalnej sieci monitoringu.

Zakres badań wskaźników jakości wody wykonywanych z częstotliwością co najmniej dwa razy w roku: zapach, odczyn (pH), przewodność, BZT₅, ChZT, azot ogólny, azotyny, azotany, metale (Cu, Cr, Cd, Pb, Zn, Hg, As, Ba, Ni) chlorki, siarczany, suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA), fenole oraz pomiar poziomu zwierciadła wód podziemnych.

V.5. Monitoring emisji ścieków.

V.5.1. Punkty ciągłych pomiarów ilości ścieków przemysłowych oraz częstotliwość odczytów:

- przepływomierz ścieków na rurociągu tłocznym z DOP – 1x dobę,
- przepływomierz ścieków na rurociągu tłocznym z HOP – 1 x dobę,
- przepływomierz ścieków w Biologicznej Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków – miarodajny dla ustalenia ilości ścieków oczyszczonych biologicznie i odprowadzanych do kanalizacji ogólnozakładowej – 1 x dobę.

V.5.2. Punkty poboru prób ścieków przemysłowych z instalacji na wypływie z filtrów końcowych Biologicznej Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków – pobór prób min. 1 x na rok.

V.5.3. W próbach pobieranych ścieków będą oznaczane następujące wskaźniki zanieczyszczeń: ChZT, fenole lotne, węglowodory ropopochodne, chrom ogólny, nikiel, kobalt, wanad, siarczki, toluen.

V.6. Monitoring emisji hałasu do środowiska.

V.6.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy zagrodowej będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

Tabela 17

Lp.	Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	P1	W odległości około 70 m od północnej granicy terenu zakładu – przy pierwszym budynku mieszkalnym, leżącym po zachodniej stronie drogi biegnącej wzdłuż zachodniej granicy Rafinerii w kierunku północno-wschodnim do ul. Mickiewicza.	N 49°42'57,80`` E 21°39'43,19``
2.	P2	W odległości około 80 m od północnej granicy terenu zakładu – przy budynku mieszkalnym, obok linii 110 kV.	N 49°42'57,66`` E 21°39'51,92``
3.	P3	Za północną granicą terenu zakładu, za torami linii kolejowej Zagórz – Stróże, na linii zabudowy mieszkaniowej zlokalizowanej kilkaset metrów na północ od linii kolejowej (za polami uprawnymi).	N 49°42'53,41`` E 21°40'20,73``
4.	P4	Za południową granicą Rafinerii przy zbiornikach magazynowych olejów odpadowych należących do instalacji	N 49°42'33,20`` E 21°39'33,71``

V.6.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 14.

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

VI.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej monitorującej przebieg procesu technologicznego, z której sygnały są przekazywane do systemu blokad instalacji, 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 uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

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

VII.1. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring Zakładu.

VII.2. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

VII.3. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej wykazanej w opracowanym i zatwierdzonym przez właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej „Raporcie o bezpieczeństwie” należy stosować sposoby postępowania i powiadamiania zgodne z wdrożonym „Wewnętrznym planem operacyjno-ratowniczym”.

VII.4. Pojemniki na oleje odpadowe posiadać będą szczelne konstrukcje oraz zabezpieczenia przeciwdziałające niekontrolowanemu rozlaniu i przedostaniu się substancji do wody lub gleby.

VII.5. Stosowane będzie komputerowe sterowanie przebiegiem procesu oraz sygnalizacja świetlna i dźwiękowa zapewniająca ocenę stanu instalacji w warunkach normalnych i w przypadku awarii.

VII.6. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

VIII.1. W instalacji stosowane będą surowce gwarantujące dotrzymanie wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz standardów środowiska, w szczególności do procesu regeneracji nie mogą być kierowane oleje odpadowe, które nie odpowiadają kryterium dopuszczenia do procesu regeneracji w celu uzyskania olejów bazowych, określonym w przepisach szczegółowych.

VIII.2. Prowadzący instalację będzie wykonywał badania mające na celu określenie parametrów każdej partii oleju kierowanego do regeneracji. Zakres wykonywanych badań będzie obejmował oznaczenia określone w przepisach szczegółowych.

VIII.3. Oleje gromadzone w zbiornikach magazynowych T-29, T-31 i T-32 będą ogrzewane do temperatury nie wyższej niż 80°C.

VIII.4. Prowadzony będzie rejestr ilości siarki elementarnej usuwanej z instalacji HOP.

VIII.5. Obowiązywać będą stosowne procedury systemowe i operacyjne oraz instrukcje określone w wykazie Systemu Zarządzania Jakością ISO 9001:2008.

VIII.6. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

VIII.7. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

VIII.8. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

VIII.9. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

VIII.10. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

VIII.11. Drogi i place, oraz pozostały teren utrzymywane i eksploatowane będą z zachowaniem zasad, przepisów szczegółowych i instrukcji z zachowaniem czystości i porządku.

VIII.12. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

VIII.13. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V.1. niniejszej decyzji.

VIII.14. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

IX. Ustalam dodatkowe wymagania.

IX.1. Wyniki pomiarów parametrów eksploatacyjnych studni, badań wody pobieranej ze studni i wyniki odczytów wodomierzy oraz wyniki badań i pomiarów ilości ścieków z przepływomierzy, odprowadzanych z Biologicznej Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków będą zapisywane w rejestrach i udostępniane na żądanie organu ochrony środowiska.

IX.2. W terminie do końca I kwartału roku następnego prowadzący instalację będzie przekazywał Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska wyniki monitoringu wód podziemnych z piezometrów P-9 i P-10 w formie „Raportu z monitoringu instalacji za rok ...”.

IX.3. Raport z monitoringu wód podziemnych wymieniony w punkcie IX.2. powinien zawierać: zbiorcze zestawienie wyników analiz, porównanie w stosunku do lokalnego tła pierwotnego (hydrogeochemicznego), ocenę trendu przemian chemizmu wód, prezentację wyników zgodną z wymaganiami aktualnie obowiązujących przepisów prawa, wnioski oraz zalecenia.

IX.4. Opracowane wyniki pomiarów prowadzący instalację będzie przedkładał Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie 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 18 marca 2024 roku.

B. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2004 r. znak: ŚR.IV-6618/2/28/03/04, zmienionej decyzjami Wojewody Podkarpackiego z dnia 14 marca 2005 r. znak: ŚR.IV-6618/2/05 i z dnia 2 czerwca 2006 r. znak: ŚR.IV-6618/12/1/06 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 września 2008 r. znak: RŚ.VI.7660/39-3/08, z dnia 19 lipca 2011 r. znak: OS-I.7222.19.2.2011.MH i z dnia 24 kwietnia 2013 r. znak: OS-I.7222.19.3.2013.MH, udzielającej Rafinerii Nafty JEDLICZE S.A. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie Instalacji Regeneracji Olejów Przepracowanych.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 31 października 2013 r. (data wpływu 4 listopada 2013 r.) znak: ZP/64/2013 Rafineria Nafty JEDLICZE S.A., ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze (REGON 370284568, NIP 6840000761) wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie Instalacji Regeneracji Olejów Odpadowych.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 561/2013.

Instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż zalicza się zgodnie z ust. 5 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 do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę.

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 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

Pismem z dnia 12 listopada 2013 r. znak: OS-I.7222.19.15.2013.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Ogłoszeniem z dnia 12 listopada 2013 r. znak: OS-I.7222.19.15.2013.MH podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Jedlicze, oraz na stronie internetowej

i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 3 grudnia 2013 r. oraz 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 postanowieniem z dnia 9 grudnia 2013 r. znak: OS-I.7222.19.15.2013.MH wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 6 lutego 2014 r. (data wpływu 10 lutego 2014 r.) znak: PS/06/2014. Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Rafineria Nafty JEDLICZE S.A. jest zakładem o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. Spółka posiada opracowany zaktualizowany „Raport o bezpieczeństwie”, zatwierdzony decyzją Nr 200/11 Podkarpackiego Komendanta Wojewódzkiej Państwowej Straży Pożarnej znak: WZ-5593/3/3/11 z dnia 14 kwietnia 2011 r. W Zakładzie wdrożony został również „Wewnętrzny plan operacyjno-ratowniczy” obejmujący instalację Regeneracji Olejów Odpadowych. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z wdrożonym w Spółce Systemem Zarządzania Jakością ISO 9001:2008.

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 do powietrza nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu.

W związku z rozszerzeniem w ww. rozporządzeniu listy substancji, dla których określono poziomy dopuszczalne w powietrzu o pył zawieszony PM 2,5 w decyzji również dla tej substancji określono dopuszczalną emisję roczną.

Ponadto emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustalono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza. Stanowiska te będą zamontowane na emitorach: E3, E5, E6. Zarządzający instalacją wykazał we wniosku, że ze względu na zagrożenie wybuchem brak jest możliwości zlokalizowania stanowisk do pomiarów zgodnie z wymogami Polskiej Normy na emitorze pieca reformera Wytwórni Wodoru (emitor E7) oraz emitorze pochodni (emitor E800). Ponadto ze względu na konstrukcję brak jest możliwości pomiaru emisji węglowodorów aromatycznych z króćców pomiarowych w trakcie poboru prób oleju oraz z zaworów odpowietrzających w trakcie napełniania zbiorników T-29, T-31 i T-32.

W związku z powyższym odstąpiono od obowiązku lokalizacji punktów pomiarowych na w/w emitorach.

Na potrzeby HOP pobierana jest woda z utworów trzeciorzędowych studniami głębinowymi S-1 i S-2. Ponadto na potrzeby socjalno – bytowe, przemysłowe (do utrzymania porządku na liniach produkcyjnych) i chłodnicze pobierana jest woda z sieci wewnętrznej Rafinerii Nafty JEDLICZE S.A.

Ścieki technologiczne z węzłów wchodzących w skład kompleksu regeneracji olejów odpadowych są transportowane od źródeł powstania do miejsca oczyszczania rurociągami ciśnieniowymi, a po oczyszczeniu kierowane do kanalizacji zakładowej.

Ścieki z odwadniania zbiorników produktowych oraz kondensatu parowego odprowadzane są do kanalizacji zakładowej bezpośrednio w miejscu powstawania.

Ścieki sanitarne oraz wody opadowo-roztopowe odprowadzane są kanalizacją ogólnospławną do Oczyszczalni Ścieków eksploatowanej przez Jednostkę Organizacyjną Gospodarka Wodno-Ściekowa i Ochrona Środowiska.

Rafineria posiada zorganizowaną sieć monitoringu jakości wód podziemnych, której zakres określił Wojewoda Podkarpacki w decyzji z dnia 8 kwietnia 2003 r. znak ŚR.IV-6623/1/5/3/03. Dla monitorowania instalacji w niniejszej decyzji wskazano otwory obserwacyjne sieci lokalnej (piezometry P-9 i P-10) oraz określono częstotliwość i zakres wykonywanych analiz.

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, zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych, zbieranych i odzyskiwanych 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.

W punkcie III.4. niniejszej decyzji określono warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów, zgodnie z art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska 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 poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

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.

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

- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Techniek w Sektorze Obróbki Odpadów (Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatments Industries), sierpień 2006;
- Dokument Referencyjny dotyczący Ogólnych Zasad Monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring), lipiec 2003;
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Techniek w Rafineriach Ropy Naftowej i Gazu (Reference Document on Best Available Techniques for Mineral Oil and Gas Refineries), luty 2003;
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Techniek w Zakresie Emisji z Magazynowania (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), lipiec 2006;
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Techniek w Przetwarzaniu Ścieków i Gazów Odpadowych w Sektorze Chemicznym (Reference Document on Best Available Techniques In Common Waste Water nad Waste Gas Treatment/Management System in the Chemical Sector), luty 2003;
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Techniek w zakresie Efektywności Energetycznej (Reference Document on Best Available Techniques on Energy Efficiency), marzec 2008.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

Zapis BREF	Stan istniejący
Analiza zgodności z BREF (Przemysł przetwarzania odpadów)	
Prowadzenie kontroli materiałów przychodzących.	Analiza instalacji Każda partia dostarczanego oleju odpadowego jest poddawana analizom na zawartość wody, zanieczyszczeń stałych, emulsji i chloru, określany jest również skład frakcyjny – wyniki analizy przesądzają do którego zbiornika magazynowego dana partia oleju odpadowego zostanie skierowana i jakim procesom wstępnego oczyszczania będzie poddawana – w skrajnych przypadkach partia oleju nie będzie przyjmowana do instalacji Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Prowadzenie kontroli rozpuszczalników chlorowanych i chlorowanych bifenyli.	Analiza instalacji W przypadku gdy analiza wykazuje że partia oleju odpadowego ma podwyższoną zawartość chloru

	<p>(to może wskazywać na zawartość rozpuszczalników chlorowanych) olej odpadowy jest zawracany do dostawcy, oleje z zawartością chlorowanych bifenyli powyżej 250 mg/kg nie są przyjmowane do instalacji zgodnie z wymaganiami prawnymi.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
Stosowanie kondensacji dla fazy gazowej jednostek destylacji rzutowej.	<p>Analiza instalacji</p> <p>Procesy kondensacji fazy gazowej tak w instalacji Destylacji Olejów Odpadowych jak i w instalacji Hydorafinacji są stosowane – to w połączeniu z pełną hermetyzacją tych instalacji sprawia, że nie występuje emisja niezorganizowana z instalacji zaś wszystkie nieskondensowane strumienie gazów przed wprowadzaniem do powietrza są dopalane.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
Ograniczanie emisji w trakcie rozładunku i załadunku pojazdów.	<p>Analiza instalacji</p> <p>Emisja w trakcie rozładunku pojazdów dostarczających oleje odpadowe jest ograniczana – o ile nie są stosowane rozwiązania mające na celu ograniczanie emisji do powietrza z uwagi na fakt że oleje odpadowe mając minimalną prężność par nie są źródłem emisji gazów – to wszystkie miejsca gdzie następuje rozładunek olejów są odpowiednio zabezpieczone przed ewentualnym przedostawaniem się zanieczyszczeń do ziemi i do wód.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione</p>
Stosowanie utleniania termicznego.	<p>Analiza instalacji</p> <p>Zastosowano jednostkę SRU o czterech stopniach redukcji H₂S. Pierwszy stopień to częściowe spalanie termiczne, następnie dwa stopnie katalityczne (reaktory R 701, R 702) oraz trzeci stopień katalityczny tzw. selektywnego utleniania.</p> <p>Sprawność instalacji wynosi 99% odzysku siarki. Gaz resztkowy jest dopalany w dopalaczu termicznym H-711.</p> <p>Ponadto gazy resztkowe kierowane są do spalania w pochodni. Pochodnia U-800 została zaprojektowana do likwidacji poprzez spalanie nadmiaru gazów nienormalnych oraz spalanie gazów w trakcie rozruchu, zatrzymania instalacji czy awaryjnego zatrzymania. Gaz odpadowy z jednostki PSA jest kierowany do opalania pieca H-611 (reformer), co eliminuje kierowanie go do pochodni do spalania – lecz utylizowany jest także na drodze utleniania termicznego.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
Stosowanie systemów próżniowych w celu redukcji emisji.	<p>Analiza instalacji</p> <p>Olej odpadowy jest podgrzewany i po zmieszaniu z 30% NaOH poddawany jest w kolumnie T-301 destylacji pod próżnią 200 mm Hg. Olej odwodniony po podgrzaniu w piecu flaszkowym do temperatury 360°C podawany jest do kolumny T-401, gdzie jest rozdestylowany pod próżnią 15 mm Hg. Dla wytwarzania próżni stosowane są układy inżektorowe z kondensatorami powierzchniowymi. Efektem jest zmniejszenie ilości ścieków ponad 5 razy w stosunku do metody tradycyjnej.</p> <p>Niska próżnia w kolumnie T-401 rzędu 15 mm Hg pozwala na redukcję temperatury wylotowej w piecu, co pozwala na zmniejszenie obciążenia opalania pieca i obniżenie zużycia paliwa (emisji).</p>

	Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Zagospodarowywanie pozostałości z destylacji próżniowej lub wyparek cienkowarstwowych.	Analiza instalacji Wszystkie strumienie pochodzące z destylacji próżniowej – w tym pozostałości – są w całości zagospodarowywane – wyparki próżniowe nie są stosowane w instalacji. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Prowadzenie wysokowydajnościowych procesów ponownej rafinacji olejów odpadowych.	Analiza instalacji Instalacja Regeneracji Olejów Odpadowych w RNJ została zaprojektowana i wybudowana jako największa w Polsce instalacja do ponownej rafinacji olejów odpadowych; stosowane są w niej wszystkie technologie mające na celu uzyskanie z olejów odpadowych w możliwie największym stopniu olejów bazowych. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Oczyszczanie ścieków pod kątem zmniejszenia zawartości węglowodorów i fenoli.	Analiza instalacji Stosowanie podczyszczania ścieków z instalacji Regeneracji olejów odpadowych w specjalnie zaprojektowanej i wybudowanej dla tej instalacji biologicznej oczyszczalni ścieków ze specjalnie dedykowaną temu rodzajowi ścieków technologią sprawia że mimo iż ścieki surowe są bardzo mocno obciążone, po doczyszczeniu ich w centralnej oczyszczalni ścieków stanowiącej drugi stopień oczyszczania sprawia że ścieki na wylocie do odbiornika mają parametry niższe niż dopuszczone pozwoleniem wodnoprawnym. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Analiza zgodności z BREF (Rafinerie ropy naftowej)	
Dla produkcji olejów bazowych i smarów BAT zaleca:	Analiza instalacji w RNJ:
a) Stosowanie wodoru do oczyszczania frakcji oleju bazowego. Oczyszczanie ziemią odbarwiająca może być dopuszczone w pewnych uzasadnionych przypadkach.	Ad. a) W instalacji wodór jest stosowany do oczyszczania frakcji oleju bazowego.
b) Stosowanie wspólnego układu pośredniego nośnika ciepła celem zmniejszenia liczby pieców (emisja zanieczyszczeń do powietrza).	Ad. b) Opisano szczegółowo w spełnieniu warunków BAT dla oczyszczania gazu procesowego. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Dla systemów chłodzenia BAT zaleca:	Analiza instalacji
a) Zredukować zapotrzebowanie na chłodzenie w rafinerii przez analizę optymalizacji ciepła.	Ad. a, b. Zasadą projektowania DOP i HOP była optymalizacja wykorzystania ciepła oraz maksymalizacja odzysku ciepła. Wszędzie, gdzie to było możliwe zastosowano zintegrowane podejście do bilansu energetycznego instalacji. Przeważającym systemem chłodzenia dla tych jednostek jest chłodzenie wodne, ponieważ rafineria wybudowała wcześniej centralny obieg wody chłodniczej dla wszystkich instalacji rafineryjnych.
b) Zmaksymalizować odzysk ciepła.	Ad. c. Stosuje się wymienniki ciepła z odpowiednich gatunków stali odpornej na korozję, przeprowadza się systematycznie remonty i przeglądy wkładów wymienników ciepła co chroni wodę chłodniczą przed zanieczyszczeniem.
c) Wyeliminować wycieki oleju do wody obiegowej.	Ad. d. Instalacja wody obiegowej wykonana jest zarówno po stronie zasilania jak i odbioru z rur stalowych, co pozwala na zachowanie szczelności układu i wysokiej jakości wody chłodzącej.
d) Stosować rozdzielczą sieć wody obiegowej.	

<p><u>Dla procesów zużywających wodór BAT zaleca:</u></p> <p>a) Wykorzystywać odzysk ciepła z wysokotemperaturowych strumieni procesowych.</p> <p>b) Kierować gazy zawierające H₂S do układów aminy oraz SRU.</p> <p>c) Kierować ścieki procesowe zawierające H₂S oraz związki N do odpowiedniego oczyszczania ścieków</p> <p>d) Organizować regenerację katalizatorów we współpracy z dostawcami.</p>	<p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p> <p>Analiza instalacji</p> <p>Ad. a. Zasadą projektową przy projektowaniu tras surowcowych i produktowych jest wykorzystanie ciepła frakcji gorących do podgrzania surowca kierowanego do przeróbki. Stosuje się powyższą zasadę zarówno dla instalacji Destylacji Olejów Odpadowych, jak i procesu hydrorafinacji.</p> <p>We wszystkich procesach związanych, jak wytwórnia wodoru czy SRU (utyliczacja gazów kwaśnych) nadmiar ciepła wykorzystywany jest do produkcji ciepła technologicznego (para, woda) – przez co instalacja jest mało energochłonna.</p> <p>Ad. b. Gaz wodorowy obiegowy kierowany jest do mycia aminowego do kolumn C-502. Gazy kwaśne z instalacji kierowane są do jednostki SRV, gdzie następuje rozkład związków amonowych oraz redukcja związków S do siarki rodzimej.</p> <p>Ad. c. Wszystkie ścieki procesowe są gromadzone w zbiorniku V-509, skąd tłoczone są pompami do instalacji strippingu ścieków V-740.</p> <p>Ad. d. Przyjęto generalną zasadę oddawania zużytych katalizatorów do regeneracji do odbiorców zewnętrznych.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Dla procesu wytwarzania wodoru BAT zaleca:</u></p> <p>a) Rozważyć zastosowanie technologii uzyskiwania wodoru z gazu ziemnego poprzez reformowanie parą wodną.</p> <p>b) Zastosować układy wykorzystujące. wytworzone ciepło w instalacji wodoru.</p> <p>c) Stosować gaz usunięty z PSA, jako gaz opałowy.</p>	<p>Analiza instalacji</p> <p>Ad. a. Wytwórnia wodoru U-600 stosuje technologię produkcji wodoru drogą reformowania metanu parą wodną. Odsiarczony gaz ziemny nasycany jest parą wodną i po podgrzaniu kierowany jest do reformera H-611, gdzie metan wchodzi w reakcję z parą wodną na katalizatorze niklowym R-67-7H wg reakcji:</p> $\text{CH}_4 + \text{H}_2\text{O} = \text{CO} + 3\text{H}_2$ $\text{CO} + \text{H}_2\text{O} = \text{CO}_2 + \text{H}_2$ <p>Reformer opalany jest gazem ziemnym i gazem odpadowym z jednostki oczyszczania gazu po reformerze PSA.</p> <p>Ad. b. Gorące gazy z reformera H-611 używane są do:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wstępnego ogrzewania gazu ziemnego i cyrkulującego wodoru w podgrzewaczu E-601, - wstępnego ogrzewania gazu procesowego przed reformerem w wymienniku ciepła E-611. <p>Gorący gaz procesowy z reaktora R-621 używany jest do wstępnego podgrzewania wody technologicznej w podgrzewaczu E-621.</p> <p>Ad. c. Surowy wodór po separatorze V-621 posiada zanieczyszczenia w postaci CO₂ i CO. Są one całkowicie usuwane w jednostce PSA. Proces PSA polega na adsorpcji zanieczyszczeń pod wysokim ciśnieniem i desorpcji tych zanieczyszczeń pod niskim ciśnieniem. Wypełnieniem absorbera są sита molekularne (zeolity).</p> <p>Gaz odpadowy z jednostki PSA używany jest jako paliwo w piecu reformera H-611 jego nadmiar kierowany jest do pieca H-501.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione</p>
<p><u>Dla rafinacji destylatów z destylacji pierwotnej BAT zaleca:</u></p> <p>Oczyszczać wodorem produkty aby usuwać z destylatów oleiny i produkty</p>	<p>Analiza instalacji</p> <p>W Instalacji HOP prowadzony jest proces oczyszczania produktów wodorem.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

barwiące.	
<p>Dla oczyszczania gazu procesowego BAT zaleca: Oczyszczanie DEA (aminy) a) stosować proces regeneracji aminy, b) ponownie wykorzystywać aminę regenerowaną, c) dysponować awaryjną pojemnością magazynowania dla zmagazynowania aminy z całej instalacji, d) ścieki z instalacji kierować do instalacji strippingu, e) stosować odrębny system zbierania słołów aminy.</p>	<p>Analiza instalacji Ad. a. W instalacji Regeneracja w RNJ funkcjonuje węzeł regeneracji aminy U-730. Instalacja U-730 ma za zadanie odpędzanie siarkowodoru w kolumnie regeneratora z 20% r-ru wodnego DEA i skierowanie kwaśnego gazu do instalacji odzysku siarki U-700. Ad. b. Zregenerowany roztwór aminy podlega filtracji w celu usunięcia rozpuszczonych węglowodorów oraz cząstek stałych powstających w wyniku korozji materiału. Zregenerowany roztwór aminy przechowywany jest w zbiorniku V-732, skąd amina pobierana jest pompą do procesu oczyszczania gazu kwaśnego. Ad. c. Zbiornik V-732 posiada pojemność, która zapewnia pomieszczenie całej ilości aminy z układu absorpcji i regeneracji. W czasie normalnej pracy zbiornik ten powinien być prawie pusty. Ad. d. Kolumna regeneracyjna C-731 jest źródłem ścieków kwaśnych, wydzielonych z roztworu DEA. Część ścieków jest używana jako oroszenie kolumny C-731, a część odprowadzana jest do zbiornika ścieków kwaśnych V-509 (dla uniknięcia koncentracji amoniaku). Ściek z V-509 jest tłoczony do instalacji U-740 (Stripping). Ad. e. System słołów aminowych składa się ze zbiornika słołów V-733, pompy słołów aminowych P-733 oraz sieci podziemnych rurociągów. Do zbiornika doprowadzane są w sposób grawitacyjny słoły aminowe z aparatów technologicznych. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Dla oczyszczania gazu procesowego BAT zaleca: Jednostki odzysku siarki (SRU) a) Stosować etapową jednostkę SRU łącznie z oczyszczaniem gazu resztkowego o sprawności odzysku 98,5 ÷ 99,5%. b) Instalacja SRU musi zabezpieczyć odzysk siarki z całej ilości wytworzonego gazu kwaśnego. c) Temperatury w piecu spalania gazu muszą zapewnić destrukcję amoniaku. d) Stosować najnowocześniejsze systemy sterowania i monitorowania ze sterowaniem procesu przy pomocy analizatora gazu resztkowego</p>	<p>Analiza instalacji Ad. a. Zastosowano jednostkę SRU o czterech stopniach redukcji H₂S. Pierwszy stopień to częściowe spalanie termiczne, następnie dwa stopnie katalityczne (reaktory R-701, R-702) oraz trzeci stopień katalityczny tzw. selektywnego utleniania. Sprawność instalacji wynosi 99% odzysku siarki. Gaz resztkowy jest dopalany w dopalaczu termicznym H-71 Ad. b. Instalacja zabezpiecza w całości odzysk siarki z gazów kwaśnych w zakresie projektowych zawartości siarki we wsadzie surowcowym (do 1,5%). Ad. c. Gaz kwaśny przed wejściem do komory spalania H-701 jest podgrzewany do temperatury 120°C. W górnej komorze spalania H-701 utrzymuje się temperatura co najmniej 1250°C, która jest wystarczająca do przemiany amoniaku w obecności tlenu do azotu i wody. Ad. d. Przepływ powietrza kierowanego do komory spalania H-701 jest pod kontrolą zaawansowanego Systemu Kontroli Palnika (ABC System) sterowanego natężeniem przepływu gazu kwaśnego z instalacji U-740 oraz korygowany jest od wskazań analizatora H₂S w reaktorze Superclaus (IV stopień). Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Dla oczyszczania gazu procesowego BAT zaleca: Spalanie gazu w pochodni a) Stosować spalanie w pochodni jako</p>	<p>Analiza instalacji Ad. a. Pochodnia U-800 została zaprojektowana do likwidacji poprzez spalanie nadmiaru gazów nienormatywnych oraz spalanie gazów w trakcie</p>

<p>system bezpieczeństwa.</p> <p>b) Zapewnić eksploatację bezdymną i niezawodną.</p> <p>c) Minimalizować spalanie poprzez zrównoważenie systemu opałowego rafineryjnego poprzez zainstalowanie systemu odzysku gazu.</p> <p>d) Stosowanie zaworów nadmiarowych o wysokim stopniu niezawodności.</p>	<p>rozruchu, zatrzymania instalacji czy awaryjnego zatrzymania.</p> <p>Ad. b. Dla zapewnienia bezdymnego spalania stosuje się parę wodną, która doprowadzana jest poprzez boczne dysze pierścienia parowego otaczającego palniki pochodni w jej górnej części. Powietrze pierwotne wciągane przez parę powoduje turbulencję i mieszanie, co wpływa na poprawę spalania zapobiegające tworzeniu się dymu.</p> <p>Ad. c. Gaz odpadowy z jednostki PSA jest kierowany do opalania pieca H-611 (reformer), co eliminuje kierowanie go na pochodnię do spalania</p> <p>Ad. d. Zawory bezpieczeństwa Zawory bezpieczeństwa zostały dobrane wg norm API 526, API 527 i Section VII Pressure Vessels of ASME. Do pochodni XX-801 odprowadzane są wydmuchy po zaworach z części węglowodorowej a do pochodni XX-802 wydmuchy z zaworów z części kwaśnej instalacji. Celowość, poprawność i konieczność rozmieszczenia zabezpieczeń aparatów przed wzrostem ciśnienia jest nadzorowana w ramach dozoru UDT</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Dla jednostek destylacji pierwotnej</u> (Głównym procesem rafineryjnym jest destylacja ropy naftowej. W jednostce regeneracji olejów odpadowych takim procesem jest destylacja olejów odpadowych DOP)</p> <p>BAT zaleca:</p> <p>a) projektować jednostki o wysokim stopniu zintegrowania dla optymalizacji gospodarki energią cieplną,</p> <p>b) stosowanie pomp próżniowych i kondensatorów powierzchniowych w układzie wytwarzania próżni,</p> <p>c) stosować zaawansowane sterowanie procesem w celu optymalizacji wykorzystania energii.</p>	<p><u>Analiza instalacji</u></p> <p>Ad. a) Olej odpadowy jest podgrzewany i po zmieszaniu z 30% NaOH poddawany jest w kolumnie T-301 destylacji pod próżnią 200 mm Hg. Olej odwodniony po podgrzaniu w piecu flaszkowym do temperatury 360°C podawany jest do kolumny T-401, gdzie jest rozdestyłowany pod próżnią 15 mm Hg.</p> <p>Goście destylaty są chłodzone w wymiennikach ciepła i chłodnicach. Trzy frakcje olejowe są chłodzone za pomocą chłodnic powietrznych.</p> <p>Cały proces destylacji oleju odpadowego przebiega w jednej jednostce technologicznej o wysokim stopniu zintegrowania, co pozwala na optymalizację zużycia energii cieplnej.</p> <p>Ad. b) Dla wytwarzania próżni stosowane są układy inżektorowe z kondensatorami powierzchniowymi. Efektem jest zmniejszenie ilości ścieków ponad 5 razy w stosunku do metody tradycyjnej.</p> <p>Niska próżnia w kolumnie T-401 rzędu 15 mm Hg pozwala na redukcję temperatury wylotowej w piecu, co pozwala na zmniejszenie obciążenia opalania pieca i obniżenie zużycia paliwa (emisji).</p> <p>Ad. c) Instalacja jest sterowana, kontrolowana i monitorowana przez system DCS RS-3ROSEMOUNT. W pamięci systemu zapisane są dopuszczalne odchylenia wszystkich mierzonych parametrów przy prawidłowej pracy instalacji. W przypadku ich przekroczenia, system stara się przywrócić normalną pracę instalacji, alarmując równocześnie wizualnie i dźwiękowo obsługę o zaistniałych odchyleniach w procesie.</p> <p>Instalacja DOP spełnia wymagania BAT.</p>
<p>Analiza zgodności z BREF (Systemy zarządzania/oczyszczania ścieków i gazów odlotowych w sektorze chemicznym)</p>	
<p>A.Wody ściekowe</p>	
<p>Zainstalowanie oddzielnego drenażu dla obszarów ze zwiększonym ryzykiem zanieczyszczenia, włączając w to miskę</p>	<p>Cały teren wyposażony jest w system drenażowy, a obszary szczególnie narażone wyposażone są w tace przeciwrozlewowe.</p>

ściekową, która wylapywałaby wycieki.	Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Powierzchniowy system kanalizacji. Dla instalacji pracujących w klimacie, w którym okresowo temperatura powietrza osiąga wartości poniżej zera, wymagania BAT dopuszczają podziemny system kanalizacji.	Ścieki procesowe odprowadzane są do oczyszczalni ścieków RNJ. Sieć kanalizacyjna ogólnospławna jest siecią podziemną. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Oczyszczanie zanieczyszczonych wód opadowych z zanieczyszczonych obszarów przed zrzuconiem ich do odbiornika. Należy: – kierować czystą wodę deszczową do punktu poboru wody, omijając system kanałów ściekowych, – oczyszczać wodę deszczową pochodzącą z obszarów zanieczyszczonych przed połączeniem jej z wodą pobieraną. Właściwymi urządzeniami do oczyszczania są piaskownik, staw retencyjny, zbiornik retencyjny, filtr piaskowy.	Wody opadowe nie są odprowadzane bezpośrednio do odbiornika. Istnieje system kanalizacji: wody opadowe są kierowane do kanalizacji. Poprzez tą sieć trafiają na oczyszczalnię ścieków RNJ, gdzie są oczyszczane do parametrów umożliwiających ich zrzut do odbiornika . Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
B. Gazy	
BAT w zakresie systemów zbierania gazów opadowych obejmuje: – zmniejszenie wielkości strumienia gazu doprowadzanego do instalacji oczyszczania przez możliwie dokładne obudowanie źródła emisji – zapobieganie ryzyku eksplozji przez zainstalowanie detektora palności wewnątrz kolektora gazów, gdy ryzyko pojawienia się mieszaniny palnej jest wysokie, utrzymywanie stężeń mieszaniny gazów bezpiecznie poniżej dolnej lub powyżej górnej granicy wybuchowości, instalacja właściwego wyposażenia zapobiegającego zapłonowi mieszaniny palnych gazów z tlenem lub minimalizującego skutki takiego zapłonu.	Kocioł grzewczy posiada odpowiednią konstrukcję, powierzchnie grzewcze pieca rurowego: sekcja promieniowa stanowiąca ekrany komory paleniskowej oraz sekcja konwekcyjna usytuowana w pionowym ciągu spalin za czołową przegrodą (przewalem) komory paleniskowej są szczelnie obudowane. Kocioł wyposażony jest w aparaturę kontrolno-pomiarową, układy blokadowe w tym przerywacze ognia zapewniające bezpieczeństwo prowadzonego procesu spalania. Gazy resztkowe z wieży atmosferycznej spalane są w piecu technologicznym do ogrzewania wsadu. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Analiza zgodności z BREF (Przemysłowe systemy chłodzenia)	
A. Zagadnienia ogólne	
Ograniczenie ilości ciepła odpadowego przez optymalizację ponownego wykorzystania ciepła wewnątrz i na zewnątrz procesu technologicznego. Ponadto w ramach minimalizowania zużycia energii – ograniczenie oporów przepływu wody i powietrza, – zastosowanie urządzeń o wysokiej sprawności i niskim zużyciu energii, – ograniczenie liczby urządzeń wymagających energii.	Przerób surowca odbywa się w jednej wieży destylacyjnej – wieży atmosferycznej. Zintegrowano procesy wymiany ciepła pomiędzy surowcem a destylatami uzyskiwanymi w procesie. Gorące destylaty są chłodzone w wymiennikach ciepła i chłodnicach. Cały proces destylacji przebiega w jednej jednostce technologicznej o wysokim stopniu zintegrowania, co pozwala na optymalizację zużycia energii cieplnej. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Ograniczanie zużycia wody poprzez recykulację wody chłodzącej w stosowanym obiegu wody. W systemach recykulacyjnych za najlepszą dostępną technikę BAT można uważać zwiększenie ilości cykli.	Woda obiegowa chłodnicza przepływa w układzie zamkniętym przez układ chłodnic instalacji. Z chłodnic woda chłodnicza odprowadzana jest do rurociągu powrotnego, a następnie do zbiornika retencyjnego znajdującego się przy chłodni wentylatorowej. Po ochłodzeniu w chłodni wentylatorowej woda ponownie pompowana jest na instalację.

	Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Ograniczanie ryzyka nieszczelności – wybór odpowiedniego dla jakości stosowanej wody materiału do konstrukcji urządzeń w natryskowych układach chłodzenia, – korzystanie z układu zgodnie z jego projektem; – jeżeli potrzebne jest uzdatnianie wody chłodzącej, należy dobrać odpowiedni program uzdatniania.	Urządzenia natryskowe RNJ stanowiące element instalacji zostały zaprojektowane zgodnie z najlepszą wiedzą, zapewniającą ich właściwe działanie. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Analiza zgodności z BREF (Ogólne zasady dotyczące monitoringu)	
A. Zakres i metody monitoringu	
Dyrektywa IPPC definiuje dwa podstawowe cele prowadzenia monitoringu: – ocena zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi, – raportowanie emisji przemysłowych. W praktyce dane z monitoringu mogą być wykorzystywane do wielu innych celów – uzyskuje się wówczas efektywność ekonomiczną w relacji nakłady – uzyskane wyniki.	Analiza dostępnych danych pozwala na wniosek, że w RNJ ma miejsce wielokierunkowe wykorzystywanie wyników monitoringu: oprócz oceny zgodności z przepisami, dane pomiarowe są stosowane do obliczania opłat za korzystanie ze środowiska. Wyniki monitoringu mogą również stanowić przesłankę do wprowadzania zmian technologicznych lub technicznych oraz impuls do podejmowania działań modernizacyjno-inwestycyjnych. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Odpowiedzialność za prowadzenie monitoringu spoczywa na operatarze instalacji.	Pomiary środowiskowe są prowadzone na zlecenie RNJ przez wyspecjalizowane jednostki posiadające odpowiednie zezwolenia. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych.	Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu zakresu monitoringu w pozwoleniu zintegrowanym. Wyboru parametrów, które podlegają monitorowaniu dokonano ponadto w odniesieniu do wymogów obowiązującego prawa, w tym rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. nr 206 poz. 1291). Monitoringowi podlega: – emisja zanieczyszczeń do powietrza – monitorowana jest w drodze pomiarów na emitorach emisji zorganizowanej oraz na podstawie ustalonych wskaźników emisji odniesionych do wielkości produkcji (w tym na potrzeby ustalenia wysokości opłat za korzystanie ze środowiska), – jakość ścieków odprowadzanych w zakresie i częstotliwości określonej w pozwoleniu wodnoprawnym – poziom hałasu – monitorowany raz na 2 lata. – Wody podziemne z dwóch otworów (P-9, P-10) – monitoring raz do roku – Monitoring emisji prowadzony jest ponadto na potrzeby Krajowego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń (corocznie, do końca marca). Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
<u>Wyniki monitoringu</u> Jednostki miar stosowane do wyrażania monitorowanych emisji powinny być w pełni zgodne z jednostkami, w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji (np. mg/m ³ , kg/h).	Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu zakresu monitoringu w pozwoleniu zintegrowanym. W sprawozdania z pomiarów emisji stosowane są jednostki w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji: – emisja zanieczyszczeń do powietrza: mg/m ³ , kg/h, – emisja hałasu dB(A),

	<ul style="list-style-type: none"> – pobór wody oraz emisja ścieków m³/d, – skład ścieków mg/l. <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Czasy uśredniania i częstotliwości wykonywania pomiarów</u></p> <p>Zalecana częstotliwość oraz zalecany czas uśredniania dla pomiarów zależą od typu procesu i zmian wielkości emisji w czasie (szybkozmiennie, wolnozmiennie). W przypadku wymagań pomiarowych zawartych w przepisach prawnych parametry te są ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkach, należy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru.</p>	<p>Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu zakresu monitoringu w pozwoleniu zintegrowanym. Czas uśredniania oraz częstotliwość wykonywania pomiarów wynika z metodyk referencyjnych określonych przez przepisy prawa.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Błędy pomiarowe</u></p> <p>W przypadkach, gdy monitoring jest stosowany do oceny zgodności z przepisami, szczególnie istotna jest kwestia oszacowania błędów występujących w całym procesie pomiarowym (pobór i transport próbki, przygotowanie próbki, analiza). Analiza błędów pomiarowych powinna towarzyszyć raportowanym wynikom pomiarów.</p>	<p>Pomiary prowadzone przez wyspecjalizowane jednostki uwzględniają oszacowanie błędów pomiarowych zgodnie z odpowiednimi przepisami prawnymi, normami technicznymi i metodykami referencyjnymi. Zgodnie z wymogiem art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.) badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych analiz.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Zakres monitoringu w pozwoleniu</u></p> <p>Obecnie jako dobrą praktykę przyjmuje się uwzględnianie następujących charakterystyk:</p> <ul style="list-style-type: none"> – status prawny dla danego pomiaru (czy jest wymagany przepisami prawnymi), – substancja lub parametr mierzony, – lokalizacja punktu poboru próbki oraz miejsce analizy, – charakterystyka czasowa (czas uśredniania, częstotliwość), – dopasowanie metod pomiarowych do przedziału zmienności parametrów, – dane techniczne metod pomiarowych, – warunki pracy instalacji, przy których prowadzony jest pomiar, – procedury określania zgodności z przepisami prawa, – ocena i raportowanie emisji w warunkach odbiegających od normalnych. 	<p>Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu zakresu monitoringu w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>Częstotliwość wykonywania pomiarów, lokalizacja punktów pomiarowych, metodyki referencyjne oraz sposób prezentacji wyników zgodne są z:</p> <ul style="list-style-type: none"> – rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2008 r. nr 206 poz. 1291), – rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366); – stosownymi normami PN. <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Monitoring emisji - zakres i metody</u></p> <p>Monitoring emisji jest stosowany uniwersalnie dla zapewnienia zgodności z dopuszczalnymi wielkościami emisji, które nakłada pozwolenie. Sposób prowadzenia i częstotliwość pomiarów powinny być odniesione do rozmiarów i wielkości emisji, która jest weryfikowana, oraz do sposobu prowadzenia kontroli zastosowanego procesu technologicznego. Metody, które są przeważnie powszechnie stosowane to:</p> <ul style="list-style-type: none"> – monitoring wydajności technik ograniczających emisję (np. spadek 	<p>Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu zakresu monitoringu w pozwoleniu zintegrowanym. Spółka prowadzi okresowe pomiary zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska (zanieczyszczenia pyłowo-gazowe, hałas, ścieki).</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

<p>ciśnienia na filtrze workowym);</p> <ul style="list-style-type: none"> - ciągły monitoring zanieczyszczeń; - okresowe pomiary zanieczyszczeń; - obliczenia bilansu masowego. 	
<p>Sprawozdawczość Sprawozdawczość powinna uwzględniać:</p> <ul style="list-style-type: none"> - prezentację i podsumowanie wyników monitoringu, - ocenę zgodności z przepisami, - informacje dodatkowe. 	<p>Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu zakresu monitoringu w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>Sprawozdania z pomiarów sporządzane są zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366).</p> <p>Ponadto prowadzona jest sprawozdawczość wymagana przepisami prawa, obejmująca następujące dokumenty:</p> <ul style="list-style-type: none"> - karty przekazania odpadów, - karty ewidencji odpadów, - zbiorczy wykaz danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi, - sprawozdanie KRUiTZ, - wykaz zawierający zbiorcze dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat, - roczny raport emisji gazów cieplarnianych. <p>Wszelkie ewidencje, sprawozdania oraz wyniki pomiarów archiwizowane są przez okres 5 lat.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Optymalizacja kosztów Wszędzie tam, gdzie to możliwe, należy przeprowadzać optymalizację kosztów monitoringu, przy zachowaniu pełnej zgodności z podstawowymi celami monitoringu. Efektywność kosztowa może być uzyskana m.in. poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wybór odpowiednich procedur zapewnienia jakości, - optymalizację ilości punktów pomiarowych i częstotliwości wykonywania pomiarów, - uzupełnienie monitoringu dodatkowymi pracami studialnymi. 	<p>Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu zakresu monitoringu w pozwoleniu zintegrowanym. Procedury wykonywania pomiarów emisji zanieczyszczeń wynikają z Polskich Norm przepisów szczególnych. Pomiary prowadzone są w punktach referencyjnych określonych w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Podejście do monitoringu Dokument referencyjny definiuje następujące rodzaje podejścia do monitoringu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pomiar bezpośredni; - pomiar parametru zastępczego; - bilans masowy; - obliczenia; - zastosowanie wskaźników emisji. <p>Chociaż pomiar bezpośredni stanowi metodę najbardziej podstawową, w niektórych przypadkach jego zastosowanie może być niepraktyczne, niewykonalne oraz wiązać się z nadmiernymi błędami pomiarowymi lub kosztami. Wówczas należy rozważyć zastosowanie innych metod. We wszystkich takich przypadkach należy</p>	<p>Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu zakresu monitoringu w pozwoleniu zintegrowanym. Prowadzony jest pomiar bezpośredni emisji zanieczyszczeń z instalacji Regeneracji Olejów Odpadowych.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

określić i udokumentować stosowane zależności i relacje. Ostateczną decyzję co do użycia metod innych niż pomiar bezpośredni podejmuje organ administracji wydający pozwolenie.	
Zbiorniki magazynowe	
Procedury operacyjne i szkolenie.	W ramach systemu zarządzania w Zakładzie funkcjonują wdrożone procedury operacyjne oraz procedura w zakresie szkolenia pracowników i nadzoru. W obszarze tym prowadzone są zapisy. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Kontrola przecieków i przepelnienia zbiorników magazynowych	Zbiorniki są wykonane z odpowiednich materiałów (np. stal specjalna, tworzywa sztuczne). Zapobieganie korozji i erozji następuje poprzez zabezpieczenia antykorozyjne (malowanie). Zbiorniki wyposażone są w urządzenia do pomiaru poziomu napełniania i sygnalizacyjne zapobiegające ich przepelnieniu. Zainstalowany jest system zabezpieczający przed wzrostem nadciśnienia lub podciśnienia (próżni) w zbiornikach. Zbiorniki zlokalizowane są w misach bezodpływowych do wyłapywania ewentualnych przecieków magazynowanych substancji. Zbiorniki wykonane są z podwójnym dnem i wyposażone w system sygnalizacji powstawania wycieku. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Ochrona przeciwpożarowa	Instalacja wyposażona jest w instalację do gaszenia pożaru pianą oraz podręczny sprzęt gaśniczy (gaśnice). Do wyłapywania przecieków i wód pogaśniczych na wypadek pożaru służą misy i tace. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Efektywność energetyczna	
Zarządzanie efektywnością energetyczną.	System Zarządzania Jakością wdrożony w RNJ posiada regulacje w formie wdrożonych i funkcjonujących procedur, w tym: – procedury systemowe i operacyjne, – monitorowanie i nadzorowanie zużycia ciepła, – identyfikacja, monitorowanie i nadzorowanie zużycia gazu, – identyfikacja, monitorowanie i nadzorowanie sieci, instalacji i urządzeń elektro-energetycznych oraz zużycia energii elektrycznej, – przegląd i nadzorowanie umów z firmami. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Stała poprawa oddziaływania na środowisko.	Poprawa w oddziaływaniu na środowisko realizowana jest w ramach planowania i realizacji remontów i inwestycji uwzględnia wieloletnie cele zmniejszania oddziaływania instalacji produkcyjnych na środowisko (zmniejszanie zużycia energii = zmniejszanie zużycia zasobów naturalnych). Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Ustalanie aspektów efektywności energetycznej instalacji i możliwości oszczędności energii.	Przed wykonaniem projektu przedsięwzięcia dokonana była identyfikacja i ocena jego aspektów, które mają wpływ na efektywność energetyczną. Wykonane były analizy i bilanse zgodnie z przyjętymi metodykami, których wynikiem jest m.in. optymalizacja zużycia i/lub odzysku energii. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.
Podejście systemowe do zarządzania energią.	Systemowe zarządzanie energią odbywa się w ramach:

	<ul style="list-style-type: none"> - systemów grzewczych (para, gorąca woda, kondensat, energia elektryczna), - systemów chłodzenia, - systemów sprężania i próżniowych, - systemów napędów silnikami elektrycznymi (pompy, wentylatory, sprężarki, agregaty), - systemów oświetlenia instalacji i obiektów, - systemów technologicznych i operacji jednostkowych w instalacji. - systemu centralnego zakładowego rejestrowania i bieżących odczytów dobowych profili zużycia podstawowych mediów energetycznych. <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
Ustalanie i dokonywanie przeglądu celów i wskaźników dotyczących efektywności energetycznej.	<p>Odbywa się w ramach przeglądu dokonywanego przez kierownictwo/Zarząd oraz przy ustalaniu planów i programów ruchu instalacji i produkcji wyrobów.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

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 i art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym 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.

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

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

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

Opłata skarbową w wys. 2011 zł
uiszczoną w dniu 30 października 2013 r.
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. Rafineria Nafty JEDLICZE S.A.
ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze
2. Pan Tomasz Sądag – pełnomocnik Prezesa KZGW, RZGW w Krakowie
ul. Marszałka J. Piłsudskiego 22, 31-109 Kraków
3. 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