



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.33.5.2024.ES

Rzeszów, 2024-05-07

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024r. poz. 572),
- art. 188, 192, art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024r. poz. 54), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019, poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku **ORLEN Południe Spółka Akcyjna, ul. Fabryczna 22, 32-540 Trzebinia** z dnia 19 stycznia 2024r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 17.07.2007r. znak: ŚR.IV-6618-13/2/07 ze zm., na prowadzenie Instalacji Produkcji Rozpuszczalników, zlokalizowanej w Zakładzie Jedlicze;

o r z e k a m

I. Zmieniam decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 17.07.2007r. znak: ŚR.IV-6618-13/2/07, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15.10.2013r. znak: OS-I.7222.19.12.2013.EK, z dnia 28.11.2014r. znak: OS-I.7222.32.13.2014.EK, z dnia 30.03.2015r. znak: OS-I.7222.6.6.2015.EK, z dnia 30.10.2015r. znak: OS-I.7222.6.19.2015.EK, z dnia 23.10.2020r. znak: OS-I.7222.20.29.2020.MF oraz z dnia 14.11.2022r. znak: OS-I.7222.13.38.2022.ES udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla Instalacji do Produkcji Rozpuszczalników zlokalizowanej w Zakładzie Jedlicze w następujący sposób:

I.1 Punkt I.3.3 otrzymuje brzmienie:

I.3.3. Węzeł odaromatyzowania.

Procesowi odaromatyzowania będą poddawane frakcje heksanowe ze zbiornika AP-1, AP-10, AP-48 lub benzyna procesowa ze zbiornika T-24 lub produkt Orlesol 110/170U. Surowiec będzie pobierany z odpowiedniego zbiornika, mieszany z wodorem i ogrzewany w wymienniku ciepła do temperatury ok. 140°C, ciepłem mieszaniny poreakcyjnej pochodzącej z reaktora R-201. Następnie mieszanina substratów będzie kierowana do pogrzewacza parowego, gdzie będzie ogrzewana do temperatury 150 – 180° C.



W reaktorze R-201 będzie zachodził proces uwodornienia węglowodorów aromatycznych do odpowiednich naftenów. W początkowej fazie reakcji temperatura będzie wynosiła ok. 150°C, temperatura w miarę zmniejszania się aktywności katalizatora będzie stopniowo podwyższana do 180°C. Temperatura w reaktorze będzie kontrolowana za pomocą układów pomiarowych rozmieszczonych na trzech poziomach złoża katalitycznego oraz u wylotu z reaktora. Mieszanina poreakcyjna z reaktora będzie kierowana do wymiennika ciepła, do chłodnicy wodnej, gdzie będzie chłodzona do temperatury ok. 40° C i do separatora V-201. W separatorze będzie następował rozdział na fazę gazową (głównie wodór) i odaromatyzowany ciekły produkt, który będzie wyprowadzany do zbiornika T 10 lub Ap-47– w przypadku frakcji heksanowej (Orlesol 60/190), do zbiornika T17 w przypadku benzyny procesowej (Orlesol E70/120) lub Ap-42/2 w przypadku Orlesol 110/170D.

Gaz wodorowy kierowany będzie do drugiego separatora w celu oddzielenia porywanych kropeł cieczy i ponownie zwracany do procesu. Nadmiar gazu wodorowego będzie przesyłany do węzła odsiarczania. Wykropliny z separatora V-202 będą łączone z główną masą odaromatyzowanego produktu ciekłego z separatora V-201.

Z ww. procesów nie będzie występować emisja zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego.

I.2 W punkt I.4 tabela 1a otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 1 a

Lp.	Oznakowanie	Pojemność m³	Rodzaj magazynowanych substancji
1.	T-5	1528	Benzyna zasiarczona
2.	T-6	1111	Orlesol 110/170U
3.	T-10	2322	Orlesol 60/90
4.	T-11	1367	Rafinat
5.	T-17	1111	Orlesol E70/120
6.	T-18	596	Benzyna odsiarczona
7.	T-24	1159	Benzyna procesowa
8.	AP-1	229	Fracja heksanowa
9.	AP-10	229	Fracja heksanowa
10.	AP-42.1	95,6	Orlesol NP. 80
11.	AP-33.1	95,6	Izopentan
12.	AP-33.2	95,6	Orlesol C56
13.	AP-47	193,8	Fracja heksanowa odaromatyzowana
14.	AP-49	62,4	Fracja C-4
15.	AP-50	62,4	Benzyna zasiarczona
16.	AP-42.2	95,6	Orlesol 110/170D
17.	AP-48	193,8	Fracja heksanowa

I.3 Punkt II.3 otrzymuje brzmienie:

II.3. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	Węzły technologiczne instalacji	2	Skład:(wartości średnie): Zawartość wody: ok. 20 % wag. Substancje organiczne ok. 55 % wag. Substancje mineralne ok. 25 % wag.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowco-organicznych	Węzły technologiczne instalacji	0,450	Stan skupienia: ciekły Skład chemiczny: mieszanina ciekłych węglowodorów, do C35 oraz zanieczyszczeń org. (asfalteny, koks, karbony, karboidy i nieorganicznych (krzemionka, ołów)
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Węzły technologiczne instalacji	0,100	Odpady z tworzyw sztucznych, papieru lub tektury, metalu lub drewna zanieczyszczone substancjami chemicznymi.
4.	15 01 11*	Opakowania zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Węzły technologiczne instalacji	0,050	Puste metalowe pojemniki ciśnieniowe po piankach do wykonywania testów szczelności na instalacji.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki itp.) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB)	Węzły technologiczne instalacji	0,400	Tkaniny oraz sorbenty zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi
6.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub	Reaktor odsiarczania R101	1,00	Postać: tłoczywo barwa: szary Właściwości utleniające: brak Właściwości wybuchowe: brak Mieszanina siarczków kobaltu i molibdenu Postać: ciało stałe

		ich niebezpieczne związki			Wygląd: pręciki Barwa Ciemnobrązowy. Zapach: Bezwonny Substancja niepalna i niewybuchowa – Trójtlenek dwuglinu Postać: ciało stałe w granulach. Produkt mineralny obojętny.
7.	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Reaktor odsiarczania R 101 i reaktor de - aromatyzacji R 201	7,000	– Mieszanina niklu i tlenku niklu, krzemianu glinu, tlenku glinu Postać: tłoczywo Barwa: szary Właściwości utleniające : brak Właściwości wybuchowe : brak – Mieszanina siarczków kobaltu, molibdenu i niklu Postać: ciało stałe Wygląd: pręciki Barwa Ciemnobrązowy. Zapach: Bezwonny Substancja niepalna i niewybuchowa – Trójtlenek dwuglinu Postać: ciało stałe w granulach. Produkt mineralny obojętny.

I.4 Punkt III.3 otrzymuje brzmienie:

III.3 Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

III.3.1 Sposób i miejsce magazynowania odpadów

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	05 01 03*	Osady z dna zbiornika	Odpady magazynowane będą w szczelnie zamykanych pojemnikach, w zadaszonej zatoczce o nawierzchni betonowej o powierzchni do 20 m ² , oświetlonej, obok kolektora ppoż.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane będą w szczelnie zamykanych pojemnikach, w zadaszonej zatoczce o nawierzchni betonowej o powierzchni do 20 m ² , oświetlonej, obok kolektora ppoż.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą w szczelnie zamykanych pojemnikach, w zadaszonej zatoczce o nawierzchni betonowej o powierzchni do 20 m ² , oświetlonej, obok kolektora ppoż.
4.	15 01 11*	Opakowania zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane będą w szczelnie zamykanych pojemnikach, w zadaszonej zatoczce o nawierzchni betonowej o powierzchni do 20 m ² , oświetlonej, obok kolektora ppoż.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w	Odpady magazynowane będą w szczelnie zamykanych pojemnikach, w zadaszonej

		innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki itp.) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB)	zatonczce o nawierzchni betonowej o powierzchni do 20 m ² , oświetlonej, obok kolektora ppoż.
6.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Odpady magazynowane będą w szczelnie zamykanych pojemnikach, w hali dawnego rozlewu asfaltów.
7.	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady magazynowane będą w szczelnie zamykanych pojemnikach, w hali dawnego rozlewu asfaltów.

III.3.2 Sposób dalszego gospodarowania odpadami

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	05 01 03*	Osady z dna zbiornika	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia.
4.	15 01 11*	Opakowania zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np.szmaty, ścierki itp.) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia.
6.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia.
7.	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia.

I.5 Punkt V.2 otrzymuje brzmienie:

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

V.2.1 Prowadzić monitoring emisji rozproszonych LZO metodą detekcji (z wykorzystaniem ręcznych analizatorów) w odniesieniu do kluczowego wyposażenia zgodnie z normą PN-EN 15446: 2008 *Niekontrolowana i rozproszona emisja w sektorze przemysłowym – Pomiar emisji par wydobywających się z nieszczelnych*

instalacji i przewodów, wspomaganą metodą optycznego obrazowania gazów, z wykorzystaniem kamer – Program LDAR. Częstotliwość co najmniej co roku.

V.2.2 Od dnia 12 grudnia 2026r. co najmniej raz w roku oszacować emisje ulotne LZO do powietrza stosując jedną z technik lub ich kombinację wskazanych w BAT 20 Konkluzji WGC, a także określić stopień niepewności tych szacunków.

I.6 Punkt VII. otrzymuje brzmienie:

VII. Określam sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

VII.1. W celu ograniczenia emisji rozproszonych LZO do powietrza na instalacji będą stosowane techniki zgodne z BAT 23 Konkluzji WGC tj. :

- a) ograniczenie liczby źródeł emisji poprzez zminimalizowanie długości rur oraz ilości złączy i zaworów,
- b) zastosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności – na instalacji zastosowano pompy ze sprzęgłem magnetycznym oraz pompy z podwójnym uszczelnieniem z cieczą zaporową, instalacja wyposażona w zamknięty system pobierania próbek,
- c) ułatwienie dostępu lub działań w zakresie monitorowania – dostęp do urządzeń ułatwiony jest poprzez zastosowanie podestów,
- d) dokręcenie – stosowane są pełne kołnierze ślepiące na króćcach, pracownicy obsługujący instalację przeszkoleni są w zakresie wykonywania montażu połączeń kołnierzowych potwierdzonym certyfikatem wydanym przez Urząd Dozoru Technicznego,
- e) wymiana nieszczelnych urządzeń zidentyfikowanych w ramach systemu LDAR
- f) przegląd i aktualizacja warunków eksploatacji – zastosowanie aparatów z wewnętrzną powłoką zabezpieczającą przed korozją oraz stosowanie inhibitorów korozji zabezpieczających aparaty i rurociągi przed korozją, rewizje wewnętrzne aparatów przez Urząd Dozoru Technicznego.

VII.2 Do dnia 12 grudnia 2026r. prowadzący instalację opracuje i wdroży system zarządzania emisjami rozproszonymi jako część systemu zarządzania środowiskowego, którego zakres obejmuje wszystkie elementy o których mowa w BAT 19 Konkluzji WGC.

VII.3 W procesach technologicznych będą stosowane układy zamknięte, w tym obieg zamknięty wody chłodzącej.

VII.4. Wszelkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na szczelnej powierzchni.

VII.5. Kanalizacja, w szczególności opadowo-roztopowa będzie zabezpieczona przed przedostawaniem się jakichkolwiek odpadów lub substancji związanych z prowadzoną produkcją.

I.7 Punkt IX.B otrzymuje brzmienie:

IX.B. Dodatkowe wymagania

IX.B.1 Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w niniejszej decyzji należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż w terminie 30 dni od daty zakończenia pomiarów.

X.B.2 Wyniki oszacowanej rocznej emisji ulotnej zgodnie z pkt. V.2.2. przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty zakończenia bilansu.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

ORLEN Południe Spółka Akcyjna, ul. Fabryczna 22, 32-540 Trzebinia wystąpiła z wnioskiem z dnia 19 stycznia 2024r. (data wpływu 30.01.2024r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 17.07.2007r. znak: ŚR.IV-6618-13/2/7, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15.10.2013r. znak: OS-I.7222.19.12.2013.EK, z dnia 28.11.2014r. znak: OS-I.7222.32.13.2014.EK, z dnia 30.03.2015r. znak: OS-I.7222.6.6.2015.EK, z dnia 30.10.2015r. znak: OS-I.7222.6.19.2015.EK, z dnia 23.10.2020r. znak: OS-I.7222.20.29.2020.MF oraz z dnia 14.11.2022r. znak: OS-I.7222.13.38.2022.ES dla Instalacji do Produkcji Rozpuszczalników zlokalizowanej w Zakładzie Jedlicze.

Zgodnie z art. 209 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 6 lutego 2024r., znak: OS-I.7222.33.5.2024.ES celem rejestracji. Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 154/2024.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje.

Spółka eksploatuje instalację do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej tj. instalację do produkcji rozpuszczalników kwalifikowaną na podstawie § 2 ust. 1.pkt. 1 a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839 ze zm.), jako instalacja mogąca zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378

ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia jest marszałek województwa.

Wniosek przedłożony został w odpowiedzi na wezwanie Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 28.07.2023r. znak: OS-I.7222.23.7.2023.ES w związku z zakończonym przeglądem pozwolenia zintegrowanego, w trakcie którego ustalono, iż zapisy pozwolenia wymagają określenia zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji rozproszonych LZO do powietrza zgodnie z wymogami konkluzji w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków i zarządzania nimi w sektorze chemicznym (CWW) oraz wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych sektorze chemicznym (WGC).

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją oraz uzupełnieniami uznano, że spełnia ona wymogi art. 208 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Instalacja do produkcji rozpuszczalników eksploatowana przez Orlen Południe SA w Zakładzie Jedlicze podlega wymogom Konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (LVOC) - decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017r. Konkluzjami uzupełniającymi dla ww. działalności są konkluzje w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym (CWW) - decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. oraz wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych sektorze chemicznym (WGC) decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022r., które to nałożyły na prowadzącego obowiązek prowadzenia monitoringu emisji niezorganizowanej LZO do powietrza.

Zgodnie z **BAT 5** – Konkluzji CWW w ramach BAT należy okresowo monitorować emisje rozproszone LZO do powietrza z odnośnych źródeł, wykorzystując odpowiednią kombinację wskazanych technik. Orlen Południe SA monitoruje emisje rozproszone z użyciem dwóch metod pomiarowych za pomocą kamer optycznego obrazowania oraz metodą detekcji zgodnie z normą 15446:2008, wypełniając obowiązek BAT 5. Całkowita emisja niezorganizowana (rozproszona) na podstawie dotychczasowego monitoringu wyniosła ok. 17 Mg/rok. Dla takiej ilości emitowanych LZO ma zastosowanie **BAT 22** Konkluzji WGC. Emisje niezorganizowane LZO z instalacji do produkcji rozpuszczalników sklasyfikowane zostały jako substancje CMR, dla których minimalna częstotliwość monitorowania określona w BAT 22 – Konkluzji WGC – raz na rok. Mając powyższe na uwadze zgodnie z wnioskiem strony w pkt. **V.2** określono zakres i sposób monitorowania emisji zgodnie z Konkluzjami BAT.

Emisje rozproszone zgodnie z zapisami konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym to emisje niezorganizowane ulotne oraz nieulotne. W przypadku instalacji produkcji rozpuszczalników eksploatowanej przez Orlen

Południe S.A., która została zaprojektowana lub zmontowana w taki sposób, aby była szczelna, emisja rozproszona obejmuje wyłącznie emisje ulotne. Wobec czego prowadzący instalację co najmniej raz w roku będzie szacował wielkości ulotnych LZO do powietrza zgodnie z **BAT 20**. Ponadto w celu dostosowania instalacji do wymogów konkluzji WGC należy opracować i wdrożyć system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO zgodnie z **BAT 19**, co zostało ujęte w pkt **VII.2** zmienianej decyzji.

Dodatkowo Spółka zawnioskowała o wprowadzenie zmian w pozwoleniu zintegrowanym w zakresie zmiany nazwy produktu z Orlesol 110/170 na Orlesol 110/170 U oraz dodanie nowego produktu o nazwie handlowej Orlesol 110/70 D. Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji pozostaje na dotychczasowym poziomie, zmian dokonano w pkt. I.3.3. pozwolenia.

W zakresie gospodarki odpadami uwzględniono nowy kod wytwarzanego odpadu tj. 16 08 02* - zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki. Odpad pojawi się w związku ze zmianą katalizatora stosowanego na węźle odsiarczania. Maksymalna ilość wytworzonego odpadu to tona rocznie. Odpady będą magazynowane w szczelnie zamykanych pojemnikach, w hali dawnego rozlewu asfaltów i przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska. Zmiany decyzji dokonano z w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

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

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu

wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczona w dniu 24.01.2024 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. ORLEN Południe SA, ul. Fabryczna 22, 32-540 Trzebinia
2. OS-I. a/a