



WOJEWODA PODKARPACKI

ul. Grunwaldzka 15
35-959 Rzeszów,
skr.poczt.297

Rzeszów 2007.07.17.

ŚR.IV-6618-13/2/07

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust.1. pkt 1, 183 ust. 1, 184, 188, 193 ust. 2 i ust.4, 201, 202, 204, 211, 224, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2006r. Nr 129, poz. 902 ze zm.),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (Dz. U. z 2007r. Nr 39, poz. 251),
- art. 122 ust. 1 pkt. 10 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2005 r. Nr 239 poz. 2019 ze zm.),
- § 2 ust.1 pkt. 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.),
- pkt.4 ppkt.1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055 ze zm),
- § 4 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- § 2 ust.1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12),
- § 8 i § 9 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842),
- § 4 i § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841);
- § 2 ust.1, § 4 i § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003r. 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 59, poz. 529),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Rafineria Nafty JEDLICZE S.A. w Jedliczu z dnia 14.02.2007r. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla Instalacji Produkcji Rozpuszczalników wraz z uzupełnieniem z dnia 30.05.2007r.

orzekam

udzielam **Rafinerii Nafty JEDLICZE S.A. w Jedliczu przy ul. Trzecieckiego 14** (regon 370284568) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie Instalacji Produkcji Rozpuszczalników o zdolności produkcyjnej 23 000 Mg/rok i ustaląm:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Rafineria Nafty JEDLICZE S.A. w Jedliczu będzie zajmować rafinacją ropy naftowej.

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

I.2.1. Węzeł odsiarczania benzyny zasiarczonej o zdolności produkcyjnej 3,0 Mg/h obejmujący następujące podstawowe urządzeń:

- piec elektryczny , przepływowy , moc 250 kW , temperatura robocza 300 – 450 ° C
- reaktor odsiarczania (R-101) o wysokości 4130 mm i średnicy wewnętrznej 800 mm z katalizatorem kobaltowo-molibdenowym, hermetyczny, pracujący w zakresie ciśnień 3,4/3,1 MPa i temperatur 340/360 °C
- kolumna stabilizacyjna C-101 do stabilizacji hydrorafinatu benzyny odsiarczonej wysokości 17300 mm i średnicy wewnętrznej 500 mm, wypełniona pierścieniami Białeckiego, izolowana, pracująca w zakresie ciśnień 0,73/0,75 MPa i temperatur 78/146 °C,
- separator (V-101) o długości 2800 mm i średnicy wewnętrznej 1000 mm pracujący pod ciśnieniem 3 MPa i w temperaturze 40 °C,
- separator (V-102) o wysokości 1600 mm i średnicy wewnętrznej 500 mm pracujący pod ciśnieniem 3 MPa i w temperaturze 40 °C,
- zbiornik orosienia (V 103) o długości 2550 mm i średnicy wewnętrznej 800 mm pracujący pod ciśnieniem 0,73 MPa i w temperaturze 37 °C,
- zbiornik kondensatu (V 104) o długości 1600 mm i średnicy wewnętrznej 800 mm pracujący pod ciśnieniem 1,2 MPa i w temperaturze 190° C,
- wymienniki ciepła płaszczowo-rurowe,
- chłodnice wodne zaopatrywane w wodę w obiegu zamkniętym z Centralnego obiegu wody chłodniczej znajdującego się poza instalacją.

I.2.2. Węzeł destylacji benzyny odsiarczonej i rafinatu o zdolności produkcyjnej 3,0 Mg/h obejmujący następujące podstawowe urządzeń:

- kolumna destylacyjna (C-301) do wydzielania frakcji pentanowej o wysokości 25600 mm i średnicy wewnętrznej 976 mm z półkami kołpakowymi, izolowana , pracująca w zakresie ciśnień 0,135/0,18 MPa i temperatur 43/103 °C,
- kolumna destylacyjna (C-302) do wydzielania frakcji heksanowej o wysokości 25600 mm i średnicy wewnętrznej 976 mm o z półkami kołpakowymi, izolowana, hermetyczna, izolowana pracująca w zakresie ciśnień 0,15/0,195 MPa i temperatur 77/122 °C,
- kolumna destylacyjna (C-303) do wydzielania benzyny ekstrakcyjnej o wysokości 21000 mm i średnicy wewnętrznej 600 mm o wypełniona pierścieniami Białeckiego, izolowana, hermetyczna, pracująca w zakresie ciśnień 0,145/0,18 MPa i temperatur 112/154 °C,
- kolumna destylacyjna (C-304) do wydzielania wyższych frakcji o wysokości 29150 mm i średnicy wewnętrznej 976 mm z półkami kołpakowymi, hermetyczna, izolowana, pracująca w zakresie ciśnień 0,145/0,250 MPa i temperatur 48/88 °C,
- zbiornik orosienia (V-301) o wysokości 2800 mm i średnicy wewnętrznej 800 mm, pracujący pod ciśnieniem 0.13 MPa i w temperaturze 40 °C,

- zbiornik orosienia (V-302) o wysokości 2800 mm i średnicy wewnętrznej 1000 mm, pracujący pod ciśnieniem 0.15 MPa i w temperaturze 40°C,
- zbiornik orosienia (V-303) o wysokości 2800 mm i średnicy wewnętrznej 1000 mm, pracujący pod ciśnieniem 0.15 MPa i w temperaturze 40°C,
- zbiornik orosienia (V-304) o wysokości 2800 mm i średnicy wewnętrznej 800 mm, pracujący pod ciśnieniem 0.15 MPa i w temperaturze 40°C,
- wymiennik ciepła
- podgrzewacz parowy
- chłodnice wodne zaopatrywane w wodę w obiegu zamkniętym z Centralnego obiegu wody chłodniczej znajdującego się poza instalacją.

I.2.3. Węzeł odaromtyzowania o zdolności produkcyjnej 2,0 Mg/h obejmujący następujące podstawowe urządzenia:

- reaktor dearomatyzacji (R-201) z katalizatorem niklowym w postaci metalicznej i kulkami z aktywnego tlenku glinu o wysokości 6650 mm, średnicy wewnętrznej 1000 mm , pracujący w zakresie ciśnień 4,5/4,3 MPa i temperatur 180/190°C,
- separator (V-201) wysokości 2800 mm i średnicy wewnętrznej 800 mm , pracujący pod ciśnieniem 4.3 MPa i w temperaturze 40°C,
- separator (V- 202) wysokości 1600 mm i średnicy wewnętrznej 500 mm , pracujący pod ciśnieniem 4.3 MPa i w temperaturze 40°C,
- separator (V-203) długości 1750 mm i średnicy wewnętrznej 800 mm , pracujący pod ciśnieniem 0,11 MPa i w temperaturze 40°C,
- chłodnice wodne zaopatrywane w wodę w obiegu zamkniętym z Centralnego obiegu wody chłodniczej znajdującego się poza instalacją.

I.3. Charakterystykę prowadzonych procesów technologicznych.

I.3.1. Węzeł odsiarczania benzyny zasiarczonej.

Zasiarczona benzyna ze zbiornika magazynowego AP-50 będzie mieszana z gazem wodorowym tłoczona do wymiennika ciepła, gdzie będzie wstępnie ogrzewana do temperatury ok. 270°C ciepłem mieszaniny poreakcyjnej pochodzącej z reaktora (R-101), następnie podgrzewana do temperatury ok. 300°C w piecu elektrycznym. Podgrzana zasiarczona benzyna będzie wprowadzana do reaktora (R-101), w którym w głównej warstwie będzie znajdować się katalizator kobaltowo-molibdenowy. W reaktorze w atmosferze wodoru będą prowadzone procesy uwodornienia związków organicznych siarki, azotu i tlenu z wytworzeniem H₂S, NH₃ i wody oraz uwodornienie węglowodorów olefinowych. W przypadku obecności chloru w surowcu będzie również powstawał chlorowódor. W reaktorze będzie prowadzony proces hydrowodowania pod ciśnieniem ok. 3,3 MPa w temperaturze 300 - 340°C. W początkowej fazie reakcji temperatura będzie wynosiła ok. 300 °C, temperatura w miarę zmniejszania się aktywności katalizatora będzie stopniowo podwyższana do 340°C. Temperatura w reaktorze będzie kontrolowana za pomocą układów pomiarowych rozmieszczonych na trzech poziomach złoża katalitycznego oraz u wylotu z reaktora.

Mieszanina poreakcyjna po zmieszaniu z kondensatem pary wodnej będzie kierowana do wymiennika ciepła, gdzie będzie chłodzona do temperatury ok. 80°C. Kondensat pary wodnej podawany będzie w celu rozpuszczenia w mieszaninie poreakcyjnej H₂S, amoniaku i chlorków. Następnie mieszanina poreakcyjna będzie chłodzona w chłodnicy wodnej do temperatury 40°C i kierowana do trójfazowego oddzielacza V 101 , w którym będzie rozdzielana na I fazę gazową (gaz wodorowy zasiarczony) i dwie fazy ciekłe (II faza zasiarczona wodna i III faza węglowodorowa).

Po rozdzieleniu: I faza - gaz zasiarczony wodorowy będzie wprowadzany do separatora (V-102), do którego będzie wprowadzany również gaz wodorowy z węzła dearomatyzacji. Połączony gaz po przejściu przez odkraplasz będzie kierowany do kompresora obiegowego i ponownie mieszany z zasiarczoną benzyną.

II faza - zasiarczona woda będzie gromadzona w oddzielaczu wody i kierowana do utylizacji wód kwaśnych poza instalację.

III faza – węglowodory ciekłe po podgrzaniu w wymienniku ciepła do temperatury ok. 130°C kierowane będą do kolumny stabilizacyjno-destylacyjnej (C 101), gdzie będzie prowadzony proces wydzielenia frakcji butanowej oraz usuwania siarkowodoru.

Na szczycie kolumny stabilizacyjnej będzie utrzymywane ciśnienie na poziomie 0,7 MPa. Opary ze szczytu kolumny będą kierowane do skraplacza. Oddzielony w skraplaczu gaz wodorowy będzie odprowadzany rurociągiem posadowionym na estakadzie do mycia aminowego poza instalację, a faza ciekła węglowodorowa (frakcja C₄) będzie częściowo kierowana do kolumny stabilizacyjnej jako oroszenie poprzez zbiornik orosienia (V-103) a pozostała część do zbiornika AP – 49.

Odsiarczona benzyna z kolumny będzie chłodzona w wymienniku ciepła i chłodnicy do temperatury 40°C i wprowadzana do zbiornika manipulacyjnego T-18.

I.3.2. Węzeł destylacji benzyny odsiarczonej i rafinatu.

Mieszanina benzyny odsiarczonej ze zbiornika T-18 i rafinatu będą wprowadzane do wymiennika ciepła i wstępnie ogrzewane do temperatury ok. 50°C ciepłem pozostałości z kolumny destylacyjnej C-303. Następnie mieszanina będzie kierowana do podgrzewacza parowego, gdzie będzie ogrzewana do temperatury ok. 90°C, a następnie do kolumny destylacyjnej C-301. Na szczycie kolumny będzie utrzymywane ciśnienie na poziomie 0,135 MPa. Opary ze szczytu kolumny będą kierowane do skraplacza wodnego, w którym będą kondensować i spływać do zbiornika orosienia V-301, z którego część fazy ciekłej węglowodorowej (pentany) będzie wprowadzana częściowo ponownie do kolumny jako oroszenie a część do zbiornika magazynowego AP-16.

Pozostałość poddestylacyjna z kolumny C-301 (surowiec bez pentanów) będzie dzielona na dwa strumienie. Jeden strumień będzie kierowany do wyparki a drugi do kolumny destylacyjnej C-302, w której będą wydzielane frakcje heksanowe. W zależności od potrzeb produkcyjnych w kolumnie może być oddestylowana szeroka frakcja heksanowa (temperatura procesu 77°C) lub heksan polimeryzacyjny (temperatura procesu 72°C).

W obu przypadkach opary ze szczytu kolumny będą kierowane do skraplacza a po skropleniu frakcje heksanowe będą spływać częściowo do zbiornika orosienia V-302 i ponownie do kolumny jako oroszenie a częściowo do zbiorników magazynowych AP-1 i AP-10.

Faza ciekła z kolumny destylacyjnej C-302 (surowiec bez heksanów) będzie dzielony na dwa strumienie. Jeden strumień będzie kierowany do wyparki a drugi do kolumny destylacyjnej C-303, w której będą wydzielana benzyna ekstrakcyjna. Na szczycie kolumny będzie utrzymywane ciśnienie na poziomie 0,145 MPa.

Opary ze szczytu kolumny będą kierowane do skraplacza wodnego, w którym będą kondensować i spływać do zbiornika orosienia V-303, z którego część fazy ciekłej (benzyna ekstrakcyjna) będzie wprowadzana częściowo ponownie do kolumny jako oroszenie a część do zbiornika magazynowego T-24.

Pozostałość poddestylacyjna z kolumny destylacyjnej C-303 (surowiec po wydzieleniu benzyny ekstrakcyjnej) będzie dzielona na dwa strumienie. Jeden strumień będzie kierowany do wyparki a drugi do wymiennika ciepła, w którym będzie ogrzewany wstępnie surowiec wprowadzany do kolumny C-301. Następnie pozostałość poddestylacyjna będzie

chłodzona do temperatury 40°C w chłodnicy wodnej i kierowana do zbiornika magazynowego T-6.

Kolumna destylacyjna C-304 będzie pracowała w zależności od potrzeb w dwóch wariantach.

Wariant I – surowiec (frakcja pentanowa ze zbiornika AP-16) będzie wprowadzany do wymiennika ciepła, gdzie będzie wstępnie ogrzewany, a następnie do kolumny C-304.

Opary ze szczytu kolumny będą kierowane do skraplacza wodnego, w którym będą kondensować i spływać do zbiornika orosienia V-304, z którego część fazy ciekłej (izo-pentan) będzie wprowadzana częściowo ponownie do kolumny jako orosienie a część do zbiornika magazynowego AP-33.2.

Pozostałość podestylacyjna (n-pentany) z kolumny destylacyjnej C-304 będzie dzielona na dwa strumienie. Jeden strumień będzie kierowany do wyparki a drugi do wymiennika ciepła, w którym będzie ogrzewany wstępnie surowiec wchodzący do kolumny 304. Następnie pozostałość podestylacyjna będzie chłodzona do temperatury 40°C w chłodnicy wodnej i kierowana do zbiornika magazynowego AP-47.

Wariant II – surowiec (odaromatyzowana frakcja heksanowa pochodząca z węzła odaromatyzowania) będzie wprowadzany do wymiennika ciepła, gdzie będzie wstępnie ogrzewany, a następnie do kolumny C-304.

Opary ze szczytu kolumny będą kierowane do skraplacza wodnego, w którym będą kondensować i spływać do zbiornika orosienia V-304, z którego część fazy ciekłej (i-heksany) będzie wprowadzana częściowo ponownie do kolumny jako orosienie a część do zbiornika magazynowego AP-33.1.

Pozostałość podestylacyjna – frakcja heksanowa z kolumny destylacyjnej C-304 będzie dzielona na dwa strumienie. Jeden strumień będzie kierowany do wyparki a drugi do wymiennika ciepła, w którym będzie ogrzewany wstępnie surowiec wchodzący do kolumny 304. Następnie pozostałość podestylacyjna będzie chłodzona do temperatury 40°C w chłodnicy wodnej i kierowana do zbiornika magazynowego AP-42.2.

I.3.3. Węzeł odaromatyzowania

Procesowi odaromatyzowania będą poddawane frakcje heksanowe ze zbiornika AP-10 lub wąska frakcja do produkcji heksanu polimeryzacyjnego ze zbiornika AP-1 lub frakcja benzyny ekstrakcyjnej ze zbiornika T-24. 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 ciekiły produkt, który będzie wyprowadzany do zbiornika T 17 – w przypadku benzyny ekstrakcyjnej, lub do kolumny destylacyjnej C 304 w przypadku frakcji heksanowych .

Gaz wodorowy kierowany będzie do drugiego separatora w celu oddzielenia porywanych kropli 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.

I.4. Zabezpieczenia miejsc magazynowania surowców i produktów.

Tabela nr 1

Lp.	Oznakowanie	Pojemność [m ³]	Rodzaj magazynowanych substancji	Zabezpieczenia zbiorników i miejsc magazynowania substancji ciekłych		
				Monitoring zbiornika	Zabezpieczenie atmosfery	Zabezpieczenie gruntu
1.	T-5	1 582	Benzyna zasiarczona	<ul style="list-style-type: none"> ▪ ciągły radarowy pomiar poziomu ▪ ciągły punktowy pomiar temperatury lokalny pomiar temperatury sygnalizacja poziomu max kryt. i min. krytyczne 	Dach pływający wewnętrzny	Podwójne monitorowane dno, taca przeciwrozlewcza zabezpieczona geomembraną F = 2890m ²
2.	T-6	1 111	Pozostałość z kolumny C-303	<ul style="list-style-type: none"> ▪ ciągły radarowy pomiar poziomu ▪ ciągły uśredniony pomiar temperatury ciągłe pomiary ciśnienia sygnalizacja poziomu max. i min. krytyczne lokalny pomiar temperatury 	Dach pływający wewnętrzny	Podwójne monitorowane dno, taca przeciwrozlewcza zabezpieczona geomembraną F = 1454m ²
3.	T-11	1 367	Rafinat	<ul style="list-style-type: none"> ▪ ciągły radarowy pomiar poziomu ▪ ciągły punktowy pomiar temperatury ▪ lokalny pomiar temperatury sygnalizacja poziomu max i min. krytyczne 	Dach pływający wewnętrzny	Podwójne monitorowane dno, taca przeciwrozlewcza zabezpieczona geomembraną F = 3680m ²
4.	T-17	1 111	Benzyna ekstrakcyjna	<ul style="list-style-type: none"> ▪ ciągły radarowy pomiar poziomu ▪ ciągły uśredniony pomiar temperatury ▪ ciągłe pomiary ciśnienia sygnalizacja poziomu max. i min. krytyczne lokalny pomiar temperatury 	Dach pływający wewnętrzny	Podwójne monitorowane dno, taca przeciwrozlewcza zabezpieczona geomembraną F = 1454,4m ²

5.	T-18	596	Benzyna odsiarczona	<ul style="list-style-type: none"> ▪ ciągle radarowy pomiar poziomu ▪ ciągle punktowy pomiar temperatury ▪ lokalny pomiar temperatury ▪ sygnalizacja poziomu max i min. krytyczne 	Kolektor zrzutowy do pochodni	Podwójne monitorowane dno, taca przeciwozlewcza zabezpieczona geomembraną F = 3648m ²
6.	T-24	1 159	Benzyna ekstrakcyjna	<ul style="list-style-type: none"> ▪ ciągle radarowy pomiar poziomu ▪ ciągle uśredniony pomiar temperatury ▪ ciągle pomiary ciśnienia sygnalizacja poziomu max. i min. krytyczne lokalny pomiar temperatury 	Dach pływający	Podwójne monitorowane dno, taca przeciwozlewcza zabezpieczona geomembraną F = 1875m ²
7.	AP-1	229	Heksan polimeryzacyjny	<p>Zbiorniki stalowe - ciśnieniowe, w pełni hermetyczne, posadowione w szczelnych tacach z ciągłym monitoringiem ciśnienia i temperatury, wyposażone w automatyczny układ pomiarowy ilości cieczy w zbiornikach</p>		
8.	AP-10	229	Fracja heksanowa			
9.	AP-42.1	95,6	Rezerwa			
10.	AP-33.1	95,6	i-heksan odaromatyzowany			
11.	AP-33.2	95,6	i-pentan			
12.	AP-47	193,8	n-pentan			
13.	AP-49	62,4	Fracja C-4			
14.	AP-50	62,4	Benzyna zasiarczona			
15.	AP-42.2	95,6	Heksan polimeryzacyjny			
16.	AP-48	193,8	Szeroka frakcja heksanowa			

II. Maksymalna dopuszczalna emisje w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

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

Tabela nr 2

Lp.	Źródło emisji /oznakowanie zbiornika/	Emisja dopuszczalna	
		Rodzaj zanieczyszczenia	kg/Mg
1	E-10 /T-5/	Węglowodory alifatyczne	0,061
2	E-11 /T-6/	Węglowodory alifatyczne	0,061
3	E-13 /T-11/	Węglowodory alifatyczne	0,061
4	E-14 /T-17/	Węglowodory alifatyczne	0,061
5	E-15 /T-18/	Węglowodory alifatyczne	0,061
6	E-24 /T-24/	Węglowodory alifatyczne	0,061

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

- węglowodory alifatyczne - 1,403 Mg/rok

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu.

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszary wykorzystywane jako tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi, położone na północ od granic Spółki:

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

II.3. Ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

Tabela nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	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	0,25
2	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Reaktor odsiarczania R 101 i reaktor dearomatyzacji R 201	3,0
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne do wycierania (np.szmaty, ścierki itp.) tkaniny do wycierania (np.szmaty, ścierki itp.) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Węzły technologiczne instalacji	0,7

II.4. Dopuszczalna ilość, stan i skład ścieków z instalacji wprowadzanych do kanalizacji innego zakładu.

II.4.1. Dopuszczalna ilość ścieków:

- przemysłowo – bytowych:

$$Q_{\max r} - 1554,4 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\max d} - 6,6 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max h} - 0,195 \text{ m}^3/\text{h}$$

- deszczowych z powierzchni łącznej wynoszącej 1,59 ha.

II.4.2. Dopuszczalny stan i skład ścieków wprowadzanych do kanalizacji (studzienka K-551):

temperatura	max. 35°C
pH	6,5 – 9,0
fenole lotne	10 mg/dm ³
ChZT	2700 mgO ₂ /dm ³
węglowodory ropopochodne	700 mg/dm ³

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.

Tabela nr 4

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy [h/rok]
1	T-5	10,5	0,2	0	290	8760
2	T-6	11,4	0,125	0	290	8760
3	T-11	9,2	0,1	0	290	8760
4	T-17	11,5	0,125	0	290	8760
5	T-18	7,8	0,125	0	290	8760
6	T-24	9,8	0,15	0	290	8760

III.2. Charakterystykę źródeł emisji hałasu do środowiska.

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

Tabela nr 5

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu (lokalizacja)	Czas pracy źródła [h]	
			pora dzienna	pora nocna
źródło typu „punktowego”				
WEZEŁ ODSIARCZANIA				
1	P1	Kompresor typu MC-101 o mocy silnika: N = 22,0 kW wydajności: Q = 1000 m ³ /h	16	8
2	P2	Pompa typu P-101 A/B o mocy silnika: N = 11,0 kW i wydajności: Q = 4,1 m ³ /h	16	8
WEZEŁ DEAROMATYZACJI				
3	P3	Kompresor typu MC-202 o mocy silnika: N = 18,5 kW i wydajności: Q = 1000 m ³ /h	16	8
4	P4	Pompa typu P-201 A/B o mocy silnika: N = 7,5 kW i wydajności: Q = 1,6 m ³ /h	16	8

5	P5	Pompa typu P-202 A/B o mocy silnika: N = 11,0 kW i wydajności: Q = 2,8 m ³ /h	16	8
WĘZŁ ROZDESTYLOWANIA				
6	P6	Pompa typu P-304 A/B o mocy silnika: N = 11,0 kW i wydajności: Q = 15,2 m ³ /h	16	8
7	P7	Pompa typu P-305 A/B o mocy silnika: N = 4,0 kW i wydajności: Q = 7,1 m ³ /h	16	8
8	P8	Pompa typu P-306 A/B o mocy silnika: N = 15,0 kW i wydajności: Q = 21,6 m ³ /h	16	8
9	P9	Pompa typu P-307 A/B o mocy silnika: N = 4,0 kW i wydajności: Q = 5,9 m ³ /h	16	8
10	P10	Pompa typu P-308 A/B o mocy silnika: N = 11,0 kW i wydajności: Q = 15,0 m ³ /h	16	8
11	P11	Pompa typu P-310 A/B o mocy silnika: N = 4,0 kW i wydajności: Q = 6,5 m ³ /h	16	8
12	P12	Pompa typu P-311 A/B o mocy silnika: N = 5,5 kW i wydajności: Q = 15,1 m ³ /h	16	8

III.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

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

Tabela nr 6

Lp	Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	1.	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)
2.	2.	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
3.	3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne do wycierania (np.szmaty, ścierki itp.) tkaniny do wycierania (np.szmaty, ścierki itp.) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy odzysku lub unieszkodliwiania
1.	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)	D5; D10;
2.	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	R4; R8; R14
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne do wycierania (np.szmaty, ścierki itp.) tkaniny do wycierania (np.szmaty, ścierki itp.) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	D5; D10

III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami.

III.3.3.1. Wszystkie miejsca magazynowania będą:

- urządzone w sposób zapewniający bezpieczeństwo dla ludzi i środowiska,
- oznakowane,
- odpowiednio oświetlone,
- zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych,
- wyposażone będą w urządzenia i materiały gaśnicze.

III.3.3.2. Odpady magazynowane i transportowane zabezpieczone będą przed ich przypadkowym rozprzestrzenianiem się.

III.3.3.3. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z obowiązującą w Rafinerii procedurą PQ 48/TW/06 „Procedura gospodarki odpadami” stanowiącą instrukcję gospodarki odpadami.

III.4. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków oraz miejsce wprowadzania ścieków do kanalizacji.

III.4.1. Woda dla potrzeb instalacji (cele przemysłowe i sanitarno-bytowe) nie będzie pobierana bezpośrednio ze środowiska tylko z ujęcia eksploatowanego przez inny podmiot.

III.4.2. Pobór wody dla potrzeb instalacji:

Ilość wody do celów porządkowych	550 m ³ /rok, 1,5 m ³ /d
Ilość wody do celów chłodniczych	400 m ³ /h
Ilość wody do celów pitnych	657 m ³ /rok, 1,8 m ³ /d

III.4.3. Ścieki przemysłowe z instalacji oraz wody opadowo-roztopowe z powierzchni instalacji wynoszącej 15 859 m² będą odprowadzane do studzienki K551 i kierowane bezpośrednio do oczyszczalni ścieków

IV. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw oraz wskaźniki charakteryzujące nominalne parametry instalacji.

IV.1. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Tabela nr 8

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	energia elektryczne	MWh/rok	3 960
2.	woda	m ³ /rok	1 607
3.	benzyna zasiarczona :	Mg/rok	24 000
4.	rafinat	Mg/rok	24 000
5.	dodatek – neutralizator substancji kwaśnych	Mg/rok	15
6.	dodatek antykorozyjny	Mg/rok	5

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

V.1. Monitoring procesów technologicznych.

V.1.1. Monitoringu procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z wdrożonym w Spółce Systemem Zarządzania Jakością. Będą to procedury: PQ 37/Raf Rem/07 „Procedura nadzorowania wyposażenia do monitorowania i pomiarów”, PQ 53/TW/07/02 „Procedura monitorowania i pomiarów”, PQ 40/PA/10 „Procedura kontroli i badań”, PQ 28/PO/07/01 „Procedura sterowania procesem produkcyjnym”, według których prowadzone będą procesy technologiczne oraz sposób ich kontroli.

V.1.2. Kontrola stanu technicznego maszyn i urządzeń produkcyjnych realizowana będzie zgodnie z procedurami PQ 57/Raf-Remat/03 „Procedura wykonywania usług konserwacyjnych i remontowych”, PQ 41/TI/06 „Procedura prowadzenia działalności remontowej”.

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

VI.2.1. Nie ustalam warunków prowadzenia monitoringu w zakresie emisji do powietrza.

V.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska.

V.3.1 Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej prowadzone będą w punktach pomiarowych:

- punkt Nr 1 zlokalizowany w odległości około 70 m w kierunku północnym od Zakładu określony współrzędnymi geograficznymi N 49° 42' 57.80"; E 21° 39' 43.19";
- punkt Nr 2 zlokalizowany w odległości około 80 m w kierunku północnym od Zakładu określony współrzędnymi geograficznymi N 49° 42' 57.66"; E 21° 39' 51.92";
- punkt Nr 3 zlokalizowany w kierunku południowym od Zakładu określony współrzędnymi geograficznymi N 49° 42' 33.20"; E 21° 39' 33.71";

V.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli nr 5 niniejszej decyzji.

V.4. Ewidencja i monitoring odpadów.

Prowadzący instalację będzie rejestrował i przechowywał dane dotyczące:

- rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów
- rodzaju i ilości odpadów przekazanych do unieszkodliwiania lub odzysku
- sposobów usuwania odpadów,
- ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

V.5. Monitoring wody podziemnej:

V.5.1. Prowadzący instalację będzie wykonywał pomiary jakości wody podziemnej z częstotliwością co najmniej 6 miesięcy w piezometriach oznaczonych:

- P-7 (na napływie),
- P-9 i P-10 (na odpływie).

V.5.2. Pomiary będą prowadzone w zakresie wskaźników: barwa, zapach, odczyn (pH), zawiesina ogólna, przewodność, BZT₅, ChZT, azot amonowy, azotanowy, azotynowy, metale : Fe, Mn, Ni, Cu, Cr, Cd, Pb, Zn, chlorki, siarczany, fosforany, suma węglowodorów, ekstrakt eterowy, fenole lotne oraz pomiar poziomu zwierciadła wód podziemnych.

V.6. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

V.6.1. Pomiar ilości wody pobieranej dla instalacji będzie prowadzony za pomocą:

- licznika wody zlokalizowanego w studziencie SKI obok API - woda do celów chłodniczych,
- licznika wody w estakadzie południowej przy kompresorze MC-201 – woda do celów gospodarczych,
- licznika wody w szatni przy sterowni – woda do celów pitnych.

Powyższe urządzenia służące do pomiaru ilości pobieranej wody winny być oznakowane.

- V.6.2. Prowadzący instalację będzie określał ilość odprowadzanych ścieków z instalacji na podstawie pomiarów ilości wody pobieranej do celów przemysłowych i bytowych.
- V.6.3. Pomiary jakości ścieków należy wykonywać we wskaźnikach określonych w punkcie II.4.2. w niniejszej decyzji w studzience K-551 z częstotliwością co najmniej raz na 2 miesiące.

VI. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej.

- VI.1. Sprzęt kontrolno-pomiarowy wykorzystywany do monitorowania procesów technologicznych nadzorowany będzie zgodnie ze stosowanymi na poszczególnych liniach instalacji instrukcjami stanowiskowymi.
- VI.2. W przypadku awarii aparatury pomiarowej, monitorującej przebieg procesu technologicznego, wzywane będą niezwłocznie odpowiednie służby, które będą podejmować działania zmierzające do naprawy aparatury kontrolno-pomiarowej.
- VI.3. Wszystkie urządzenia związane z zabezpieczeniem przeciwawaryjnym instalacji powinny być utrzymywane w dobrym stanie technicznym i pełnej sprawności oraz okresowo kontrolowane.
- VI.4. O wystąpieniu awarii instalacji należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

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

- VII.1. W procesach technologicznych będą stosowane układy zamknięte, w tym obieg zamknięty wody chłodzącej.
- VII.2. Wszelkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na szczelnej powierzchni.
- VII.3. Kanalizacja, w szczególności opadowo-roztopowa będzie zabezpieczona przed przedostawaniem się jakichkolwiek odpadów lub substancji związanych z prowadzoną produkcją.

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

VIII.1. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej stosowane będą procedury określone w zatwierdzonych w Spółce „Wewnętrznym Planem Operacyjno-Ratowniczym”, Programie Zapobiegania Awariom w Rafinerii Narty Jedlicze S.A. Grupa Orlen i Procedurą gotowości na sytuacje awaryjne PQ 52/TW/07 „Procedura gotowości na sytuacje awaryjne”.

IX. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

X. W przypadku gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania warunku, jest on wymagalny od chwili gdy decyzja stanie się ostateczna.

XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 16 lipca 2017 roku.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 14.02.2007r. Rafineria Nafty JEDLICZE S.A. w Jedliczu wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie Instalacji Produkcji Rozpuszczalników.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdziłem, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego zgodnie z pkt 4 ppkt 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 wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej. Instalacja ta zaliczana jest na podstawie z § 2 ust.1 pkt. 1a rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania decyzji jest wojewoda.

Pismem z dnia 12.03.2007r. zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 2007/A/0107 oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń Rafinerii Nafty JEDLICZE S.A. w Jedliczu, Urzędu Gminy w Jedliczu oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdziłem, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 15.05.2007r. wezwałem Spółkę do uzupełnienia wniosku. Po przeanalizowaniu przedłożonego przez Zakład uzupełnienia z dnia 30.05.2007r. uznałem, że wniosek spełnia wymogi art.184 ustawy Poś.

Spółka w oparciu o rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58, poz.535) zostały zaklasyfikowane do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Spółka, realizując nałożone obowiązki prawne opracowała, przedstawiła i wdrożyła:

- dokumenty zgłoszenia do Podkarpackiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Rzeszowie zgodnie z art. 250 ustawy - Prawo Ochrony Środowiska,
- zakładowy Program Zapobiegania Awariom (PZA) zgodnie z art. 251 i 152 ustawy - Prawo ochrony środowiska,
- raport o bezpieczeństwie zgodnie z art. 253 ustawy - Prawo Ochrony Środowiska, który został zatwierdzony przez Podkarpackiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Rzeszowie,
- Wewnętrzny Plan Operacyjno Ratowniczy, który przedłożono do Komendy Wojewódzkiej PSP.

Ponadto Komenda Wojewódzka PSP opracowała Zewnętrzny Plan Operacyjno Ratowniczy dla Rafinerii Nafty Jedlicze S.A.

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

- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla rafinerii (Reference Document on Best Available Techniques for Mineral Oil and gas Refineries), EIPPCB luty 2003r.,
- Dokument referencyjny BREF dotyczący zastosowania Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage of Bulk Dangerous Materials), EIPPCB lipiec 2006r.,
- Dokument referencyjny BREF dotyczący generalnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring), lipiec 2003,
- Dokumentu referencyjny BREF dotyczący aspektów ekonomicznych i oddziaływań między komponentami środowiska (Reference Document on Economics and Cross Media Issues Under IPPC), EIPPCB lipiec 2006r.,
- opracowanie pt. „Charakterystyka technologiczna rafinerii ropy i gazu w Unii Europejskiej”, Ministerstwo Środowiska wrzesień 2003r.

Tabela nr 10

Lp.	Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi	Stosowane w zakładzie rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki
Metody ochrony środowiska wodnego.		
1.	Dostawca ścieków przemysłowych wprowadzając je do urządzeń kanalizacyjnych zapewnia: 1) ograniczenie lub eliminację substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska, określonych w odrębnych przepisach, 2) równomierne ich odprowadzanie, odpowiednio do przepustowości kanałów i dopuszczalnego obciążenia oczyszczalni ścieków, 3) ograniczenia tych zanieczyszczeń, które niekorzystnie wpływają na pracę oczyszczalni ścieków.	Parametry ścieków odprowadzanych do kanalizacji gwarantują bezpieczną pracę rafinerijnej oczyszczalni ścieków i redukcję zanieczyszczeń do poziomów określonych w pozwoleniu wodnoprawnym.
2.	Wyeliminowanie wycieków oleju do wody obiegowej	Stosowane są wymienniki ciepła z odpowiednich gatunków stali odpornej na korozję, przeprowadzane są systematyczne przeglądy wkładów wymienników ciepła oraz remonty.
3.	Stosowanie rozdzielczej sieci wody obiegowej	Instalacja wody obiegowej zarówno po stronie zasilania jak i odbioru została wykonana z rur stalowych, co pozwala na zachowanie szczelności układu i wysokiej jakości wody.
Metody ochrony powietrza		
4.	Ochrona powietrza polega na zapewnieniu jak najlepszej jakości przez utrzymanie poziomów substancji w powietrzu mniejszych od dopuszczalnych poziomów lub co najmniej na tych poziomach.	Emisja technologiczna do powietrza nie występuje. W instalacji występuje jedynie niewielka emisja ze zbiorników magazynowych, która nie powoduje przekroczeń standardów jakości powietrza poza granicami zakładu
5.	Eksploatacja instalacji lub urządzenia nie	Emisja substancji zanieczyszczających do

	może powodować przekroczeń standardów emisyjnych i jakości środowiska	powietrza związana z eksploatacją instalacji nie powoduje przekroczeń standardów emisyjnych i jakości środowiska
Metody ochrony przed hałasem		
6.	Do podstawowych metod ochrony przed hałasem należy zaliczyć redukcję hałasu „u źródła”, czyli: - - utrzymywanie urządzeń w dobrym stanie technicznym, - zastosowanie indywidualnych zabezpieczeń akustycznych – tłumiki akustyczne, osłony akustyczne, - zastosowanie rozwiązań technicznych zapewniających właściwe warunki akustyczne w budynkach. (art.114, ust.3 POŚ)	W instalacji stosuje się: - bierną ochronę przed hałasem poprzez wykorzystanie ścian budynków jako ekranów dla źródeł hałasu, urządzenia drgające posadowione są na wibroizolatorach - właściwą eksploatację urządzeń realizowaną poprzez regularne przeglądy techniczne i bieżące usuwanie usterek, - właściwą lokalizację instalacji w stosunku do terenów chronionych - z przeprowadzonych obliczeń wynika, że zakład nie powoduje przekroczenia dopuszczalnego poziomu hałasu emitowanego do środowiska zarówno w porze dziennej jak i w porze nocnej. Wartości równoważnego poziomu dźwięku A wynikające z działalności instalacji są niższe od dopuszczalnych. Instalacja spełnia wymagania w zakresie standardów jakości środowiska.
Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami.		
7.	Podjmujący działania powodujące lub mogące powodować powstawanie odpadów powinien planować, projektować, aby zapobiegać powstawaniu odpadów lub ograniczać ich ilość i negatywne oddziaływanie na środowisko	Zakład posiada zatwierdzony i wdrożony system gospodarki surowcami, prowadzony jest monitoring zużycia surowców oraz monitoring powstających odpadów zgodnie z dokumentacją zawartą w Zintegrowanym Systemie Zarządzania Jakością. Zakład posiada instrukcje postępowania z odpadami.
8.	Posiadacz odpadów jest zobowiązany do postępowania z odpadami w sposób zgodny z zasadami gospodarowania odpadami, wymaganiami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami.	Wszystkie odpady przekazywane będą uprawnionym firmom do odzysku bądź do unieszkodliwienia.
9.	Odpady powinny być zbierane w sposób selektywny, zakazuje się mieszania odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów oraz z innymi niż niebezpieczne	System odbioru i zbierania odpadów powstających w czasie eksploatacji instalacji zapewnia ich segregację i selektywne zbieranie.
Metody ochrony środowiska jako całości		
10.	Wdrożenie systemu zarządzania środowiskiem	RNJ wdrożyła System Zarządzania Jakością wg. normy ISO 9001 z którym zintegrowano System Zarządzania Środowiskowego wg. normy ISO14001
11.	System zapewniający świadomość środowiskową.	Szkolenia pracowników i kadry kierowniczej w zakresie ochrony środowiska są prowadzone w RNJ na bieżąco
12.	Wprowadzenie procedury określania struktury i odpowiedzialności wyznaczonych pracowników za poszczególne aspekty środowiskowe oraz szkoleń podnoszących	Wyznaczono komórkę organizacyjną i osoby odpowiedzialne za sprawy ochrony środowiska .

	świadomość pracowników.	
13.	Inspekcja i kontrola	Służby wewnętrzne i zewnętrzne kontrolują prawidłowość eksploatacji instalacji
Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska		
14.	Ochrona jednego lub kilku elementów powinna być realizowana z uwzględnieniem pozostałych elementów	W instalacji zastosowano rozwiązania eliminujące uciążliwości dla wielu komponentów jednocześnie np. ograniczenie ilości wody, ścieków, energii i odpadów
15.	Kto podejmuje działania mogące negatywnie oddziaływać na środowisko jest zobowiązany do zapobiegania temu oddziaływaniu.	Instalacja jest hermetyczna, co w praktyce minimalizuje emisje do środowiska
16.	Stosowanie technologii bezodpadowych lub małodopadowych z możliwością odzysku powstających odpadów	W instalacji założono pełne rozdestylowanie surowca co eliminuje powstawanie odpadów technologicznych, realizowany jest monitoring procesów technologicznych w celu optymalizacji wykorzystania surowców
17.	Wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej.	Zastosowane technologie uwzględniają najlepsze rozwiązania sprawdzone w instalacjach funkcjonujących od lat.
18.	Wykorzystanie postępu naukowo-technicznego	W instalacji prowadzony jest proces technologiczny uwzględniający wykorzystanie najnowszych osiągnięć technicznych
19.	Zastosowanie systemów kontroli do procesów głównych i pomocniczych.	Zastosowanie automatyki, monitoring procesów technologicznych , uprawnione laboratorium , dozór personalny.
Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej i substancjami niebezpiecznymi.		
20.	Pełne rozdestylowanie surowca.	W instalacji produkcji rozpuszczalników zakłada się pełne rozdestylowanie surowca (wszystkie surowce są substancjami niebezpiecznymi) w 4 zintegrowanych wieżach destylacyjnych do uzyskania wyłącznie wyrobów bez powstawania odpadowych substancji niebezpiecznych
21.	Optymalizacja i kontrola procesów technologicznych (odsiarczanie , rozdestylowanie , odaromatyzowanie)	Wszystkie procesy technologiczne monitorowane są na bieżąco przez elektroniczny system sterowania DCS i i uprawnione laboratorium.
22.	Rafinacja destylatów z destylacji pierwotnej wodorem w celu usunięcia z destylatów olefin oraz produktów barwiących	W instalacji zastosowano węzeł uwodornienia aromatów w którym odbywa się proces hydrorafinacji.
23.	Zagospodarowanie gazów reszkowych z destylacji poprzez spalanie w piecu technologicznym.	Instalacja spełnia ten wymóg, gazy reszkowe spalane są w instalacji DRW w piecu technologicznym do ogrzewania wsadu.
Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej		
24.	System zarządzania energią : - elektryczną - cieplną	Opomiarowanie sieci, automatyczne wyłączenia, czujniki temperatury, izolacja cieplna. Prowadzona jest analiza zużycia energii elektrycznej i cieplnej przez służby techniczne.
25.	System zarządzania oświetleniem	Zastosowanie lamp jarzeniowych, wyłączenia światła w okresach przerw w pracy, optymalizacja doboru natężenia światła.

26.	Integrowanie jednostek w celu optymalizacji gospodarki energią.	Przerób surowca odbywa się w zintegrowanych czterech wieżach destylacyjnych. Pozwala to na zmniejszenie zużycia energii, na wykorzystanie ciepła pomiędzy strumieniami technologicznymi. Cały proces destylacji przebiega w jednostce technologicznej o wysokim stopniu zintegrowania energetycznego (ciepłego).
27.	System wymiany ciepła. Redukcja zapotrzebowania energii cieplnej na chłodzenie, optymalizacja zużycia ciepła i odzysk.	Kierując się bilansem energetycznym oraz kompleksowym podejściem do instalacji zoptymalizowano wykorzystanie ciepła oraz wprowadzono odzysk ciepła. Stosowane jest chłodzenie z wykorzystaniem centralnego obiegu wody.
28.	Monitorowanie ilości zużywanej energii cieplnej i elektrycznej	Prowadzony jest monitoring zużycia energii cieplnej i elektrycznej.
Niezbędny zakres monitoringu.		
29.	Cel prowadzenia monitoringu – Dyrektywa IPPC definiuje dwa podstawowe cele monitoringu tj. - ocena zgodności z przepisami i decyzjami, - raportowanie emisji przemysłowych. Dane monitoringu powinny być wykorzystywane do wielu celów, aby uzyskać odpowiedni efekt.	Wyniki monitoringu wykorzystywane są do oceny zgodności z przepisami oraz przy naliczaniu opłat. Dane monitoringu wykorzystywane są do prowadzenia ewentualnych działań korygujących i zapobiegawczych.
30.	Odpowiedzialność za prowadzenie monitoringu Zgodnie z dokumentem referencyjnym odpowiedzialnym za prowadzenie monitoringu jest operator instalacji	W zakładzie prowadzony jest monitoring z zastosowaniem legalizowanych urządzeń i aparatury pomiarowej, niektóre pomiary zlecane są wyspecjalizowanym jednostkom.
31.	Przedmiot monitoringu – monitorowane parametry powinny być dobrane stosownie do ryzyka zagrożenia dla środowiska.	Monitorowane parametry dobrane są stosownie do ryzyka zagrożenia dla środowiska.
32.	Magazynowanie, ekspedycja surowców i produktów.	Zbiorniki magazynowe wyposażone będą podwójne dna z monitoringiem przecieku. Tace przeciwrozlewcze zabezpieczone geomembraną. Zbiorniki magazynowe surowców są wyposażone w wewnętrzne dachy pływające. Z kolei zbiorniki produktów są zbiornikami ciśnieniowymi podłączonymi do układu hermetyzacji – zhermatyzowany jest także nalew ekspediowanych produktów. Prowadzony jest ciągły monitoring zbiorników w zakresie: - ciągły radarowy pomiar poziomu - ciągły uśredniony pomiar temperatury - ciągłe pomiary ciśnienia - sygnalizacja poziomu max kryt. i min krytyczne lokalny pomiar temperatury
33.	Monitorowanie instalacji w celu: - oceny zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi, - raportowania emisji przemysłowych	Stosowany będzie okresowy monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza wraz z ciągłym monitoringiem technologicznym umożliwiającym podejmowanie szybkich działań w sytuacjach awarii,

Przeprowadzona w powyższej tabeli analiza dokumentów referencyjnych wskazuje, że przedmiotowe instalacje spełniają wymogi wynikające z tych dokumentów.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Natomiast nie ustaliłem dopuszczalnej emisji ze środków transportu, gdyż są to urządzenia mobilne. We wniosku wykazano, że emisja gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Spółki nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Emisja węglowodorów alifatycznych nie powoduje przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust. 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określiłem warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W niniejszej decyzji ustaliłem dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w szczelnych pojemnikach, zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Spółki, zabezpieczonych przed rozproszaniem i przedostaniem się do środowiska. Odpady te przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustaliłem parametry instalacji, istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie również z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. Zgodnie z tym samym przepisem ustaliłem także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza instalacją, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów.

Pobór wody dla potrzeb instalacji bezpośrednio ze środowiska nie występuje. Zaopatrzenie instalacji w wodę do celów przemysłowych, chłodniczych (woda obiegowa) oraz w wodę pitną odbywa się z sieci Spółki Raf Energia na podstawie umów cywilnoprawnych.

Woda do procesów przemysłowych i chłodniczych dostarczana jest poprzez sieć zakładu z ujęcia powierzchniowego na rzece Jasiołce eksploatowanego przez Spółkę Raf Energia, natomiast woda do celów pitnych dostarczana jest z ujęcia głębinowego nad brzegiem Jasiołki eksploatowanego również przez Spółkę Raf Energia. Część wody do celów pitnych zakupywana jest od MPGK Sp. z o.o. w Krośnie – z ujęcia komunalnego w Szczepańcowej.

Odprowadzanie ścieków z instalacji bezpośrednio do środowiska nie występuje. Wszystkie strumienie ścieków z instalacji jako mieszanina będą odprowadzane poprzez studzienkę K-551 do kanalizacji ogólnospławnej zakładu, a następnie do oczyszczalni ścieków poza granicami instalacji.

Warunki odprowadzania ścieków z instalacji do urządzeń kanalizacyjnych określiłem w pozwoleniu, zgodnie z wnioskami zakładu.

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

Z przedstawionego wniosku wynika, że instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji i emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do kanalizacji zakładowej i hałasu do środowiska a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo. Wystąpienie sytuacji awaryjnej w instalacji mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest minimalizowane poprzez stosowanie procedury określonej w zatwierdzonym w Spółce „Wewnętrzny Plan Operacyjno–Ratowniczy” oraz Programie Zapobiegania Awariom w Rafinerii Narty Jedlicze S.A. Grupa Orlen.

W związku z tym stwierdzono, że instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie:

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

Z up. Wojewody Podkarpackiego
(-)
Andrzej Kulig
DYREKTOR
WYDZIAŁU ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Otrzymują:

1. Rafineria Nafty Jedlicze S.A.
ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie
2. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, Warszawa
3. ŚR.IV-a/a

Oplata skarbową w wys. 2011,0 zł.
uiszczoną w dniu 01.03.2007r.

na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa.