



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.41.2.2020.MH

Rzeszów, 2020-06-*50*

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 217, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 ze zm.),
- ust. 1 pkt 2 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169),
- § 2 ust. 1 pkt 23 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10),
- § 2 ust. 1 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. z 2014 r., poz. 112),
- § 10 ust. 2 i § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286),
- § 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),

z urzędu,

orzekam

I. Ujednolicam tekst pozwolenia zintegrowanego, udzielonego LOTOS Asphalt Sp. z o.o., ul. Elbląska 135, 80-718 Gdańsk decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 31 października 2005 r., znak: ŚR.IV-6618/20/04, zmienioną decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 9 maja 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-18/3/06, oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 października 2010 r.,



znak: RŚ.VI.DW.7660/51-3/10, z dnia 5 sierpnia 2011 r., znak: OS-I.7222.5.1.2011.DW, z dnia 25 kwietnia 2012 r., znak: OS-I.7222.5.4.2011.DW, z dnia 11 sierpnia 2014 r., znak: OS-I.7222.19.4.2014.DW, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.19.6.2014.DW i z dnia 6 grudnia 2016 r., znak: OS-I.7222.64.2.2016.DW na prowadzenie instalacji do produkcji asfaltów przemysłowych, drogowych, drogowych specjalnych i lepiku asfaltowego, produkcji specyfików asfaltowych AJ i produkcji emulsji asfaltowych, funkcjonującej na terenie LOTOS Asphalt Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny Jasło, ul. 3-go Maja 101, w następujący sposób:

„udzielam **LOTOS Asphalt Sp. z o.o., ul. Elbląska 135, 80-718 Gdańsk, REGON 193016830** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji asfaltów przemysłowych, drogowych, drogowych specjalnych i lepiku asfaltowego, produkcji specyfików asfaltowych AJ i produkcji emulsji asfaltowych, funkcjonującej na terenie LOTOS Asphalt Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny Jasło, ul. 3-go Maja 101 i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności - instalacja do rafinacji ropy naftowej - produkcji (oksydacji) asfaltów

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

I.2.1. W instalacji prowadzona będzie produkcja asfaltów nisko, średnio i wysokoutlenionych poprzez utlenianie ciężkich frakcji naftowych i pozostałości próżniowej po przerobieniu ropy naftowej i/lub komponowanie asfaltów gotowych z innych gatunków asfaltów oraz produkcja specyfików asfaltowych i emulsji asfaltowych poprzez fizyczne wymieszanie z dodatkami.

Maksymalna zdolność produkcji asfaltów na instalacji LOTOS Asphalt Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny Jasło wyniesie 450 000 Mg/rok.

I.2.2. Instalacja do „oksydacji” asfaltów składać się będzie z:

I.2.2.1. węzła „oksydacji ciągłej” wyposażonego w oksydatory ciągłe OK-5 i OK-6 (z możliwością pracy w sposób periodyczny). W oksydatorach prowadzona będzie produkcja asfaltów gotowych lub produkcja asfaltów będących składnikami asfaltów komponowanych. Utlenianie surowców będzie następowało w temperaturze max 280°C przy ustalonym przepływie powietrza i asfaltu w oksydatorze.

Otrzymany asfalt kierowany będzie pośrednio poprzez zbiornik V-1 do zbiorników magazynowych lub bezpośrednio do zbiorników magazynowych. Opary z oksydatorów wprowadzane będą do instalacji oczyszczania gazów pooksydacyjnych. Oksydatory do pracy ciągłej mogą pracować w następujących trybach:

Tryb produkcji równoległy – w tym trybie będą produkowane głównie asfalty nisko i średnio utlenione. Oksydatory OK-5 i OK-6 będą pracowały równolegle, zasilane z wydajnością max 35 m³/h każdy.

Tryb produkcji szeregowy – w tym trybie będą produkowane asfalty średnio i wysokoutlenione. Surowiec z wydajnością max 30 m³/h oraz sprężone powietrze będą podawane do reaktora OK-6 liniami zasilania. W tym trybie pracy wstępnie utleniony asfalt z reaktora OK-6 będzie sphywał grawitacyjnie do reaktora OK-5, do

którego będzie podawane sprężone powietrze oraz może być podawany komponent fluksujący. Odbiór produktu będzie realizowany tzw. linią odbioru, w skład której będą wchodzić m.in. rurociągi, pompy, wymienniki ciepła i przekazywany będzie do zbiorników magazynowych.

Oksydatory mogą również pracować pojedynczo (jeden - praca; drugi - postój).

W skład podstawowych urządzeń węzła „oksydacji ciągłej” wchodzić będą:

- oksydatory ciągłe OK-5 i OK-6 o pojemności 188 m³ każdy,
- zbiornik przelewowy V-1 o pojemności 30 m³,
- zbiorniki buforowe powietrza (zabezpieczające powietrze dostarczane do reakcji utleniania wspólne dla instalacji oksydacji) – szt. 2,
- pompy surowcowe podające surowiec rurociągiem ze zbiorników magazynowych do oksydatorów – szt. 6,
- pompy odbiorowe produktu – szt. 4,
- wymienniki ciepła – szt. 7
- kocioł do ogrzewania olejowego nośnika ciepła o mocy cieplnej 3,5 MWt, opalany gazem lub olejem opałowym.

1.2.2.2. węzła „oksydacji periodycznej” wyposażonego w jeden oksydator periodyczny OK-4 i oksydatory OK-5 i OK-6 mogące pracować również w trybie periodycznym. W oksydatorach prowadzone będzie utlenianie surowców przy temperaturze max 280°C poprzez podawanie od dołu oksydatorów sprężonego powietrza. Proces będzie prowadzony do czasu stwierdzenia, że pobrana próbka wskazuje żadaną temperaturę mięknięcia asfaltu. Gotowy asfalt kierowany będzie bezpośrednio na stanowisko ekspedycji lub do zbiorników magazynowych. Opary z oksydatorów wprowadzane będą do instalacji oczyszczania gazów pooksydacyjnych.

W skład podstawowych urządzeń węzła „oksydacji periodycznej” wchodzić będą:

- oksydator periodyczny OK-4 o pojemności 88,5 m³ oraz oksydatory OK-5 i OK 6 o pojemności po 188 m³ (eksploatowane okresowo w trybie periodycznym),
- pompy surowcowe podające surowiec rurociągiem ze zbiorników magazynowych na oksydatory - szt. 6,
- wymienniki ciepła - szt. 9,
- zbiorniki buforowe powietrza zabezpieczające powietrze dostarczane do reakcji utleniania (wspólne dla instalacji oksydacji) – szt. 2,
- pompy odbiorowe produktu tłoczące produkt rurociągiem na odpowiedni zbiornik magazynowy szt. 8.

Rozlew produktu do bębnow i innych opakowań może odbywać się na hali rozlewu asfaltów.

1.2.2.3. Częścią wspólną dla obu węzłów poza zbiornikami magazynowymi surowców i produktów oraz zbiornikami buforowymi powietrza i wymiennikami ciepła będzie węzeł oczyszczania i utylizacji gazów pooksydacyjnych, w którego skład wchodzić będą:

- kolumna absorpcyjna z wypełnieniem,
- separator skroplin V-4,
- wymiennik ciepła,
- zbiornik magazynowy oleju absorpcyjnego o pojemności 25 m³
- dopalacz termiczny o skuteczności min.90%

Oczyszczone gazy odprowadzane będą do atmosfery emitorem EL1.

I.2.3. Wytworzony asfalt w części poddawany będzie procesowi modyfikacji przy wykorzystaniu modyfikatorów stałych i ciekłych w węźle modyfikacji o maksymalnej wydajności 30 Mg/ h.

W wyniku wymieszania w układzie komponowania różnych gatunków asfaltu w określonym stosunku wagowym uzyskiwana będzie baza asfaltowa o żądanych właściwościach lepkością. Tak otrzymany produkt kierowany będzie przez wymiennik ciepła, którym następuje jego podgrzanie do temperatury około 200°C, do węzła modyfikacji. W węźle tym do asfaltu wprowadzane będą odmierzone ilości modyfikatorów (SBS, SBR, EVA, PP, PE) oraz dodatków wspomagających (PPA, środki sieciujące, woski) skąd po dokładnym wymieszanym w młynie szybkościowym skąd będzie odprowadzany do zbiorników magazynowych produktu O-1, O-2, O-3 i O-6. W zbiornikach magazynowych asfalt przez kilka godzin będzie dojrzewał (cząsteczki modyfikatora wbudowywać się będą w strukturę masy asfaltowej) Jeżeli otrzymany produkt nie będą spełniać założonych parametrów technologicznych wówczas pompa remiksu kierować będzie asfalt ze zbiorników produktu poprzez wymiennik ciepła (lub bezpośrednio) do młyna w celu osiągnięcia wymaganego stopnia homogenizacji. Podczas remiksu właściwości asfaltu modyfikowanego mogą być korygowane poprzez dodanie uzupełniającej ilości modyfikatora , dodatków lub asfaltu bazowego. Gotowy asfalt modyfikowany będzie ekspediowany przez terminal nalewczy nr 2. Zanieczyszczenia do atmosfery będą odprowadzane poprzez emitör EL6.

W skład podstawowych urządzeń węzła wchodzić będą:

- 2 pompy zębate o wydajności 32 m³/h.,
- pompa remiksu o wydajności 32 m³/h,
- urządzenia do dozowania PPA (stanowisko rozładunku, zbiornik dwuścienny o pojemności 3 m³, pompa dozująca z licznikiem przepływu) umieszczone w szczelnej chemoodpornej tacy,
- 2 zbiorniki o pojemności 7 m³ na polimery z urządzeniami dozującymi,
- mieszalnik o pojemności 2 000 dm³ ogrzewany elektrycznie,
- homogenizator (młyn szybkościowy) z pompą pomocniczą i rurociągami.

I.2.4. Asfalt po wytworzeniu lub modyfikacji poddawany będzie przetwarzaniu na specyfiki asfaltowe lub emulsje asfaltowe w węzłach:

- produkcji specyfików asfaltowych,
- produkcji emulsji asfaltowych.

I.2.4.1. Węzeł produkcji specyfików asfaltowych

Proces produkcji specyfików asfaltowych będzie prowadzony w węźle poprzez fizyczne wymieszanie asfaltu gotowego o temperaturze 180-200°C z rozpuszczalnikiem naftowym o temperaturze max 40°C w agitatorze (mieszalniku) O-5. Wsad w agitatorze O-5 będzie mieszany cyrkulacyjnie w temperaturze ok. 130 °C do momentu uzyskania jednorodności produktu przy intensywnym chłodzeniu wodą. Agitator O-5 będzie połączony z wykrapaczem E-405. Ochłodzone pary komponentu naftowego po skropleniu spływać będą do zbiornika i będą okresowo zwracane do agitatora O-5. Zanieczyszczenia do atmosfery będą odprowadzane emitorem EL3. Podczas procesu cyrkulacji wsad będzie dodatkowo chłodzony przy użyciu chłodnicy E-301 do temperatury ok. 100°C i mieszany do momentu uzyskania jednorodności produktu, a następnie chłodzony wodą chłodzącą do temperatury około 50°C. Po zakończeniu procesu zestawiania, produkt gotowy z agitatora O-5 kierowany będzie rurociągiem bezpośrednio do napełniania autocystern (sprzedaż luzem) lub na halę rozlewną do konfekcjonowania. Zbiornik

0-5 bis posiadać będzie podobne rozwiązanie do agitatora głównego 0-5, będzie połączony z wykrapaczem E-401, który zabezpiecza przed nadmiernym parowaniem rozpuszczalnika. Wykropliny cieczy zbierać się będą w zbiorniku, z którego okresowo będą zawracane do 0-5 bis. Zanieczyszczenia do atmosfery będą odprowadzane poprzez emitor EL4.

W skład podstawowych urządzeń węzła wchodzić będą:

- agitator 0-5 o pojemności 90 m³,
- wykrapacz E-405,
- zbiornik skroplin o pojemności 3 m³,
- chłodnica E-301,
- zbiornik magazynowy 0-5 bis o pojemności 90 m³,
- wykrapacz E-401.

I.2.4.2. Węzeł produkcji emulsji asfaltowych

Emulsje asfaltowe będą produkowane poprzez zmieszanie i emulgację w węźle produkcji emulsji asfaltowych w młynku emulsyjnym asfaltu gotowego i wodnego roztworu emulgatorów asfalt będący komponentem w produkcji emulsji będzie wcześniej przygotowywany w mieszalniku statycznym i/lub magazynowany w zbiornikach Z-2A lub Z-2B w temperaturze ok. 150°C. Faza rozpraszająca (wodny roztwór emulgatorów) będzie przygotowywana w zbiorniku procesowym Z-7 A/B poprzez dozowanie do wody o temperaturze ok. 50°C emulgatorów oraz kwasów (solnego lub fosforowego). Proces emulgacji w młynku ATOMIX A będzie prowadzony w temperaturze ok. 90-98°C. Po procesie produkt będzie magazynowany i dystrybuowany ze zbiorników Z-6A, Z-6B, Z-6C, Z-6D, Z-6E i Z-6F.

W skład podstawowych urządzeń węzła wchodzić będą:

- mieszalnik statyczny o wydajności 10 – 18 Mg/h,
- zbiornik procesowy Z-7 A/B o pojemności 4 m³
- zbiorniki Z-2A i Z-2B każdy o pojemności 30 m³,
- młynek ATOMIX A o wydajności 10 – 15 Mg/h,

I.2.5. Z instalacją związane będą procesy pomocnicze obejmujące:

- dostarczanie surowca w węźle rozładowniczym,
- magazynowanie surowców i produktów w węźle zbiorników,
- ekspedycję autocysternową produktów w węźle nalewu wraz z systemem komponowania asfaltu,
- dostarczanie mediów (tj. ciepła, pary technologicznej, wody kotłowej, sprężonego powietrza i energii elektrycznej).

I.2.5.1. Węzeł rozładowniczy - surowce będą dowożone cysternami kolejowymi i autocysternami na stanowiska rozładownicze.

Instalacja będzie posiadać dwa terminale rozładownicze surowca.

Terminal nr 1

Terminal posiadać będzie 9 stanowisk do rozładunku cystern kolejowych oraz 6 stanowisk do rozładunku autocystern. Rozładunek będzie realizowany za pomocą pomp o wydajności 90 m³/h każda. Na stanowisku planuje się rozładowywać surowce asfaltowe jak i asfalt.

Terminal nr 2

Front rozładunkowy umieszczony będzie na torze 103. Terminal będzie przeznaczony do równoczesnego rozładunku 8 cystern kolejowych z wydajnością: nominalną - 180 m³/h (pracujące równolegle dwie pompy rozładunkowe). Prace

inwestycyjne związane z rozbudową terminalu rozładunkowego na torze 103 zostaną zakończone do końca lipca 2011r.

Tor 103 A zlokalizowany będzie w kierunku północnym od przeznaczonego dla rozładunku toru 103, i pozwalać będzie na równoczesny rozładunek składu 16 cystern (8 + 8). Prace inwestycyjne związane z budową terminalu rozładunkowego na torze 103 A zakończone zostaną do końca 2013 r.

Kontrola ilości surowca/asfaltu z rozładunku w zbiorniku magazynowym będzie prowadzona na podstawie odczytu poziomu cieczy.

I.2.5.2. Węzeł zbiorników - przyjmowany surowiec będzie magazynowany w zbiornikach magazynowych (0-7, 0-8, S-1 i S1A) o pojemnościach odpowiednio 500 m³, 500 m³, 1700 m³, 1170 m³ wyposażonych w nagrzewnice olejowe utrzymujące temperaturę dla surowców (m.in. frakcji słoowej, ekstraktu i pozostałości asfaltowej (tzw. gudronu), pozostałości próżniowej z frakcji parafinowej i inne) max 190°C, dla asfaltu max 220°C oraz w automatyczne urządzenia do pomiaru temperatury i poziomu cieczy. Zbiorniki magazynowe surowca będą zintegrowane poprzez sieć rurociągów z terminalami rozładowniczymi autocystern i cystern kolejowych. Opary ze zbiorników magazynowych 0-7, 0-8 wprowadzane będą do powietrza po oczyszczeniu na filtrze węglowym emitorem EL6. Opary ze zbiorników S-1 i S1A wprowadzane będą do powietrza emitorami EL7 i EL8 po zaabsorbowaniu węglowodorów na filtrze węglowym. Sporadycznie surowiec będzie magazynowany w dostarczającej cysternie kolejowej.

Magazynowanie wytworzonego asfaltu będzie odbywało się w temperaturze max 220°C w zbiornikach (0-1, 0-2, 0-3, 0-6, Z1A, Z1B, Z1C) o pojemności odpowiednio 233 m³, 135 m³, 145 m³, 255 m³, 427 m³, 206 m³ i 208 m³ oraz w zbiornikach (1080S2, 1080S3, 1080S4, 1080S5) o pojemności odpowiednio 2000 m³, 2000 m³, 1700 m³, 1700 m³, wyposażonych w nagrzewnice olejowe oraz w aparaturę do automatycznego pomiaru temperatury i poziomu cieczy. Zbiorniki 1080S2, 1080S3, 1080S4, 1080S5 dodatkowo wyposażone są w mieszadła. W zbiornikach tych magazynowany będzie również asfalt podtleniony, który w razie potrzeby (zamówienia) kierowany będzie do dalszego utleniania w oksydatorach lub komponowania w celu uzyskania produktu gotowego. Asfalty opuszczające zbiorniki magazynowe będą na stanowiskach nalewczych autocysterny lub cysterny kolejowe. Napełnienie cystern lub autocystern może być również realizowane bezpośrednio z oksydatorów.

W skład węzła zbiorników wchodzić będą zbiorniki podane w tabeli 1. W zależności od potrzeb technologicznych surowce oraz produkty mogą być magazynowane w zbiornikach zamiennie.

Zbiorniki magazynowe 0-1, 0-2, 0-3, 0-6, Z1A, Z1B i Z1C są zhermetyzowane. Gazy z hermetyzacji po oczyszczeniu na adsorberze węglowym są wprowadzane do atmosfery emitorem EL 5.

Zbiorniki magazynowe 1080S2, 1080S3, 1080S4, 1080S5 są zhermetyzowane. Gazy z hermetyzacji będą kierowane do dopalacza termicznego i po oczyszczeniu wprowadzane do atmosfery emitorem EL1, w przypadku wyłączenia z eksploatacji dopalacza termicznego po oczyszczeniu na adsorberze węglowym są wprowadzane do atmosfery emitorem EL 3.

I.2.5.3. Węzeł nalewu – asfalty ze zbiorników magazynowych do autocystern lub cystern kolejowych przelewane będą w węźle nalewu. W skład węzła wchodzić będą:

Terminal nalewczy autocystern nr 1 w skład którego wchodzi:

- ramię nalewcze produktu wraz z odciąganiem oparów – szt. 2,
- pompy ekspedycyjne asfaltu o wydajności ok. 60 m³/h (szt.2) i 90 m³/h - szt.4,
- podgrzewacze o mocy cieplnej 1,35 MW; umożliwiające podgrzanie 90 t/h asfaltu do temperatury 150 – 200°C. Każde ramię nalewcze wyposażone będzie w system antyprzepelnieniowy automatycznie odcinający przepływ produktu przy przerwaniu przepływu powietrza przez sondę.

W warunkach normalnej pracy cały strumień gazów z hermetyzacji zbiorników S-2 do S-5 i nalewaków asfaltów będzie kierowany do dopalacza termicznego, łącznie z gazami pooksydacyjnymi instalacji produkcyjnej.

W sytuacji wyłączenia z eksploatacji dopalacza, układ filtra węglowego jako rezerwowy układ (po stronie tłocznej wentylatora) instalacji odprowadzania oparów z hermetyzacji zbiorników i nalewaków samochodowych, będzie włączany do eksploatacji. Gazy z hermetyzacji przed wprowadzeniem do filtra węglowego będą chłodzone powietrzem, przepływając przez rurociąg ożebrowany - chłodnicę powietrzną o ciągu naturalnym, a ewentualne wykropliny zbierane w hermetycznym zbiorniku skroplin. Rurociągi układu hermetyzacji nie będą grzane, główna separacja kondensatu wykroplonego z oparów ma miejsce wcześniej, w rurociągu ssącym wentylatora układu hermetyzacji. Zainstalowany filtr węglowy, wypełniony złożem z węgla aktywnego formowanego, będzie przeznaczony do adsorbowania węglowodorów. Po przejściu przez złożo, na którym następuje adsorpcja LZO, oczyszczone gazy hermetyzacyjne będą odprowadzane do atmosfery poprzez emitor EL-5.

Terminal nalewczycy autocystern nr 2 w skład którego wchodzi:

- ramię nalewcze wraz z odciąganiem oparów - szt 1
- pompy ekspedycyjne asfaltu o wydajności ok. 60 m³/h - szt.2,
- system ograniczenia emisji zanieczyszczeń z napełnienia autocystern oparty na węglowym adsorberze pochłaniania oparów węglowo wodorów,
- płaszczowo-rurowy wymiennik ciepła – szt.2.

Ramię nalewcze wyposażone będzie w system antyprzepelnieniowy, który to system powoduje automatyczne odcięcie napełniania autocysterny, gdy poziom asfaltu w niej osiągnie wartość maksymalną. Zanik powietrza spowoduje automatyczne zamknięcie zaworów na linii produktowej i linii oparowej.

Asfalt modyfikowany będzie przed nalaniem podgrzewany do temperatury około 195°C w płaszczowo-rurowym wymienniku ciepła.

Opary z ramion nalewczycy o temperaturze ok. +150°C odprowadzane będą rurami do cyklonów, na których wytrącać się będą drobiny asfaltu i poprzez zamknięcie cieczowe spływają do pojemnika odpadów.

Dalej opary podlegać będą schłodzeniu w wymienniku konwekcyjnym do temperatury ok. 50°C. Schłodzone opary będą kierowane do zasobnika, w którym znajduje się filtr węglowy mający na celu adsorpcję pozostałych oparów. Oczyszczone gazy będą odprowadzone do atmosfery emitorem EL6. W celu kontroli pracy instalacji, a w szczególności filtrów, zasobnik wyposażony będzie w termometr i wa-kuometr.

Terminal nalewczycy do cystern kolejowych

Terminal zlokalizowany będzie na torze 103 A, który będzie przystosowany do załadunku cystern kolejowych w produkty asfaltowe.

Pompownia ekspedycyjna asfaltów do nalewu kolejowego będzie zlokalizowana w sąsiedztwie zbiorników magazynowych. Pompy ekspedycyjne asfaltów o wydajności nominalnej 90 m³/h. Cysterny będą napełniane od góry.

Asfalty: bazowe lub komponowane będą ekspediowane przez dwa stanowiska nalewcze, wyposażone w hermetyczny układ odbioru par węglowodorów. Gazy z hermetyzacji (opary z nalewu + powietrze z korony uszczelniającej nalewaków) będą zasysane przez wentylator utrzymujący podciśnienie w kolektorze ssącym. Rurociągi odprowadzające opary z hermetyzacji nie będą grzane ani izolowane i będą poprowadzone tak by następowało samodrenowanie wykroplin do separatora, zainstalowanego bezpośrednio przed wejściem do wentylatora. Sprężone gazy z hermetyzacji przed wprowadzeniem do filtra węglowego będą chłodzone powietrzem, przepływając przez rurociąg ożebrowany - chłodnicę powietrzną o ciągu naturalnym, a ewentualne wykropliny zdrenowane zostaną do separatora. Zostanie zainstalowany filtr węglowy, wypełniony dwuwarstwowym złożem z węgla aktywnego formowanego przeznaczonego do adsorbowania węglowodorów. Po przejściu przez dwuwarstwowe złożo, na którym następuje adsorpcja węglowodorów, oczyszczone gazy hermetyzacyjne będą odprowadzane do atmosfery emitorem EL7. Prace inwestycyjne związane z budową stanowiska do napełniania cystern kolejowych wraz z instalacją hermetyzacji oparów zostaną zakończone do końca 2013r.

1.2.5.4. Dostarczanie mediów - instalacja będzie korzystała z dwóch systemów grzewczych: pary wodnej i oleju grzewczego. Para wodna będzie wykorzystywana do asekuracji pracy oksydatora OK-4, OK-5 i OK-6 oraz zbiorników magazynowych (para p.poż.) podgrzewania agitatorów 0-5 i 0-5 bis, podgrzewania zbiorników magazynowych emulsji asfaltowych (Z-6A, Z-6B, Z-6C i Z-6D, Z-6E i Z-6F), podgrzewania oleju w zbiorniku wyrównania ciśnień V-3, oleju w wieży olejowej K-1, podgrzewania wykroplin w separatorze V-4, podgrzewania wody w zbiorniku manipulacyjnym wody gorącej V-7, podgrzewania wody w zbiorniku kondensatu V-6, podgrzewania ciężkiego oleju opałowego w zbiorniku V-5, a także do ogrzania cystern w węźle rozładunkowym. Pompy, rurociągi, kolektory obsługujące rozładunek, wytwornice pary E-2, E-3, E-6, zbiorniki magazynowe surowca O-7, O-8, S-1, S-1A, zbiorniki magazynowe asfaltu 0-1, 0-2, 0-3, 0-6, oraz S-2, S-3, S-4, S-5, zbiorniki magazynowe asfaltu do produkcji emulsji Z-1A, Z-1B i Z-1C, zbiorniki manipulacyjne asfaltu Z-2A i Z-2B, mieszalnika asfaltu ME-2 będą grzane olejem grzewczym.

1.2.6. Zamknięty system chłodzenia wody składać się będzie z chłodni wyparnej, przepompowni zabudowanej w kontenerze, stacji uzdatniania wody oraz rurociągów. Woda chłodząca wykorzystywana będzie w wymiennikach ciepła produkt /woda zainstalowanych w ciągach technologicznych instalacji. W obiegu zamkniętym wykorzystywana będzie woda uprzednio uzdatniona poprzez wstępną filtrację mechaniczną, zmiękczenie, dodatek inhibitora korozji i biocydu oraz odsolenie. Pompy zasysać będą wodę „zimną” ze zbiornika (komora A strona zimna) i podawać ją będą przez zespół filtrujący do odbiorników produkcyjnych (wymyenników) skąd podgrzana do 35°C woda powracać będzie do zbiornika (komora B strona ciepła). Ciepła woda ze zbiornika B pompą recyrkulacyjną podawana będzie przez zespół filtrujący na poziom zraszalnika chłodni a następnie schłodzona opadać będzie na dno zbiornika (komora A zimna strona) . Część wody będącej w obiegu zamkniętym, ulega odparowaniu przy schładzaniu i będzie na bieżąco uzupełniana. W zależności od pracującej ilości odbiorników produkcyjnych (wymyenników) falownik dostosowuje wydajność pomp tak, aby zachowany był stały parametr ciśnienia w instalacji.

I.2.7. Źródłem ścieków w instalacji będzie kondensat pary wodnej stosowanej w procesie technologicznym utleniania asfaltów oraz woda doprowadzana na szczyt oksydatora ciągłego dla zapewnienia bezpieczeństwa procesu (zapobiega samozapłonowi oksydowanego wsadu surowcowego). Dodatkowym źródłem ścieków będą ścieki wytwarzane z infrastruktury energetycznej, ścieki ze stacji uzdatniania wody, wody popłuczne, odmuliny wytwornic parowych oraz z układu wody chłodniczej.

I.3. W skład instalacji wchodzić będą następujące zbiorniki magazynowe i produkcyjne:

Tabela 1

Rodzaj produktu	Znak zbiornika	Pojemność [m ³]	Usytuowanie zbiornika	Urządzenia zabezpieczające i redukujące emisje do środowiska
Surowiec	O-7	500	Park zbiorników obok terminalu nr1 rozładowczego surowca	Zbiorniki O-7, O-8 zlokalizowane we wspólnej tacy przeciwrozlewczej, wyposażone w układ regulacji temperatury zbiorników kontroli poziomu wypełnienia. Stan zbiorników (poziom, temperatura) poddawane będą ciągłemu monitoringowi. Zbiorniki będą zhermetyzowane, zanieczyszczenia odprowadzane będą poprzez filtr węglowy emitorem EI-6.
Surowiec	O-8	500	Park zbiorników obok terminalu nr1 rozładowczego surowca	
Surowiec	S-1	1700	Park zbiorników obok terminalu nr1 rozładowczego surowca	Zbiornik wyposażony w podwójny płaszcz pionowy, podwójne zabezpieczenie dna zbiornika (geomembrana oraz dno stalowe), ciągłe monitorowanie stanów produktu w zbiorniku oraz układ regulacji temperatury i wskazań poziomu wypełnienia. Stan zbiorników (poziom, temperatura) poddawany będzie ciągłemu monitoringowi. Zbiornik będzie zhermetyzowany, zanieczyszczenia odprowadzane będą poprzez filtr węglowy emitorem EI-7.
Produkt	O-6	255	Park zbiorników magazynowych obok instalacji	Zbiorniki O-1, O-2, O-3, O-6 znajdują się we wspólnej tacy/obmurzu/, wyposażone w układ regulacji temperatury zbiorników i wskazań poziomu

Produkt	O-3	145*	Park zbiorników magazynowych obok instalacji	wypełnienia. Stan zbiorników (poziom, temperatura) poddawany będzie ciągłemu monitoringowi. Wyposażone w mieszadła boczne do homogenizacji produktu.* Zbiorniki będą zhermetyzowane, zanieczyszczenie odprowadzane będą poprzez filtr węglowy emitorem EI-5.
Produkt	O-2	135	Park zbiorników magazynowych obok instalacji	
Produkt	O-1	233	Park zbiorników magazynowych obok instalacji	
Produkt	S-2	2000	Park zbiorników magazynowych S-2 –S-5	Zbiornik wyposażony w podwójny płaszcz pionowy, podwójne zabezpieczenie dna zbiornika (geomembrana oraz dno stalowe), monitorowanie ciągłe stanów i temperatury produktu w zbiorniku, hermetyzację zbiornika do dopalacza oraz układ regulacji temperatury.
Produkt	S-3	2000	Park zbiorników magazynowych S-2 –S-5	Zbiornik wyposażony w podwójny płaszcz pionowy, podwójne zabezpieczenie dna zbiornika (geomembrana oraz dno stalowe), monitorowanie ciągłe stanów i temperatury produktu w zbiorniku, hermetyzację zbiornika do dopalacza oraz układ regulacji temperatury
Produkt	S-4	1700	Park zbiorników magazynowych S-2 –S-5	Zbiornik wyposażony w podwójny płaszcz pionowy, podwójne zabezpieczenie dna zbiornika (geomembrana oraz dno stalowe), monitorowanie ciągłe stanów i temperatury produktu w zbiorniku, hermetyzację zbiornika do dopalacza oraz układ regulacji temperatury.
Produkt	S-5	1700	Park zbiorników magazynowych S-2 –S-5	Zbiornik wyposażony w podwójny płaszcz pionowy, podwójne zabezpieczenie dna zbiornika (geomembrana oraz dno stalowe), monitorowanie ciągłe stanów i temperatury produktu w zbiorniku, hermetyzację zbiornika do dopalacza oraz układ regulacji temperatury

Surowiec	S-1A	1170	Park zbiorników magazynowych obok terminalu nr 1 rozładunku surowca	Zbiornik wyposażony w podwójny płaszcz pionowy, podwójne zabezpieczenie dna zbiornika, (geomembrana oraz dno stalowe), monitorowanie ciągłe stanów i temperatury produktu w zbiorniku, oraz układ regulacji temperatury. Zbiornik będzie zhermetyzowany, zanieczyszczenia odprowadzane będą poprzez filtr węglowy emitorem EI-8.
----------	------	------	---	--

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna emisja gazów z instalacji

Tabela 2

Wariant przy pracującym dopalaczu termicznym

Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Dopuszczalna wielkość emisji		
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	mg/m ^{3*}
Dwa oksydatory ciągłe i jeden oksydator periodyczny poprzez dopalacz	EL1	Dwutlenek siarki	15,00	-
		Dwutlenek azotu	2,8633	-
		Siarkowodór	0,2615	-
		Merkaptany	0,2925	-
		Węglowodory alifatyczne	1,20	-
		Tlenek węgla	2,2906	-
		Benzen	0,1310	-
		Cykloheksan	0,0430	-
		Ksylen	0,4410	-
		Styren	0,0439	-
		Toluen	0,0870	-
		Fenol	0,0090	-
Kocioł do ogrzewania olejowego nośnika ciepła o mocy cieplnej 3,5 MW opalany gazem ziemny	EL2	Dwutlenek siarki	-	35
		Dwutlenek azotu	-	150
		Pył	-	5
opalany olejem	EL2	Dwutlenek siarki	-	850
		Dwutlenek azotu	-	400
		Pył	-	50

Nalewak samochodowy	EL4	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	1,3300 0,5655	- -
Układu hermetyzacji zbiorników magazynowych produktów (O1;O2;O3; O6; Z1 A/B/C)	EL5	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,0048 0,00016	- -
Układu hermetyzacji zbiorników magazynowych surowcowych (O7;O8)	EL6	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,0002 0,0001	- -
Zbiornik magazynowy surowca (1080S1)	EL7	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,012 0,000255	- -
Zbiornik magazynowy surowca (1080S1A)	EL8	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,0002 0,000008	- -
Zbiornik manipulacyjny asfaltu Z-2A	Z-2A	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,0022 0,0007	- -
Zbiornik manipulacyjny asfaltu Z-2B	Z-2B	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,0022 0,0007	- -

Tabela 2a

Wariant pracy bez czynnego dopalacza termicznego

Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Dopuszczalna wielkość emisji		
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	mg/m ^{3*}
Kocioł do ogrzewania olejowego nośnika ciepła o mocy cieplnej 3,5 MW opalany gazem ziemny	EL2	Dwutlenek siarki	-	35
		Dwutlenek azotu	-	150
opalany olejem	EL2	Pył	-	5
		Dwutlenek siarki	-	850
		Dwutlenek azotu	-	400
Nalewak samochodowy	EL3	Pył	-	50
		Węglowodory alifatyczne	2,7500	-
		Węglowodory aromatyczne	1,2402	-
Nalewak samochodowy	EL4	Węglowodory alifatyczne	1,3300	-
		Węglowodory aromatyczne	0,5655	-
Układ hermetyzacji zbiorników magazynowych produktów (O1; O2; O3; O6; Z1 A/B/C)	EL5	Węglowodory alifatyczne	0,0048	-
		Węglowodory aromatyczne	0,00016	-
Układ hermetyzacji zbiorników magazynowych surowcowych (O7; O8)	EL6	Węglowodory alifatyczne	0,0002	-
		Węglowodory aromatyczne	0,00010	-

Zbiornik magazynowy surowca (1080S1)	EL7	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,012 0,000255	- -
Zbiornik magazynowy surowca (1080S1A)	EL8	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,0002 0,000008	- -
Zbiornik manipulacyjny asfaltu Z-2A	Z-2A	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,0022 0,0007	- -
Zbiornik manipulacyjny asfaltu Z-2B	Z-2B	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,0022 0,0007	- -

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

Tabela 3

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Przy spalaniu gazu ziemnego w piecu do podgrzewania olejowego nośnika ciepła o mocy cieplnej 3,5 MW		
1.	Dwutlenek siarki	0,1419
2.	Dwutlenek azotu	6,5104
3.	Pył	0,0473
Przy spalaniu oleju opałowego w piecu do podgrzewania olejowego nośnika ciepła o mocy cieplnej 3,5 MW		
1.	Dwutlenek siarki	9,5648
2.	Dwutlenek azotu	6,8320
3.	Pył	0,3416
Pozostałe węzły instalacji		
1.	Dwutlenek siarki	95,0
2.	Dwutlenek azotu	18,0
3.	Siarkowodór	2,0
4.	Merkaptany	2,0
5.	Węglowodory alifatyczne	26,08
6.	Tlenek węgla	15,0
7.	Benzen	1,0
8.	Cykloheksan	0,30
9.	Ksylen	3,0
10.	Styren	0,30
11.	Toluen	0,65
12.	Fenol	0,05
13.	Węglowodory aromatyczne	15,16

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, usługowej i produkcyjnej z dopuszczeniem funkcji mieszkaniowej zlokalizowanych w kierunku wschodnim od granic Zakładu 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).

II.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami

II.3.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 4

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i źródło powstawania
05 01 17	Bitum	160	Odpad w postaci lepkiej cieczy lub ciała stałego. Składa się głównie z węglowodorów i ich pochodnych. Nielotny, stopniowo mięknie podczas ogrzewania. Posiada właściwości wodoodporne i adhezyjne	Odpad powstawać będzie podczas przypadkowego rozszczelnienia opakowania produktu-rejon ekspedycji produktów i hala rozlewu
05 01 99	Inne nie wymienione odpady	100	Odpad w postaci stałej. Składają się głównie z pozostałości poprodukcyjnej zanieczyszczonych węglowodorami i ich pochodnymi, a także koksem.	Odpady przemysłowe (np. koks) powstawać będą podczas czyszczenia aparatów oraz odpady ze sprzątania terenu wokół instalacji.
07 02 99	Inne nie wymienione odpady	4	Węże gumowe i inne odpady gumowe niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Składające się głównie z polimerów, mieszaniny węglowodorów. Odpady w postaci stałej. Nie stwarzające zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi oraz środowiska.	Odpad stanowiąc będą zużyte węże gumowe będące częścią nalewaków lub węzła rozładunku surowców i/lub produktów.
07 07 99	Inne nie wymienione odpady	1	Skład chemiczny zależny jest od wykorzystanych substancji i może zawierać m.in. dodatki uszlachetniające. W przypadku wątpliwości zostanie zlecone wykonanie analizy składu chemicznego Stan skupienia stały.	Odpady wytwarzane będą podczas pracy laboratorium zakładowego oraz stanowiąc będą dodatki uszlachetniające, które utraciły swe właściwości i nie mogą być wykorzystane w procesie produkcyjnym.
12 01 13	Odpady spawalnicze	1	Skład chemiczny: stopy żelaza, także cynk, ołów, mangan. Stan skupienia: stały.	Odpady zużytych drutów i elektrod spawalniczych, zgorzelina, powstawać

				będą w trakcie prac inwestycyjnych .
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3	Składa się z włókien organicznych z celulozy oraz wypełniaczy organicznych (np. skrobia ziemniaczana) i wypełniaczy nieorganicznych z dodatkami od farb drukarskich, kleju. Odpad w postaci stałej. Biodegradowalny, łatwopalny.	Opakowania stanowiąc będą opakowania z produktów i surowców, materiałów
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	13	Odpad stały o składzie: polipropylen, polistyren, polietylen, PCV. Trudno rozkładalny w środowisku. Nie stwarzający zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi oraz środowiska.	Odpad stanowiąc będą opakowania z dostarczanych surowców i/lub uszkodzonych opakowań nie nadających się do zwrotu, itp.
15 01 03	Opakowania z drewna	18	Odpad stały o składzie: celuloza, lignina, hemiceluloza, żywice, gumy i związki mineralne. Biodegradowalny, palny.	Odpad stanowiąc będą uszkodzone opakowania i/lub nie nadających się do obrotu (boki piłniowe itp.)
15 01 04	Opakowania z metali	3	Odpad stały o składzie: blacha aluminiowa, blacha biała (stal oraz inne stopy metali). Stan skupienia: stały.	Odpad stanowiąc będą uszkodzone opakowania i/lub nie nadających się do obrotu (puszki metalowe)
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	4	W skład odpadów wchodzi głównie włókna celulozowe zawarte w stosowanych sorbentach oraz w tkaninach bawełnianych do wycierania i ubraniach ochronnych, papier, tworzywa sztuczne. Stan skupienia: stały.	Odpady powstawać będą podczas utrzymywania porządku na instalacji, zużytych ubrań roboczych oraz pracy laboratorium zakładowego.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5	Skład chemiczny: polipropylen, poliuretan, inne tworzywa sztuczne, drewno. Stan skupienia: stały.	Odpad pochodzić będzie z uszkodzonych opakowań i/lub nie nadających się do użytku
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż	1	Odpad w postaci tkanki roślinnej, piasku, szlamów nie zanieczyszczone substancjami szkodliwym. Stan skupienia stały.	Odpad powstawać będzie w wyniku czyszczenia piaskowników i separatorów zamontowanych na

	wymienione w 19 0813			kolektorach kanalizacyjnych.
19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	4	Substancja składająca się głównie z węgla pierwiastkowego w formie bezpociowej, częściowo w postaci drobnokrystalicznego grafitu (poza węglem zawiera zwykle popiół, głównie tlenki metali alkalicznych i krzemionkę)	Odpad powstawać będzie w wyniku wymiany wyeksploatowanych wkładów węglowych na instalacji uzdatniania wody
19 09 05	Nienasycone zużyte żywice jonowymienne	3	Zużyte żywice jonowymienne. Wykazują wysoką stabilność osmotyczną i chemiczną Stan skupienia stały	Odpad powstawać będzie podczas wymiany żywic w stacji uzdatniania wody
		315,5		

II.3.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 5

Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadu Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Źródło powstawania odpadu
05 01 03*	Osady z dna zbiorników	40,0	Odpady w postaci stałej lub szlamu stanowiące mieszaniec substancji ropopochodnych, rdzy i cząstek zawiesin mineralnych, organicznych związków chemicznych. szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).	Odpady powstają okresowo podczas czyszczenia zbiorników magazynowych i aparatów
05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	5,0	Skład: wysokorafinowane oleje mineralne. Stan skupienia ciekły szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)	Odpady powstają w wyniku remontu i/lub konserwacji instalacji lub urządzeń.
06 01 04 *	Kwas fosforowy i fosforawy	1,0	Odpady w postaci kwasu fosforowego i ortofosforowego. Stan skupienia ciekły	Odpady wytwarzane podczas pracy laboratorium zakładowego oraz materiały, które utraciły swe właściwości i nie mogą być wykorzystane w procesie produkcyjnym.

06 01 06 *	Inne kwasy	1,0	Mieszanka pozostałych kwasów stosowanych w laboratorium (gł. kwas solny) Stan skupienia ciekły	Odpady wytwarzane podczas pracy laboratorium zakładowego oraz materiały, które utraciły swe właściwości i nie mogą być wykorzystane w procesie produkcyjnym.
06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	10,0	Substancja składająca się głównie z węgla pierwiastkowego w formie bezpostaciowej, częściowo w postaci drobnokrystalicznego grafitu (poza węglem zawiera zwykle popiół, głównie tlenki metali alkalicznych i krzemionkę). Stan skupienia stały	Odpad powstaje podczas wymiana wkładu w absorberze hermetyzacyjnym w węźle ekspedycji produktów po wcześniejszej utracie właściwości eksploatacyjnych.
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych	1,5	Odpadowe oleje syntetyczne z dodatkami uszlachetniającymi-polimery silikonowe, polimery krzemooorganiczne, polimery o strukturze polisilikonów tj. związków zawierających w łańcuchu głównym na przemian atomy tlenu i krzemu. Odpadowe oleje mineralne to mieszaniny węglowodorów aromatycznych i nasyconych z substancjami uszlachetniającymi (związki siarki, fosforu, chloru, azotu). Wszystkie oleje, na skutek przemian fizyczno-chemicznych w czasie eksploatacji, zawierają znaczną część pierwiastków metalicznych w różnej postaci (Pb, Zn, Ni, Cu, Cd, Fe, Mn). W olejach występują wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne oraz niektóre produkty wynikające z przemiany dodatków	Odpad powstaje podczas okresowej wymiany olejów smarowych w urządzeniach.
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,5		Odpad powstaje podczas okresowej wymiany olejów smarowych w urządzeniach.
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,5		Odpad powstaje podczas okresowej wymiany olejów smarowych w urządzeniach.
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,5		Odpad powstaje podczas okresowej wymiany olejów smarowych.
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco-organicznych	0,5		Odpad powstaje podczas okresowej wymiany olejów.

13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	60,0 (co 3 do 5 lat)	uszlachetniających (sulfoniany wapnia, difosforany cynku). Właściwości fizyczne, chemiczne i toksyczne olejów przepracowanych są silnie zróżnicowane i zależą w dużej mierze od warunków eksploatacji oleju. Oleje odpadowe stanowią ciecz palną, w większości nie ulegającej biodegradacji, ze względu na mniejszą gęstość na powierzchni wody tworzą film olejowy nie przepuszczając powietrza. Smary stanowią stałą frakcję substancji ropopochodnych o podobnym składzie chemicznym i właściwościach do olejów. Stan skupienia: ciekły.	Odpad powstaje podczas okresowej wymiany olejów grzewczych (nośnika ciepła) w urządzeniach.
13 08 99*	Inne niewymienione odpady	4000,0	Przepracowane ciecze z kolumny absorpcyjnej. H14-ekotoksyczne	Ciecz absorpcyjna pochodząca z kolumny absorpcyjnej węzła mycia i utylizacji gazów pooksydacyjnych
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	1,0	Odpady zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne typu styren, ksylen, toluen itp. Stan skupienia: ciekły.	Odpady wytwarzane podczas pracy laboratorium zakładowego oraz materiały, które utraciły swe właściwości i nie mogą być wykorzystane w procesie produkcyjnym.
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	4,0	Odpady zawierające cyjanki. Stan skupienia: stały.	Odpad powstaje podczas mechanicznego uszkodzenia opakowania lub opróżnienia opakowania z produktu, który utracił swoje właściwości.

15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,0	Skład chemiczny: bawełna, węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Stan skupienia: stały.	Odpady powstają podczas utrzymywania porządku na instalacji, zużytych ubrań roboczych oraz pracy laboratorium zakładowego.
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5	Skład chemiczny: szkło, elementy metalowe (aluminium), tworzywa sztuczne, luminofor - halofosforan wapnia z rtęcią, pył fluorescencyjny. Stan skupienia: stały.	Odpad powstaje w wyniku wymiany elementów konstrukcji stalowych rurociągów, części maszyn i urządzeń w tym świetlówki i inne.
16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	0,1	Odpady zawierają tworzywa sztuczne, nikiel, kadm, elektrolit (wodorotlenek potasu, wodorotlenek litu). Właściwości: toksyczne, rakotwórcze, „ekotoksyczne” Stan skupienia: stały.	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji (zużycia i/lub zniszczenia) wykorzystywanych baterii.
19 08 13*	Odpad szlamy z czyszczenia separatorów	7,0	Szlamy, piaski zawierające ropopochodne, tłuszcze. Wykazujące właściwości: szkodliwe (H5), Ekotoksyczne (H14) Stan skupienia mieszany.	Odpad powstaje w trakcie prowadzonych prac remontowo-inwestycyjnych.
RAZEM		4141,1		

II.4. Dopuszczalna ilość, stan i skład ścieków z instalacji

II.4.1. Dopuszczalna do wprowadzania ilość ścieków przemysłowych

a/ ścieki z technologii produkcji asfaltów (kondensat z oksydacji periodycznej i ciągłej, z systemu hermetyzacji zbiorników i nalewek)

$$Q_{srh} = 2,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{srd} = 48,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{max} = 14\,808 \text{ m}^3/\text{rok}$$

b/ ścieki z infrastruktury energetycznej

$$Q_{srh} = 0,31 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\max} = 180,48 \text{ m}^3/\text{m-c}$$

c/ ścieki gospodarcze (mycie instalacji)

$$Q_{\max} = 8000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

II.4.2 Ścieki deszczowe z odwadniania powierzchni wynoszącej 2,5357 ha odprowadzane będą do sieci kanalizacji ogólnospławnej zakładowej LOTOS Jasło S.A. w Jaśle.

II.4.3. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych (technologiczne) w zbiorniku V-4 nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli:

Tabela 6

Lp	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych odprowadzanych z instalacji
1.	odczyn pH	-	> 2,0
2.	Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT _{Cr})	mg O ₂ /dm ³	30 000
3.	fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/dm ³	90
4.	węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	400

II.4.4. Stężenia zanieczyszczeń w mieszaninie ścieków deszczowych i przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych w studzienkach K-1, K-2 nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w poniższej tabeli:

Tabela 7

Lp	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych odprowadzanych z instalacji
1.	Odczyn pH	-	6,5 - 8,5
2.	Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT _{Cr})	mg O ₂ /dm ³	400
3.	Pięciodobowe biochemiczne zapotrzebowanie (BZT ₅)	mg O ₂ /dm ³	200
4.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/dm ³	0,1
5.	Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15
6.	Chlorki	mgCl/dm ³	1000
7.	Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	200

III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych- jak w warunkach normalnej pracy.

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

IV.1. Charakterystyka miejsc i warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

IV.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza

Tabela 8

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**	Max czas pracy [h/rok]
1.	EL1	30,0	0,75	14,3	526	7800*
2.	EL2	35,0	0,35	26,0	550	8760
3.	EL3	8,0	0,4	0 (zadaszony)	320	3000*
4.	EL4	8,2	0,15	0 (zadaszony)	320	8760
5.	EL5	5,4	0,39	0 (zadaszony)	373	8760
6.	EL6	14,2	0,105	0 (zadaszony)	373	8760
7.	EL7	17,0	0,105	0 (zadaszony)	373	8760
8.	EL8	15,6	0,105	0 (zadaszony)	373	8760
9.	Z-2A	8,07	0,15	0 (zadaszony)	373	100
10.	Z-2B	8,07	0,15	0 (zadaszony)	373	100

* sumaryczny łączny czas pracy emitorów EL-1 i EL-3 nie może być wyższy niż 7800h

** parametr uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

IV.1.2. Instalacja pracować będzie przez 11 miesięcy w roku, w systemie trzymianowym, 7800 h/rok.

IV.1.3. Gazy pooksydacyjne z pracujących oksydatorów wprowadzane będą do powietrza emitorem EL1 w sposób wymuszony, poprzez układ kolektorów, układ do wykrapiania i osuszania gazów oraz dopalacz termiczny. Równocześnie mogą pracować dwa oksydatory ciągłe i jeden periodyczny.

IV.1.4. Zanieczyszczenia powstające w wyniku spalania gazu ziemnego lub oleju opałowego w piecu do ogrzewania olejowego nośnika ciepła o mocy cieplnej ok. 3,5 MW wprowadzane będą do powietrza emitorem EL2. Zawartość siarki w oleju – nie wyższa niż 1%.

IV.1.5. Zanieczyszczenia z agitatorów O-5 i O-5 bis wprowadzane będą do powietrza odpowiednio dwoma zadaszonymi emitarami EL3 i EL4.

IV.1.6. Opary z hermetyzacji zbiorników S-2 do S-5 oraz terminalu nalewczego autocystern nr 1 wprowadzane będą do powietrza poprzez dopalacz termiczny emitorem EL1. W przypadku wyłączenia z eksploatacji dopalacza termicznego poprzez adsorber węglowy emitorem EL5.

IV.1.7. Opary z ramion nalewczych terminalu autocystern nr 2 wprowadzane będą do powietrza poprzez filtr węglowy emitorem EL6 natomiast z terminalu nalewczego cystern kolejowych poprzez adsorber węglowy emitorem EL7.

IV.1.8. Zachowane będą warunki pracy wszystkich urządzeń. Zużycie surowców w procesach technologicznych na warunkach określonych w niniejszym pozwoleniu. Maksymalna zawartość siarki w surowcu do produkcji asfaltów nie może przekraczać średniorocznej wartości 3,5 %.

IV.1.9. Źródła wprowadzania pyłów i gazów do powietrza należy użytkować zgodnie z ich danymi techniczno-ruchowymi, dopuszczalne do wprowadzania do powietrza ilości substancji zanieczyszczających nie będą przekraczane.

IV.1.10 Dopalacz termiczny oraz adsorbent węglowy należy utrzymywać w stałej gotowości eksploatacyjnej i eksploatować zgodnie z danymi techniczno-ruchowymi, w sposób gwarantujący ich optymalną skuteczność.

IV.1.11. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

Tabela 9

Lp.	Źródło emisji	Symbol emitora	Rodzaj urządzenia	Sprawność minimalna [%]
1.	Oksydatory OK 4, OK 5 i OK 6, nalewak sam. , hermetyzacja zbiorników	EL1	Dopalacz termiczny	90 %
2.	Nalewak samochodowy (pracuje w przypadku wyłączenia z eksploatacji dopalacza termicznego)	EL5	Adsorber węglowy	60 %
3.	Nalewak samochodowy	EL6	Zespół filtrów z wełny mineralnej i węgla aktywnego	60 %
4.	Nalewak kolejowy	EL7	Adsorber węglowy	60 %

IV.2. Warunki emisji hałasu do środowiska oraz środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji hałasu.

Tabela 10

Lp.	Symbol	Typ źródła	Nazwa źródła hałasu (lokalizacja)	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
				pora dzienna	pora nocna
1.	B1	budynek	<u>Pomieszczenie sprężarek:</u> - sprężarki typu S 220 – szt.2 o mocy: N = 160 kW - młynek o mocy 22 kW (za ścianą pom. sprężarek) Wymiary bud.: 28 x 40 x 3,5 m	16	8
2.	B2	budynek	<u>Pomieszczenie pompowni asfaltu:</u> - pompy elektryczne – szt.2 (30 kW) Wymiary pom.: 10 x 8 x 3,5 m	16	8
3.	B3	budynek	<u>Budynek pompowni manipulacyjnej:</u> - pompy manipulacyjne – szt.4 (2x4 kW + 2x5,5 kW) - pompa remiksu o mocy 50 kW Wymiary bud.: 8 x 3 x 3,5 m	16	8
4.	B4	budynek	<u>Budynek pompowni flegmowej:</u> - pompa parowa typu WH-40 Wymiary bud.: 25 x 3 x 3,5 m	16	8
5.	B5	budynek	<u>Budynek pompowni przy nalewaku:</u> - Pompy ekspedycyjne asfaltu drogowego i przemysłowego o wydajności: Q = 60 m ³ /h i mocy: N = 30 kW – szt.2 oraz Q = 90 m ³ /h i N = 37 kW – szt.4 Wymiary bud.: 12 x 4 x 3,0 m	16	8
6.	B6	budynek	<u>Wiata kotłowni:</u> - Pompy typu NTT o mocy: N = 45 kW i obrotach: n = 2 900 obr/min – szt.2 - Pompa typu FM-50 o mocy: N = 1,5 kW i obrotach: n = 1 500 obr/min – szt.1 - Wentylator powietrza o mocy 11kW - Palnik kotła. Wymiary wiaty: 11 x 8 x 2,5 m	16	8
7.	B7	budynek	<u>Pompownia produktów przy OK-5:</u> - Pompy produktu o mocy: N = 32,4 kW- szt.2 + 2 pompy o mocy 15 kW Wymiary bud.: 8 x 4 x 3,5 m	16	8
8.	B8	budynek	<u>Pompownia surowca:</u> - Pompy surowca o mocy: N = 4 kW-szt.2 + 30 kW-szt.1 + docelowo 2 pompy o mocy 15 kW Wymiary bud: 6 x 3 x 3 m	16	8
9.	B9	budynek	Pompownia komponowania asfaltów -3 pompy o mocy 50 kW każda, w tym 1 rezerwowa, - 2 pompy o mocy 10 kW	16	8
10.	B10	budynek	Pomieszczenie pompowni kwasu PPA i modyfikacji asfaltu - młyn o mocy 16 kW -mieszadło o mocy 7,5 kW	16	8

			-pompa dozująca PPA o mocy 5 kW		
11.	P1	punktowe	<u>Dopalacz termiczny z dwoma wentylatorami o mocy: N = 7,5 kW, N = 15kW</u> - pompy olejowe – szt.2 (55 kW) na wysokości 1,0 m	16	8
12.	P2	punktowe	<u>Zbiorniki buforowe powietrza o pojemności: V = 10 m³ – szt.2</u> o wysokości 4,0 m (emisja hałasu występuje podczas rozprężania powietrza w czasie procesu utleniania asfaltu)	16	8
13.	P3	punktowe	<u>Stanowisko węzła cyrkulacji asfaltu:</u> - pompa produktu o mocy 18,5 kW - pompa oleju grzewczego o mocy 5,5 kW - pompa produktu o mocy 18,5 kW Urządzenia na wysokości 1,5 m	16	8
14.	P4	punktowe	<u>Stanowisko węzła mycia z pompami</u> - pompy oleju płuczkowego szt.2 Urządzenia na wysokości 1,5 m	16	8
15.	P5	punktowe	<u>Pompy oleju grzewczego</u> o mocy: N = 5,5 kW – szt.2 Urządzenia na wysokości 1,5 m	16	8
16.	P6	punktowe	<u>Pompy frontu rozładowczego</u> o mocy: N = 55,5 kW – szt.3 Urządzenia na wysokości 1,5 m	16	8
17.	P7-P8	punktowe	<u>Wyrzuty powietrza od pomieszczenia sprężarek</u> <u>Dwa wyrzuty zlokalizowane na elewacji budynku sprężarkowni na wysokości 3,0 m</u>	16	8
18.	P9	punktowe	<u>Wentylatory do hermetyzacji zbiorników i Nalewajków</u> o mocy 4 kW – szt.2 na wysokości 2,5 m	16	8
19.	P10	punktowe	<u>Chłodnia wentylatorowa z dwoma wentylatorami o mocy 5,5 kW każdy</u> (chłodnia posadowiona na kontenerze technologicznym z czterema pompami o mocy 18,5 kW – szt.2 oraz 7,5 kW – szt.2).	16	8
20.	P11	punktowe	<u>Przeciągarka wagonów z silnikiem o mocy 45 kW</u>	16	8
21.	P12	punktowe	<u>Wentylator oparów układu hermetyzacji kolejowych ramion nalewczycych</u> o mocy 5 kW	16	8
22.	P13	punktowe	<u>Wentylator typu EL-6 wyciągowy instalacji hermetyzacji modernizowanego nalewaka autocystern</u> o mocy 2,0 kW, zlokalizowany na podeście na wysokości 8,2 m	16	8
23.	P14	punktowe	<u>Pompa rezerwowa do opróżniania cystern kolejowych</u> o mocy 45 kW	16	8
24.	P15	punktowe	<u>Kontener z dwiema sprężarkami CompAir</u> o mocy 160 kW każda. Wyrzut powietrza na dachu kontenera – wys. budynku 5,45 m.	16	8
25.	P16	punktowe	<u>3 pompy do opróżniania cystern</u> o mocy 55 kW każda	16	8

IV.2.1. Czas pracy źródeł hałasu będzie minimalizowany poprzez ich uruchamianie wyłącznie w niezbędnych okresach w trakcie prowadzenia procesów.

IV.2.2. Prowadzona będzie kontrola stanu technicznego i odpowiednia konserwacja zapewniająca minimalny poziom emisji hałasu.

IV.3. Sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami.

IV.3.1. Sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne:

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	05 01 17	Bitum	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
2.	05 01 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
3.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
4.	07 07 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
5.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
9.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
12.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 0813	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
13.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
14.	19 09 05	Nienasycone zużyte żywice jonowymienne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku

IV.3.1.2. Sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi:

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	Odpady przekazywane będą

			uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
2.	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
3.	06 01 04 *	Kwas fosforowy i fosforawy	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
4.	06 01 06 *	Inne kwasy	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
5.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
8.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
10.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
11.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
12.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

13.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
14.	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 unieszkodliwiania
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
17.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
18.	19 08 13*	Odpad szlamy z czyszczenia separatorów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

IV.3.2. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

IV. 3.2.1. Magazynowanie odpadów innych niż niebezpiecznych

Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpady gromadzone będą luzem lub w kontenerze oraz magazynowane przy miejscach wytworzenia. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
2.	05 01 17	Bitum	Odpady będą gromadzone w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
3.	05 01 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady będą gromadzone w pojemnikach z tworzywa sztucznego, pojemnikach stalowych (beczki, kontenery) lub luzem

			oraz magazyn. w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
4.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady będą gromadzone w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
5.	07 07 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady będą gromadzone w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
6.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady będą gromadzone w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) lub pudłach tekturowych oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady będą gromadzone w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą gromadzone w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą gromadzone w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	
11.	15 01 04	Opakowania z metali	
12.	15 02 03	Sorbenty, mater. filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą gromadzone w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady będą gromadzone w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
14.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglan., odpadowych materiałów ceramicznych	Odpady gromadzone będą luzem lub w kontenerze oraz magazynowane na placu budowy. Miejsce magazynowania

		i elemen. wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	będzie oznaczone i opisane.
15.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	Odpady gromadzone będą luzem lub w kontenerze oraz magazynowane na placu budowy. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
16.	17 02 01	Drewno	Odpady gromadzone będą luzem lub w kontenerze oraz magazynowane na placu budowy. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
17.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady gromadzone będą luzem lub w kontenerze oraz magazynowane na placu budowy. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
18.	17 03 80	Odpadowa papa	Odpady gromadzone będą luzem lub w kontenerze oraz magazynowane na placu budowy. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
19.	17 03 02	Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 01	Odpady będą gromadzone w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
20.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady gromadzone będą luzem lub w kontenerze oraz magazynowane na placu budowy. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane
21.	17 04 02	Aluminium	Odpady gromadzone będą luzem lub w kontenerze oraz magazynowane na placu budowy. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane
22.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady gromadzone będą luzem lub w kontenerze oraz magazynowane na placu budowy. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
23.	17 05 04	Gleba i ziemia w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03 *	Odpady gromadzone będą luzem lub w kontenerze oraz magazynowane na placu budowy. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane
24.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady będą gromadzone w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazyn. w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane
25.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady będą gromadzone w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazyn. w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone.
26.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpady będą gromadzone w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych
27.	19 09 05	Nienasycone zużyte żywice jonowienne	(beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub

		magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
--	--	---

IV.3.2.2. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych

Tabela 14

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) i magazynowane w magazynie M1 lub magazynie M2. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane
2.	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
3.	06 01 04 *	Kwas fosforowy i fosforawy	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane
4.	06 01 06 *	Inne kwasy	
5.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
6.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wybaczeniem 06 07 02)	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1.
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe	

		niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
9.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
10.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach z tworzywa magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
11.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chloroorganicznych	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
12.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
13.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Magazynowany będzie w szczelnym, stalowym, osadzonym na betonowym podłożu zbiorniku operacyjnym (manipulacyjnym znajdującym się w ciągu technologicznej instalacji). Kierowany będzie bezpośrednio rurociągiem na DRW II LOTOS Jasło lub przekazywany przy pomocy autocysterny do odbiorcy odpadu.
14.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
15.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.

16.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) lub kartonowych opakowaniach oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
17.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) lub kartonowych opakowaniach oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
18.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i op
19.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady będą gromadzone w kartonowych opakowaniach oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
20.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Odpady gromadzenia będą luzem lub w kontenerze oraz magazynowane w pobliżu miejsca wykonywania prac remontowych. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
21.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady gromadzenia będą luzem lub w kontenerze oraz magazynowane w pobliżu miejsca wykonywania prac remontowych. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
22.	17 05 03*	Gleba i ziemia w tym kamienie zawierające substancje niebezpieczne	Odpady gromadzenia będą luzem lub w kontenerze oraz magazynowane na placu budowy. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane
23.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie

			M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.
24.	19 08 13*	Odpad szlamy z czyszczenia separatorów	Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub stalowych (beczki, kontenery, itp.) oraz magazynowane w magazynie M2 lub magazynie M1. Miejsce magazynowania będzie oznaczone i opisane.

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

IV.3.3.1. Wytwarzane odpady magazynowane będą na terenie Zakładu Produkcyjnego w Jaśle przy ul.3 –go Maja 101 w dwóch magazynach oznaczonych jako M1 i M2, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

IV.3.3.2 Magazyn M1 będzie stanowić wiata z zadaszeniem (za częścią hali przeznaczoną do rozlewu asfaltu) o szczelnym, utwardzonym podłożu betonowym, w celu zabezpieczenia przed ewentualnym wyciekami, z wydzielonym i oznaczonym miejscem dla poszczególnych rodzajów odpadów.

IV.3.3.3. Magazyn M2 zlokalizowany będzie w budynku byłej fabrykacji bębnow do rozlewu asfaltów – pomieszczenie zamknięte ze szczelnym, utwardzonym podłożem betonowym, z progami zabezpieczającymi przed ewentualnym wyciekami.

IV.3.3.4. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze.

IV.3.3.5. Odpady magazynowane luzem, umieszczane będą na szczelnym utwardzonym podłożu, zabezpieczane przed wpływem czynników atmosferycznych.

IV.3.3.6. Wytworzone odpady wymienione w punkcie II.3. niniejszej decyzji przekazywane będą specjalistycznym firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadające wymagane prawem zezwolenia.

IV.3.3.7. Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu (w szczególności z pojemności magazynów).

IV.3.3.8. Transport odpadów realizowany będzie z wykorzystaniem środków transportu będących w gestii prowadzących odzysk lub unieszkodliwianie, lub specjalistycznych firm transportowych.

IV.3.3.9. Odpady transportowane zabezpieczane będą przed ich rozprzestrzenieniem się poprzez stosowanie np. siatek zabezpieczających, brezentów, plandek itp.

IV.3.3.10. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną procedurą i instrukcjami postępowania z odpadami zatwierdzonymi przez prowadzącego instalację.

IV.3.3.11. Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

IV.3.3.12. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone.

IV.3.3.13. Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie. Odpady będą magazynowane w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do odzysku bądź unieszkodliwiania.

IV.4. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków z instalacji

IV.4.1. Pobór wody na wszystkie potrzeby wodne (cele przemysłowe, bytowe i gospodarcze) instalacji odbywać się będzie z sieci wodociągowej LOTOS Jasło S.A.

IV.4.2. Woda dla potrzeb instalacji nie będzie pobierana bezpośrednio ze środowiska.

IV 4.3. Ścieki przemysłowe z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.

IV.4.4. Ścieki przemysłowe z instalacji (technologiczne) kierowane są odrębnie do oczyszczania w LOTOS Jasło S.A. poprzez zbiornik V-4. Pozostałe ścieki przemysłowe wraz z wodami opadowymi odprowadzane będą do ogólnozakładowej kanalizacji przemysłowej, a następnie poprzez studzienki kanalizacyjne K-1 i K-2 poza granice instalacji. Poprzez studzienki K-3 i K4 odprowadzane będą ścieki opadowe nie zawierające substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska.

IV.4.5. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków ujęte w niniejszym pozwoleniu należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.

V. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanych czynników energetycznych, wody, surowców i materiałów oraz ilość wytwarzanych ścieków

V.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji z zakładowej sieci wodociągowej oraz z zewnętrznego źródła wody

Tabela 15

Lp.	Rodzaj zaopatrzenia wodnego	[m ³ /miesiąc]	[m ³ /rok]
1.	Woda pitna	4 150	41 500
2.	Uzupełnianie wody obiegowej	1800	20 000
3.	Woda przemysłowa (gospodarcza) do utrzymywania porządku i mycia instalacji	500 – 1000*	8 000

*W niektórych miesiącach przy ważniejszych przeglądach i czyszczeniu instalacji zużycie może wzrosnąć do 1000 m³.

V.2. Maksymalną ilość podstawowych surowców i materiałów oraz czynników energetycznych stosowanych w produkcji

Tabela 16

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Próżniowe frakcje naftowe	Mg/rok	450 000
2.	Asfalt drogowy D160/220		

3.	Ekstrakt BS 30/90		
4.	Fracja sypowa		
5.	PDA		
6.	Inne komponenty asfaltowe		
7.	Fracja naftowa (rozpuszczalnikowa)	Mg/rok	3 510
8.	Olej płuczkowy	Mg/rok	2 600
9.	Kwas solny 33-55 %	Mg/rok	52
10.	Modyfikator y w tym: - do produkcji emulsji (lateks polimerowy SBR) - do produkcji asfaltu modyfikowanego (kopolimer SBS lub zastępczo SBR, PP, PE, EVA) - pozostałe dodatki do asfaltu modyfikowanego	Mg/rok	1 968 468 1 300 200
11.	Emulgatory	Mg/rok	260
12.	Chlorek wapnia	Mg/rok	52
13.	Olej napędowy	Mg/rok	5,0
14.	Gaz ziemny	m ³ /rok	6 525 200
15.	Olej opałowy jako rezerwa za gaz ziemny	Mg/rok	2 080
16.	Para grzewcza i technologiczna	GJ/rok	130 000
17.	Energia elektryczna	MWh/rok	13 850

V.3. Wskaźniki procesowe instalacji utleniania

Zużycie powietrza procesowego dla oksydatorów instalacji utleniania w reaktorach OK-5 i OK-6	
Praca w trybie ciągłym	Praca w trybie periodycznym
max 1700 [Nm ³ /Mg]	
Wskaźniki dla instalacji utleniania w reaktorze OK-4	
-	Praca w trybie periodycznym
-	max 1400 [Nm ³ /Mg]

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1. Parametry podlegające ciągłej kontroli i sterowaniu w procesie utleniania dla oksydacji ciągłej w celu dotrzymania ustalonych wielkości emisji z instalacji:

- pomiar temperatury wsadu w oksydatorach oraz temperatury w ich górnej części,
- pomiar ilości podawanego powietrza do oksydatorów w Nm³/h,
- ilość podawanej pary w kg/h,
- pomiar ilości podawanego surowca do oksydatorów w Mg/h

VI.1.2. Parametry podlegające ciągłej kontroli i sterowaniu w procesie utleniania dla oksydacji periodycznej w celu dotrzymania ustalonych wielkości emisji z instalacji:

- pomiar temperatury wsadu w górnej i dolnej części oksydatora,
- pomiar ilości podawanego powietrza do oksydatora w Nm³/h,
- pomiar przepływu pary średnioprężnej w kg/h na wszystkie oksydatory.

VI.1.3. Parametry podlegające ciągłej kontroli i sterowaniu w węźle oczyszczania gazów pooksydacyjnych w celu dotrzymania ustalonych wielkości emisji z instalacji:

- pomiar temperatury w komorze dopalacza termicznego

VI.1.4. Badanie stanu technicznego instalacji, poprzez systematyczną wizualną kontrolę szczelności aparatów i urządzeń oraz (w zakresie wynikającym z przepisów szczegółowych) poprzez kontrolę przy pomocy aparatury specjalistycznej.

VI.1.5. Badanie poprawności przebiegu realizowanych procesów technologicznych, poprzez:

- ciągłą lub okresową kontrolę parametrów technologicznych, przy pomocy zainstalowanej aparatury kontrolno – pomiarowej, w tym w szczególności pomiary temperatury i ciśnienia,
- okresowe monitorowanie analityczne parametrów technologicznych przez laboratoria kontroli międzyoperacyjnej oraz kontroli jakości i ochrony środowiska.

VI.1.6. Prowadzenie, w raportach technologicznych, zapisów z odczytów parametrów procesowych, ze wskazań aparatury kontrolno-pomiarowej i z wyników analiz chemicznych.

VI.1.7. Prowadzenie systematycznego nadzoru technologicznego i specjalistycznego nad pracą instalacji oraz stanem technicznym urządzeń oraz dokonywanie analiz wyników prowadzonego monitoringu, tj. w szczególności dokonywanie wymaganych przepisami odrębnymi, okresowych przeglądów technicznych aparatów urządzeń, czy instalacji.

VI.1.8. Posiadanie i aktualizowanie dokumentacji techniczno-technologicznej instalacji i obiektów, określającej warunki funkcjonowania obiektów i prowadzenia procesów, odstępstwa od warunków normalnych i sposoby reagowania na nie (w szczególności dokumentacje techniczno ruchowe aparatów, instrukcje stanowiskowe, technologiczne, przeciwpożarowe, bezpieczeństwa procesowego, karty charakterystyk stosowanych substancji niebezpiecznych, dokumenty UDT, procedury systemy zarządzania środowiskowego oraz systemu zarządzania jakością).

VI.1.9. Przestrzeganie obowiązujących w ww. dokumentach warunków prowadzenia procesów i nadzoru nad instalacją.

VI.1.10. Zbiorniki magazynowe będą monitorowane zgodnie z pkt.I.3 niniejszej decyzji.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza będą usytuowane na emitorach: E1, E2, E3, E4, E5, E6, E7.

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

VI.2.3. Ustalam zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Substancje zanieczyszczające
1.	EL1	Co najmniej co 6 miesięcy	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Siarkowodór Merkaptany Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne
2.	EL3	Co najmniej raz w roku	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne
3.	EL4	Co najmniej raz w roku	Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne

VI.2.4. Ww. pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodykami, umożliwiającymi wykonanie oznaczenia powyżej granicy oznaczalności metody.

VI.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska

VI.3.1. Jako punkty pomiarowe hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej (metodą obliczeniową) ustalam punkty kontrolne o współrzędnych geograficznych:

R1 – wewnątrz pomieszczenia sprężarek (w odległości 1m od elewacji)
N 49° 43' 20,35", E 21° 27' 28,75",

R2 – wewnątrz pomieszczenia produkcji emulsji (w odległości 1m od elewacji)
N 49° 43' 20,13", E 21° 27' 19,40",

R3 – wewnątrz pomieszczenia pompowni manipulacyjnej (w odległości 1m od elewacji) N 49° 43' 20,35", E 21° 27' 19,40",

R4 – wewnątrz pomieszczenia pompowni flegmowej (w odległości 1m od elewacji)
N 49° 43' 21,35", E 21° 27' 18,32",

R5 – wewnątrz pomieszczenia pompowni przy nalewaku (w odległości 1m od elewacji) N 49° 43' 18,19", E 21° 27' 16,70",

R6 – wewnątrz wiaty kotłowni przy pompach (w odległości 1m od pomp)
N 49° 43' 20,35", E 21° 27' 18,21",

R7 – wewnątrz budynku pompowni produktów (w odległości 1m od elewacji)
N 49° 43' 21,14", E 21° 27' 16,81",

R8 – wewnątrz budynku pompowni surowca (w odległości 1m od elewacji)
N 49° 43' 20,85", E 21° 27' 21,67",

- R9** – wewnątrz budynku pompowni komponowania asfaltów (w odległości 1m od elewacji) N 49° 43' 19,60", E 21° 27' 14,44",
- R10** – wewnątrz pomieszczenia pompowni kwasu PPA i modyfikacji asfaltu (w odległości 1m od elewacji) N 49° 43' 26,04", E 21° 27' 30,03",
- R11** – przy dopalaczu termicznym z dwoma wentylatorami (w odległości 1m) N 49° 43' 21,64", E 21° 27' 18,43",
- R12** – przy zbiornikach buforowych powietrza (w odległości 1m od urządzeń) N 49° 43' 20,42", E 21° 27' 18,97",
- R13** – przy stanowisku węzła cyrkulacji (w odległości 1m) N 49° 43' 20,71", E 21° 27' 17,89",
- R14** – przy stanowisku węzła mycia z pompami (w odległości 1m) N 49° 43' 21,14", E 21° 27' 17,89",
- R15** – przy stanowisku pomp oleju grzewczego (w odległości 1m) N 49° 43' 21,21", E 21° 27' 18,64",
- R16** – przy stanowisku pomp frontu rozładowczego (w odległości 1m) N 49° 43' 17,02", E 21° 27' 20,42",
- R17-R18** – przy wyrzutach powietrza od sprężarek (w odległości 1m) P16: N 49° 43' 20,27", E 21° 27' 18,43", P17: N 49° 43' 20,27", E 21° 27' 18,64",
- R19** – przy wentylatorach hermetyzacji zbiorników i nalewaków (w odległości 1m) N 49° 43' 19,70", E 21° 27' 17,13",
- R20** – przy chłodni wentylatorowej wody obiegowej (w odległości 1m) N 49° 43' 21,71", E 21° 27' 18,90",
- R21** – przy przeciągarce wagonów (w odległości 1m) –N 49° 43' 16,01", E 21° 27' 17,45",
- R22** – przy wentylatorze oparów układu hermetyzacji kolejowych ramion (w odległości 1m) N 49° 43' 17,61", E 21° 27' 22,52",
- R23** – przy wentylatorze EL-6 wyciągowym instalacji hermetyzacji modernizowanego nalewaka autocystern (w odległości 1m) N 49° 43' 20,48", E 21° 27' 18,57",
- R24** – przy pompie rezerwowej do opróżniania cystern kolejowych (w odległości 1m) N 49° 43' 20,38", E 21° 27' 21,88",
- R24** – przy kontenerze z dwiema sprężarkami (w odległości 1m) N 49° 43' 21,62", E 21° 27' 19,11",
- R26** – przy pompach do opróżniania cystern (w odległości 1m) N 49° 43' 25,36", E 21° 27' 26,46",

VI.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą również po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 10."

VI.4. Monitoring poboru wody

VI.4.1. Operator instalacji będzie prowadził pomiar zużycia wody dla instalacji na podstawie wyników pomiarów dostarczanych co miesiąc przez dostawcę wody (LOTOS JASŁO SA).

VI.4.2. Operator instalacji będzie prowadził monitoring zużycia wody w sposób ciągły za pomocą liczników:

- FRSL5 zlokalizowanego w hali produkcyjnej emulsji,
- FR10 zlokalizowanego w pompowni asfaltów,
- W-1 zlokalizowanego w rurociągu zasilającym wodę uzupełniającą do chłodni wentylatorowej.

VI.4.3. Punkty kontroli ilości pobieranej wody zostaną oznakowane.

VI.5. Monitoring ścieków odprowadzanych z instalacji

VI.5.1. Operator instalacji będzie prowadził pomiary ilości ścieków przemysłowych licznikiem FQR-16 zlokalizowanym za pompownią słopów lub na podstawie pomiaru poziomu ścieków w zbiorniku V-4 przed i po pompowaniu.

VI.5.2. Pomiary jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych ze zbiornika V-4 będą prowadzone z częstotliwością co najmniej 2 razy w roku w okresach produkcyjnych w systemie wiosna – lato, jesień - zima we wskaźnikach: odczyn pH, ChZT, indeks fenolowy, substancje ropopochodne.

VI.5.3. Pomiary jakości odprowadzanych ścieków gospodarczych przez studzienkę K1 i K2 będą wykonywane 2 razy w roku w systemie wiosna, jesień we wskaźnikach odczyn pH, ChZT, BZT₅, fenol lotny, węglowodory ropopochodne, chlorki i zawiesiny ogólne.

VI.5.4. Punkty kontroli ilości i jakości odprowadzanych ścieków będą zostaną oznakowane.

VI.5.5. Pomiar ilości ścieków winien określać dobową wartość odprowadzanych ścieków z instalacji.

VI.5.6. Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z obowiązującymi metodykami i normami, a wyniki tych badań rejestrowane i przechowywane przez 5 lat od dnia zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

VI.6. Ewidencja i monitoring odpadów

W instalacji będą rejestrowane i przechowywane dane dotyczące: rodzaju odpadów, ilości wytwarzanych odpadów przekazywanych do magazynów, sposobów usuwania odpadów oraz 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.

VI.7. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych

VI.7.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością raz na 5 lat, przy czym pierwszy pomiar wykonany zostanie do końca 2020r. w zakresie: metale: As, Ba, Ni, Zn, Pb, benzyny (C6-C12), oleje mineralne (C12-C35) jednopierścieniowe węglowodory aromatyczne (BTEX), wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA). Lokalizacja, ilość i sposób poboru próbek będzie zgodna z obowiązującymi przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

VI.7.2. Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

VI.7.3. Monitoring wpływu instalacji na wody gruntowe prowadzony będzie w piezometrach, z częstotliwością i zakresie przedstawionym w poniższej tabeli:

Tabela 19a

Lp.	Punkt poboru	Współrzędne geograficzne	Zakres analizowanych parametrów	Częstotliwość
1.	LA-1	N 49°43'18.89" E 21°27'13.25"	Indeks oleju mineralnego (C10-C35)	Co najmniej raz na 12 miesięcy
2.	LA-3	N 49°43'19.07" E 21°27'21.96"	Jednopierścieniowe węglowodory aromatyczne (BTEX)	
3.	LA-4	N 49°43'20.11" E 21°27'26.08"	Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA)	
4.	LA-2	N 49°43'20.63" E 21°27'20.85"	Metale: As, Ba, Ni, Zn, Pb	Co najmniej raz na 5 lat

VI.7.4. Prowadzący instalację będzie przechowywał wyniki analiz jakości wód podziemnych i okazywał do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska. W terminie do końca I kwartału roku następnego po roku w którym wykonane zostały pomiary, prowadzący instalację będzie przekazywał do Marszałka Województwa Podkarpackiego oraz do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska wyniki monitoringu w formie „Raport z monitoringu stanu jakości wód podziemnych instalacji za rok ...” Raport z monitoringu powinien zawierać: zbiorcze zestawienie wyników analiz (wskaźnik, metodyka, tło pierwotne, data, wynik), porównanie stanu jakości na odpływie z jakością na dopływie oraz ustalonym stanem tła hydrogeochemicznego, ocenę trendu przemian chemizmu wód (w tym graficznie ze wskazaniem poziomu wskaźnika na tle hydrogeochemicznym, wartości dopuszczalnej wskaźnika), prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi aktualnie obowiązującym przepisom prawa, wniosku oraz zalecenia.

VI.A. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

VI.A.1. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób zapobiegający ich negatywnemu oddziaływaniu na środowisko.

VI.A.2. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię nieprzepuszczalną dla wód opadowych, ponadto w przypadku odpadów w postaci ciekłej sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w sposób uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych.

VI.A.3. Odpady magazynowane luzem umieszczane będą na szczelnym utwardzonym podłożu, zabezpieczonym przed wpływem czynników atmosferycznych.

VI.A.4. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

VI.A.5. Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

VI.A.6. Wszystkie urządzenia związane z odprowadzaniem ścieków będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym.

VI.A.7. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowane instrukcje.

VI.A.8. Zbiorniki magazynowe surowców i produktów wyposażone będą w tace przeciwrozlewcze.

VI.A.9. Stanowiska rozładunku cystern i autocystern zlokalizowane będą na szczelnym i utwardzonym podłożu zapobiegającym penetracji rozlanego surowca do gleby.

VI.A.10. Wszystkie stosowane w instalacji surowce i materiały wykorzystywane będą zgodnie z ich przeznaczeniem, z zachowaniem wymagań wynikających z zapisów w kartach charakterystyki substancji i preparatów niebezpiecznych.

VI.A.11. Prowadzony będzie monitoring miejsc służących do przechowywania, przeładunku, przesyłu lub magazynowania substancji, odpadów lub surowców w celu zapewnienia właściwej ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych.

VI.A.12. Prowadzone będą systematyczne szkolenia pracowników w zakresie zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych.

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

VII.1. Aparatura kontrolno-pomiarowa, wykorzystywana do kontroli przebiegu realizowanych procesów, powinna być utrzymywana we właściwym stanie technicznym i okresowo poddawana sprawdzeniom, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami i procedurami systemów zarządzania.

VII.2. W przypadku jej uszkodzenia powinna ona być niezwłocznie wymieniana na aparaturę sprawną.

VII.3. Jeśli niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji do środowiska i spowodować poważną awarię przemysłową należy dany węzeł produkcyjny wyłączyć z eksploatacji, zgodnie z ustaloną procedurą zatrzymywania.

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

VIII.1. Instalacja będzie wyposażona w aparaturę kontrolno pomiarową monitorującą przebieg procesów technologicznych. Wystąpienie nieprawidłowości w procesie produkcji oraz w składzie oczyszczania i dopalania gazów pooksydacyjnych będzie powodowało uruchomienie sygnalizacji optycznej i akustycznej oraz działania prewencyjne obsługi instalacji.

VIII.2. Zbiorniki magazynowe surowców i produktów wyposażone będą w elektroniczne pomiary wysokości słupa cieczy i temperatury wsadu oraz w tace przeciwrozlewcze zapobiegające skażeniu terenu przyległego do zbiorników.

VIII.3. Stanowiska rozładunku cystern kolejowych i autocystern oraz terminale nalewcze będą zlokalizowane na szczelnym i utwardzonym podłożu zapobiegającym penetracji rozlanego surowca do gleby. Stanowiska rozładunku wyposażone będą w tace zabezpieczające przed przedostaniem się zanieczyszczeń do wód lub do ziemi.

VIII.4. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy postępować zgodnie

z instrukcją technologiczną. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić niezwłocznie Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

IX. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1. Proces technologiczny oczyszczania gazów poreakcyjnych będzie następował w dwóch fazach: odkraplania i odolejania gazów oraz spalania zanieczyszczeń gazowych w dopalaczu termicznym. Odkraplanie i odolejanie będzie prowadzone w aparacie V-3, w oleju absorpcyjnym (oleju płuczkowym) w kolumnie olejowej K-1, w separatorze V-4 i w zbiorniku skroplin S-7. Dodatkowo podczas pracy dopalacza termicznego dopalane będą w nim odciagi gazów z procesu nalewu cystern samochodowych oraz zbiorników S2, S3, S4 i S5 (EL3 – wówczas nieczynny)."

IX.2. Podczas postoju dopalacza termicznego (brak procesu oksydacji) odgazy z procesu nalewu cystern samochodowych oraz zbiorników S2, S3, S4 i S5 emitowane będą przez emitor EL3 wyposażony w filtr węglowy ze złożem z węgla aktywnego.

IX.3. Naléwak samochodowy (emitor EL4) wyposażony będzie w filtr węglowy ze złożem z węgla aktywnego.

IX.4. Dopalacz gazów pooksydacyjnych składać się będzie z układu: wysokosprawnej płuczki olejowej oraz pieca do termicznego dopalania gazów pooksydacyjnych z palnikiem gazowym modulowanym o mocy 4,65 MW (4 mln kcal/h).

IX.5. Wszystkie urządzenia związane z korzystaniem ze środowiska, objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.

IX.6. Wszystkie wymagające tego urządzenia służące do pomiaru ilości pobieranej wody i wprowadzanych ścieków należy oznakować i okresowo kalibrować.

IX.7. Wyniki pomiarów poboru wody i odprowadzanych ścieków oraz wyniki analiz ścieków należy rejestrować i przechowywać.

IX.8. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi, w szczególności w celu ograniczania zanieczyszczania środowiska tymi substancjami oraz ograniczenia ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

IX.9. Gospodarka surowcami będzie prowadzona w sposób umożliwiający ograniczenie zanieczyszczania środowiska magazynowanymi substancjami, tj. ograniczanie ilości kupowanych surowców do możliwości ich bezpiecznego magazynowania.

IX.10. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

IX.11. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

IX.12. Stosowany będzie program wykrywania nieszczelności i napraw oparty na analizie ryzyka (LDAR) w celu identyfikacji nieszczelnych elementów i usuwania nieszczelności z częstotliwością co najmniej raz na dwa lata przy czym pierwszy pomiar zostanie wykonany do końca 2018 r.

IX.A. Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

IX.A.1. Zestawienie roczne przedstawiające ilość i rodzaj zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza oraz ilość i rodzaj wytworzonych odpadów w instalacji należy przedstawiać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

IX.A.2. Zestawienie roczne zużycia surowców, materiałów oraz czynników energetycznych w instalacji należy przedstawiać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji, należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne, a następnie zdemontować i zlikwidować wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

XI. Ustalam dodatkowe wymagania

XI.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2, VI.3, VI.5 i VI.7 należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania. Sposób prezentacji wyników wykonywanych pomiarów powinien być zgodny z obowiązującym rozporządzeniem dotyczącym sposobów prezentacji wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.

XI.2. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania warunku, jest on wymagalny od chwili, gdy decyzja stanie się ostateczna.”

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

XIII. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.”

II. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 31 października 2005 r., znak: ŚR.IV-6618/20/04, zmienionej decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 9 maja 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-18/3/06, oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 października 2010 r., znak: RŚ.VI.DW.7660/51-3/10, z dnia 5 sierpnia 2011 r., znak: OS-I.7222.5.1.2011.DW, z dnia 25 kwietnia 2012 r., znak: OS-I.7222.5.4.2011.DW, z dnia 11 sierpnia 2014 r., znak: OS-I.7222.19.4.2014.DW, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.19.6.2014.DW i z dnia 6 grudnia 2016 r., znak: OS-I.7222.64.2.2016.DW

Uzasadnienie

W dniu 24 kwietnia 2020 r., Marszałek Województwa Podkarpackiego zakończył prowadzoną na podstawie art. 216 ust. 1 pkt 1) ustawy z dnia 27 kwietnia

2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.) analizę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 9 maja 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-18/3/06 ze zmianami, udzielającej LOTOS Asphalt Sp. z o.o., ul. Elbląska 135, 80-718 Gdańsk (REGON 193016830, NIP 5832850390), pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji asfaltów przemysłowych, drogowych, drogowych specjalnych i lepiku asfaltowego, produkcji specyfików asfaltowych AJ i produkcji emulsji asfaltowych, funkcjonującej na terenie LOTOS Asphalt Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny Jasło, ul. 3-go Maja 101. W toku analizy stwierdzono, że instalacja spełnia warunki pozwolenia zintegrowanego, oraz wymagania zawarte w dokumentach referencyjnych, zachodzi jednak potrzeba wydania nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, zgodnie z art. 217 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Funkcjonująca w Spółce instalacja została zakwalifikowana zgodnie z ust. 1 pkt 2 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, jako instalacja do rafinacji ropy naftowej.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 23 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

W myśl zapisów art. 217 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Mając na uwadze powyższe, po uzyskaniu zgody prowadzącego instalację, pismem z dnia 13 maja 2020 r. zawiadomiono o wszczęciu z urzędu postępowania administracyjnego w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia.

LOTOS Asphalt S.A. realizując plany rozwojowe wprowadziła szereg zmian technicznych i technologicznych na terenie Zakładu Produkcyjnego Jasło.

W roku 2010 zmodernizowano i rozbudowano instalacje oksydacji asfaltów oraz infrastrukturę logistyczną dzięki czemu nastąpił wzrost wydajności instalacji o 80%, a tym samym wzrost ilości wykorzystywanych surowców, materiałów oraz czynników energetycznych. Wybudowany został kolejowy fort rozładunkowy asfaltu/gudronu oraz oksydator ciągły OK.-6 wraz z układem cyrkulacji, stanowisko do napełniania cystern kolejowych z instalacją hermetyzacji oparów z nalewu i oczyszczania oparów z węglowodorów na węglu aktywnym, zbiornika o pojemności 1200 m³ do magazynowania surowca. Rozbudowana została również niezbędna infrastruktura logistyczne umożliwiające zwiększenie produkcji w zakładzie.

W roku 2011 do pozwolenia zintegrowanego wprowadzono zapisy związane z planowanym uruchomieniem produkcji asfaltu modyfikowanego. W tym celu zmodernizowane zostały zbiorniki magazynowe produktu O-1, O-2, O3 i O-6, uruchomione: dodatkowy układ komponowania asfaltu, układ dozowania modyfikatorów oraz układ homogenizacji asfaltu wraz z pompą remiksu. Asphalt modyfikowany otrzymywany jest z wyprodukowanego i odpowiednio

skomponowanego asfaltu bazowego. Wydajność węzła modyfikacji wynosi 40 000 Mg/rok. Całkowita zdolność produkcyjna instalacji do produkcji asfaltów pozostała na dotychczasowym poziomie. Część produktu jest jedynie poddawana dodatkowemu procesowi obróbki w tym przypadku modyfikacji.

Po oddaniu instalacji do użytkowania i przeprowadzeniu niezbędnych pomiarów, wykazano że wielkości emisji węglowodorów z emitorów EL5 i EL6 są większe niż zakładane na etapie projektowania. Potwierdzone to zostało także wykonanymi pomiarami stężeń węglowodorów w systemie hermetyzacji nalewu asfaltu przed urządzeniem ochronnym, które wykazały dużo większą skuteczność odciągania węglowodorów powstających podczas nalewu cystern niż zakładano w projekcie. Gazy z hermetyzacji nalewu kierowane są do utylizacji na dopalaczu termicznym (pracującym ze skutecznością powyżej 95%) lub rezerwowo, gdy dopalacz nie pracuje do utylizacji w filtrze z węglem aktywnym (pracującym ze skutecznością powyżej 60%). Ponadto zmiany w funkcjonowaniu instalacji polegające na produkcji poprzez utlenianie w oksydatorach jedynie asfaltów twardych (20/30 i 35/50), a pozostałych gatunków w procesie komponowania, spowodowały znaczne zmniejszenie czasu pracy dopalacza termicznego, co przyczyniło się do konieczności zwiększenia czasu pracy emitora EL5. W związku z tym decyzją z dnia 25 kwietnia 2010 r. w pozwoleniu zwiększono wielkość emisji węglowodorów z układu hermetyzacji nalewu. W celu skuteczniejszej oceny rzeczywistej emisji z instalacji w zakresie węglowodorów alifatycznych i aromatycznych zwiększono ilość pomiarów samokontrolnych wykonywanych na emitorze EL5.

Decyzją z dnia 11 sierpnia 2014 r. ujednociono zapisy określające częstość pomiarów jakości ścieków przemysłowych z instalacji IPPC z zapisami zawartymi w pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, udzielonym decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 września 2013 r.

W dniu 5 września 2014 r. weszła w życie ustawa z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101), wdrażająca zapisy Dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE z dnia 24 listopada 2010 r. w sprawie emisji przemysłowych.

Zgodnie z treścią art. 28 ust. 2 ww. ustawy, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji, które były eksploatowane w dniu wejścia w życie nowych przepisów wykonawczych wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy Poś (tj. dotyczących instalacji mogących powodować znaczące zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości) oraz będą nadal objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego w terminie 3 miesięcy od dnia wejścia w życie nowych przepisów wykonawczych (tj. od dnia 5 września 2014 r.):

- zmienia z urzędu, w zakresie czasu, na jaki zostały wydane,
- analizuje, i jeżeli to konieczne, zmienia z urzędu, w celu dostosowania do wymagań wynikających z przepisów art. 211 ust. 5 (zgodność monitoringu z konkluzjami BAT o ile zostały wydane lub wymaganiami dokumentów referencyjnych, w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania określone w art. 147 i 148 ustawy Poś) i ust. 6 pkt 3 (wymagania określające ochronę gleby, powierzchni ziemi i wód podziemnych) i pkt 12 (dodatkowe obowiązki sprawozdawcze pozwalające na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami

określonymi w pozwoleniu) ustawy, o której mowa w art. 1 w brzmieniu nadanym ustawą zmieniającą Prawo ochrony środowiska.

Mając powyższe na uwadze przeprowadzono analizę warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie konieczności nałożenia dodatkowych wymagań ochrony powierzchni ziemi, zgodności wykonywanego przez prowadzącego instalację monitoringu z wymogami dokumentów referencyjnych, konieczności nałożenia dodatkowych obowiązków sprawozdawczych.

W trakcie analizy ustalono:

1). Zakres i sposób monitorowania emisji zawarty w pozwoleniu zintegrowanym jest zgodny z wymaganiami określonymi w przepisach krajowych. W związku z powyższym uznano, że nie są konieczne zmiany warunków pozwolenia w tym zakresie. Dla przedmiotowej instalacji w dniu 9 października 2014 r. opublikowano konkluzje dla rafinerii ropy naftowej i gazu, mając powyższe na uwadze zgodnie z art. 215 ustawy Poś przeprowadzona została analiza warunków pozwolenia w terminie 6 miesięcy od daty ich opublikowania.

2) Pozwolenie zintegrowane zawiera wymogi związane z ochroną gleby, powierzchni ziemi i wód gruntowych, które są związane z innymi wymaganiami określonymi w pozwoleniu. Mając na uwadze, iż znowelizowane przepisy ustawy nakładają obowiązek wprowadzenia zapisów dotyczących ochrony gleby i ziemi w każdym pozwoleniu, niniejszą decyzją wprowadzono dodatkowy punkt, w którym zawarto wymagania zapewniające właściwą ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych wyszczególnione w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. Ponadto uzupełniono zapisy o środki mające na celu zapobieganie takim emisjom oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

3) Znowelizowana ustawa nakłada również obowiązek wprowadzenia do zapisów pozwolenia dodatkowych obowiązków sprawozdawczych. W związku z tym, w celu uzyskania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, uznano za konieczne wprowadzenie zapisu nakładającego obowiązek przedkładania zestawień w zakresie rocznej emisji substancji zanieczyszczających do powietrza, ilości wytworzonych odpadów oraz zużycia materiałów, surowców i czynników energetycznych w instalacji.

Ponadto zgodnie z wymogami art. 188 ust. 1 znowelizowanej ustawy Poś zmieniono czas obowiązywania pozwolenia zintegrowanego na nieoznaczony.

W związku ogłoszeniem konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do rafinacji ropy naftowej i gazu zgodnie z dyrektywą PE i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, ustanowionymi Decyzją Wykonawczą Komisji z dnia 9 października 2014 r (Dz. U. UE z 28.10.2014r. L307/38), na podstawie art. 215 ust. 1 ustawy Poś przeprowadzono analizę wymagań pozwolenia. W jej wyniku pismem z dnia 8 czerwca 2015 r., wezwano prowadzącego instalację do złożenia wniosku w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia w zakresie:

- 1) Monitoringu rozproszonych emisji LZO do powietrza na terenie całego Zakładu z zastosowaniem technik przedstawionych w BAT 6;
- 2) Stosowania technik zapobiegania emisjom rozproszonym LZO zgodnie z BAT 18.

Dostosowanie Zakładu do wymagań ww. konkluzji wymagało przeprowadzenia hermetyzacji zbiorników magazynowych i surowcowych polegającej na zainstalowaniu trzech filtrów węglowych (adsorbery) na liniach wolnego wylotu odgazów ze zbiorników surowcowych (osobne dla 1080 S1 i 1080 S1A oraz wspólny dla O7 i O8) oraz jednego wspólnego filtra dla odgazów pochodzących ze zbiorników magazynowych produktów (Z1 A/B/C i O1/O2/O3/O6).

Zlikwidowano dwa emitory EL3 i EL4, w związku z czym zmienione zostały oznaczenia pozostałych emitorów celem ich uporządkowania. Zmiany w zakresie odprowadzania i oczyszczania gazów odlotowych z instalacji spowodowały konieczność dostosowania do nich zapisów pozwolenia zintegrowanego. Podczas prowadzonego postępowania ustalono, że eksploatowany kocioł ze względu na stosowanie jako paliwa jedynie paliw komercyjnych (gaz ziemny i olej opałowy) nie będzie stanowił instalacji energetycznego spalania paliw w rozumieniu ww. konkluzji.

Ponadto zweryfikowana została lista wytwarzanych odpadów z instalacji (usunięto odpady nie związane z funkcjonowaniem instalacji) zgodnie z aktualnymi przepisami ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r.

Zakład nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska. Szczegółowy sposób postępowania w przypadku wystąpienia awarii w LOTOS Asphalt Sp. z o.o. – Zakład Produkcyjny Jasło regulują stosowne instrukcje i procedury.

Miejsca, w których w instalacji znajdują się substancje niebezpieczne wyposażone będą w systemy zabezpieczeń i systemy ochrony przeciwpożarowej. Poszczególne obiekty i pomieszczenia instalacji wyposażone będą w homologowane instalacje sygnalizacji pożaru. Wokół zbiorników wyznaczone będą strefy zagrożenia pożarowego. Zbiorniki surowców i produktów wyposażone będą w tace bezpieczeństwa, które posiadają odpowiednią pojemność do przyjęcia zmagazynowanych substancji.

Zapobieganiu awariom służy w zakładzie system monitorowania procesów technologicznych prowadzonych w poszczególnych węzłach technologicznych instalacji oraz system zabezpieczeń newralgicznych punktów instalacji. Pozwala on przeciwdziałać wystąpieniu awarii oraz umożliwia podejmowanie działań mających na celu zapobieganie i zmniejszanie wpływu awarii na środowisko.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Emisja do powietrza nie spowoduje przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru będą zamontowane na emitorach E1, E2, E3, E4.

W myśl art. 151 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono dodatkowe wymagania w zakresie wykonywania okresowych pomiarów emisji na emitorach EL1, EL2, EL3, EL4. Dobór metodyki przy wykonywaniu pomiarów okresowych powinien być adekwatny do wartości mierzonej emisji.

Ponadto na prowadzącym instalację ciąży obowiązek w zakresie wykonywania okresowych pomiarów emisji z emitora EL2 (kotła do ogrzewania olejowego nośnika ciepła o mocy cieplnej 3,5 MW opalanego gazem ziemnym lub olejem), wynikające z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie

wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody. Zakres, metodykę oraz czasokres prowadzenia tych pomiarów określa załącznik tego rozporządzenia.

Eksploatacja instalacji nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi.

Pobór wody na potrzeby instalacji następuje z sieci wodociągowej należącej do LOTOS Jasło S.A. na podstawie umowy cywilno-prawnej. Woda przeznaczona na potrzeby instalacji wykorzystywana jest do schładzania oksydatorów i uzupełnienia poziomu w wytwornicach pary oraz uzupełniania obiegu zamkniętego wód chłodniczych.

W instalacji powstają ścieki przemysłowe i wody opadowe, które odprowadzane są do zewnętrznych sieci kanalizacyjnych należących do zakładu LOTOS Jasło S.A. na podstawie umowy cywilno-prawnej. W skład ścieków przemysłowych wchodzi ścieki powstające w procesie oczyszczania gazów pooksydacyjnych, których źródłem jest kondensat pary wodnej stosowanej w procesie technologicznym utleniania asfaltów oraz woda doprowadzana do oksydatora dla zapewnienia ciągłego bezpieczeństwa procesu. Dodatkowo w skład ścieków przemysłowych wchodzi ścieki z infrastruktury energetycznej tj. wody popłuczne i odmuliny z układu wody chłodniczej i odmuliny z istniejących wytwornic parowych oraz ścieki z uzdatniania wody.

Urządzenia, za pomocą których Zakład będzie mierzył ilość pobieranej wody, odprowadzanych ścieków, zakres, częstotliwość oraz metodyki prowadzenia kontroli ścieków określono w oparciu o technologię stosowaną w instalacji oraz w uwzględnieniu wniosków zakładu.

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 sposób gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie wydziałów, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Prowadzona będzie jakościowa i ilościowa ewidencja wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy – Prawo ochrony środowiska określono dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego poza granice instalacji na tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów.

Na podstawie art. 151 w związku z art. 188 ust. 3 pkt 5 zobowiązano prowadzącego instalację do przekazywania wyników przeprowadzonych pomiarów wielkości emisji z instalacji w formie określonej w obowiązującym rozporządzeniu dotyczącym prezentacji wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.

Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt 37a ww. ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji IPPC. Równocześnie, w oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) Nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniające i uchylające dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) dokonano oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie Zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi. Na podstawie przeprowadzonej analizy opracowano i przedłożono raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Z jego analizy wynika, iż na terenie Zakładu w Jaśle występuje zanieczyszczenie gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko w zakresie sumy cynku oraz olejów mineralnych. Ponadto wyniki badań próbek wody w jednym punkcie pomiarowym wykazały, iż odpowiadają one klasie V tj. wód złej jakości, ze względu na wysokie zawartości substancji ropopochodnych wyrażonych przez indeks oleju mineralnego oraz sumy WWA, w tym benzo(a)pirenu. W związku z powyższym na podstawie art. 217d ust. 1 ustawy PoS Raport początkowy przy piśmie z dnia 24 czerwca 2016 r. został przesłany do Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie.

Z uwagi na fakt występowania przekroczeń ww. substancji w pozwoleniu określono sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do rafinacji ropy naftowej i gazu zgodnie z dyrektywą PE i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, ustanowionymi Decyzją Wykonawczą Komisji z dnia 9 października 2014 r. (Dz. U. UE z 28.10.2014 r. L307/38)

Poniżej zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT):

1. Ogólne konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do rafinacji ropy naftowej i gazu:

Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone w konkluzjach BAT	Stosowane w zakładzie rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki
<p>BAT 1. Aby poprawić ogólne efekty działalności środowiskowej instalacji rafinacji ropy naftowej i gazu, w ramach BAT należy wdrożyć system zarządzania środowiskiem zawierający w sobie wszystkie następujące cechy i go przestrzegać:</p> <ul style="list-style-type: none"> (i) zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; (ii) określenie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie instalacji przez kierownictwo; (iii) planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; 	<p>Zakład wdrożył w latach 2005 – 2006 i stale utrzymuje Zintegrowany System Zarządzania (ZSZ), który obejmuje następujące normy:</p> <ul style="list-style-type: none"> – PN-EN ISO 9001:2001 – zarządzanie jakością, – PN-N 18001:2004 – bezpieczeństwo – i higiena pracy, – PN-EN ISO 14001:2005 – zarządzanie środowiskiem. <p>Prawidłowość działań wg procedur</p>

<p>(iv) wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <p>a) struktury i odpowiedzialności; b) szkoleń, świadomości i kompetencji; c) komunikacji; d) zaangażowania pracowników; e) dokumentacji; f) skutecznej kontroli procesu; g) programu obsługi technicznej; h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie; i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska;</p> <p>(v) sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <p>a) monitorowania i pomiarów (zob. też dokument referencyjny dotyczący ogólnych zasad monitorowania); b) działań korygujących i zapobiegawczych; c) prowadzenia zapisów; d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego i zewnętrznego =w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany; 28.10.2014 L 307/46 Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej PL</p> <p>(vi) przegląd systemu zarządzania środowiskiem przeprowadzony przez ścisłe kierownictwo pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;</p> <p>(vii) podążanie za rozwojem czystszych technologii;</p> <p>(viii) uwzględnianie na etapie projektowania nowego obiektu i przez cały okres jego eksploatacji skutków dla środowiska wynikających z ostatecznego wycofania instalacji z eksploatacji;</p> <p>(ix) regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej.</p>	<p>sporządzonych na podstawie wymagań wyżej wymienionych norm jest corocznie potwierdzana audytem zewnętrznym przeprowadzanym przez Polskie Centrum Badań i Certyfikacji S.A. oraz audytami wewnętrznymi. Ponadto co roku dokonywany jest przegląd zintegrowanego systemu zarządzania przez ścisłe kierownictwo. Zgodnie z wymogami przepisów i procedur ZSZ działalność w zakresie eksploatacji instalacji jest wykonywana przez pracowników systematycznie szkolonych w zakresie BHP i ochrony środowiska. Stosowanie się do procedur wewnątrzzakładowych oraz ustalonych dla poszczególnych stanowisk pracy instrukcji wpływa na stabilność i jakość prowadzonych operacji jednostkowych. Kontrola prawidłowości pracy instalacji oraz minimalizacja zakłóceń następuje na bieżąco i warunkuje efektywne działania produkcyjne. W ramach systemu zarządzania utrzymywane są m.in. następujące procedury:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ASF.31.01.00.00 Identyfikacja aspektów środowiskowych - ASF.47.01.00.00 Gotowość i reagowanie na awarie - ASF.51.01.00.00 Monitorowanie procesów i działań mających wpływ na środowisko - ASF.46.02.00.00 Gospodarka odpadami - ASF.82.02.00.00 Audyty wewnętrzne -ASF.56.01.00.00 Przegląd Zintegrowanego Systemu Zarządzania i Zakładowej Kontroli produkcji - ASF.85.01.00.00 Działania korygujące i zapobiegawcze - ASF.62.01.01.00 Rozwój zawodowy pracowników Zakładów Produkcyjnych LOTOS Asfalt <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>BAT 2. W celu efektywnego zużycia energii, w ramach BAT należy stosować odpowiednie kombinacje poniższych technik.</p> <p>(i) Techniki konstrukcji</p> <p>a) Analiza Linnhoffa - Metoda oparta na systematycznym obliczaniu termodynamicznych celów dla zminimalizowania zużycia energii w procesie. Stosowana jako narzędzie w celu dokonywania oceny całościowych projektów systemów.</p>	<p>Lotos Asphalt Sp. z o. o. efektywnie gospodaruje energią, czego dowodem są między innymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wykorzystanie egzotermiczności procesu oksydacji poprzez odzyskanie ciepła do podgrzewania oleju grzewczego – pozwala to na ograniczenie wielkości zużycia paliwa - eliminowanie strat ciepła poprzez stosowanie odpowiedniej izolacji

<p>b) Integracja ciepła – Dzięki integracji ciepła układów technologicznych znaczna część ciepła potrzebnego do prowadzenia różnych procesów zostaje dostarczona w drodze wymiany ciepła między strumieniami, które mają być podgrzane, i strumieniami, które mają być schłodzone.</p> <p>c) Odzysk ciepła i energii - Wykorzystanie urządzeń do odzysku energii np.: — kotły odzysknicowe, — rozprężarki/odzysk ciepła w jednostce fluidalnego krakingu katalitycznego, — wykorzystanie ciepła odpadowego w systemie ciepłowniczym.</p> <p>(ii) Kontrola procesu i techniki konserwacji</p> <p>a) Optymalizacja procesu – Automatycznie kontrolowane spalanie w celu zmniejszenia zużycia paliwa na tonę przetworzonego surowca zasilającego często połączone z integracją ciepła w celu poprawy wydajności pieca.</p> <p>b) Zarządzanie zużyciem pary i jego redukcja – Systematyczne odwzorowywanie układów zaworów spustowych w celu ograniczenia zużycia pary i zoptymalizowania jej wykorzystania.</p> <p>c) Stosowanie wskaźnika emisyjności opartego na energii – Udział w rankingu i analizie porównawczej w celu osiągnięcia stałej poprawy dzięki doświadczeniom wynikającym z najlepszych praktyk.</p> <p>(iii) Techniki produkcji pod względem zużycia energii</p> <p>a) Stosowanie kogeneracji Układ przeznaczony do koprodukcji (lub kogeneracji) ciepła (np. pary) i energii elektrycznej z tego samego paliwa.</p> <p>b) Technologia bloku gazowo-parowego z zintegrowanym zgazowaniem paliwa (IGCC) Technika, która ma na celu produkcję pary, wodoru (opcjonalnie) i energii elektrycznej z różnych rodzajów paliwa (np. ciężki olej opałowy lub koks) przy wysokiej efektywności konwersji.</p>	<p>i uszczelnień instalacji oraz pomieszczeń ogrzewanych,</p> <ul style="list-style-type: none"> – ciągle monitorowanie procesu technologicznego oraz kontrolowanie i ustawianie optymalnych technicznie parametrów pracy urządzeń - kontrola poziomu zużycia energii wchodzi zakres monitoringu procesów technologicznych, który określony jest w procedurach wewnętrzzakładowych, instrukcjach technologicznych, procesowych i aparaturowych, instrukcjach stanowiskowych, dokumentacji aparatury kontrolno-pomiarowej oraz dokumentacji techniczno-ruchowej, – zastosowanie kotła odzysknicowego w instalacji technologicznej utylizacji gazów pooksydacyjnych w celu odzysku ciepła ze strumienia dopalonych gazów pooksydacyjnych – stosowanie technik optymalizacji przepływu (w zależności od potrzeb), poprzez sterowanie zasilaniem pomp i wentylatorów ograniczające zużycie energii elektrycznej, – planowanie i przeprowadzanie konserwacji, całe instalacje i wyposażenie podlegają planom konserwacji zapobiegawczej z uwzględnieniem wymagań technologicznych <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>BAT 3. W celu zapobiegania emisjom pyłu w trakcie magazynowania i przenoszenia materiałów pyłących lub, jeżeli jest to niemożliwe, redukcji tych emisji w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację:</p> <p>(i) przechowywanie sproszkowanych materiałów luzem w zamkniętych silosach wyposażonych w układ odpylający (np. filtr tkaninowy);</p> <p>(ii) przechowywanie mialkich materiałów w zamkniętych pojemnikach lub szczelnie zamkniętych workach;</p>	<p>Sypkie dodatki do produkcji asfaltów przechowywane są w magazynie surowców w szczelnie zamkniętych workach typu Big-bag oraz w zamkniętych silosach.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

<p>(iii) przechowywanie pyłącego gruboziarnistego materiału w zwilżonych stosach, ustabilizowanie powierzchni środkami tworzącymi skorupę, lub przechowywanie w przykrytych stosach; (iv) wykorzystanie pojazdów do czyszczenia dróg.</p>	
<p>BAT 4. W ramach BAT należy monitorować emisje do powietrza z wykorzystaniem techniki monitorowania co najmniej z minimalną częstotliwością podaną poniżej oraz zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskiwanie danych o równorzędnej jakości naukowej.</p> <p>(i) Emisje SO_x, NO_x i pyłu <i>Jednostka.</i> Jednostki energetycznego spalania < 50 MW <i>Minimalna częstotliwość.</i> Raz w roku i po znacznych zmianach paliwa. <i>Technika monitorowania.</i> Pomiar bezpośredni lub monitorowanie pośrednie.</p> <p>(ii) Emisje NH₃ Wszystkie jednostki z SCR lub SNCR.</p> <p>(iii) Emisje CO Kraکowanie katalityczne i jednostki energetycznego spalania ≥ 100 MW.</p> <p>(iv) Emisje metali: niklu (Ni), antymonu (Sb), wanadu (V) Kraکowanie katalityczne. Jednostki energetycznego spalania.</p> <p>(v) Emisje polichlorowanych dwubenzodioxynów/ dwubenzofuranów (PCDD/F) Instalacja reformingu katalitycznego</p>	<p>Zakres, częstotliwość wykonywania pomiarów, lokalizacja punktów pomiarowych, metodyki referencyjne oraz sposób prezentacji wyników są zgodne obowiązującymi przepisami, badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych analiz. Pomiary emisji pyłu, SO_x i NO_x prowadzone są dwa razy w roku Wymagania BAT są spełnione w zakresie monitorowania emisji pyłu, SO_x i NO_x</p>
<p>BAT 5. W ramach BAT należy monitorować odpowiednie parametry procesu powiązane z emisjami zanieczyszczeń w jednostkach kraکowania katalitycznego i jednostkach spalania energetycznego poprzez stosowanie odpowiednich technik i co najmniej z podaną poniżej częstotliwością. Monitorowanie parametrów powiązanych z emisjami zanieczyszczeń, np. zawartości O₂ w gazach spalinowych, zawartości N i S w paliwie lub surowcu</p>	<p>W zakładzie Produkcyjnym Jasto prowadzony jest ciągły monitoring zawartości O₂ w gazach spalinowych odprowadzanych z kotła do ogrzewania olejowego nośnika ciepła oraz okresowy (częstotliwość 1 raz/miesiąc) monitoring zawartości siarki w paliwie. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>BAT 6. W ramach BAT należy monitorować</p>	<p>Nie prowadzi się pomiarów emisji LZO ze</p>

<p>rozproszone emisje LZO do powietrza na terenie całego zakładu z zastosowaniem wszystkich poniższych technik:</p> <p>(i) metoda detekcji zapachu powiązana z krzywymi korelacji w odniesieniu do kluczowego wyposażenia;</p> <p>(ii) techniki optycznego obrazowania gazów;</p> <p>(iii) obliczenia przewlekłych emisji na podstawie czynników emisji weryfikowane pomiarami okresowo (np. raz na dwa lata).</p>	<p>względu na bardzo nieznaczny poziom emisji. Ilość LZO emitowana do atmosfery szacowana jest wskaźnikowo (z uwzględnieniem stosowanych procesów oczyszczania gazów). Ograniczanie emisji LZO polega na zastosowaniu systemu hermetyzacji, który odbiera opary z procesów magazynowania oraz z ekspedycji asfaltów. Ramiona nalewcze wyposażone są w głowice hermetyzujące z odciągami, które odbierają odgazy. Opary asfaltu z parku zbiorników oraz z ekspedycji mogą być utylizowane wariantowo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - w dopalaczu gazów pooksydacyjnych w wysokiej temperaturze (powyżej 800°C) z użyciem gazu (paliwo podstawowe) lub oleju opałowego (paliwo rezerwowe), - w adsorberach wyposażonych w filtry węglowe. <p>Oddzielone od pary wodnej i ciężkich węglowodorów, nieskondensowane gazy pooksydacyjne są osuszane grawitacyjnie w łapaczach kropel i dopalane w piecu do spalania gazów pooksydacyjnych.</p>
<p>BAT 7. Aby zapobiec emisjom do powietrza lub je ograniczyć, w ramach BAT należy uruchomić jednostki usuwania gazów kwaśnych, instalacje odzysku siarki i wszystkie inne układy oczyszczania gazu odlotowego o wysokiej dostępności i przy optymalnej wydajności.</p> <p>W odniesieniu do szczególnych warunków eksploatacji innych niż zwykle można określić specjalne procedury, w szczególności:</p> <p>(i) w trakcie rozruchu i wyłączenia;</p> <p>(ii) w innych okolicznościach, które mogłyby mieć wpływ na właściwe funkcjonowanie układów (np. regularnej i nadzwyczajnej konserwacji oraz czyszczenia jednostek lub układu oczyszczania gazu odlotowego);</p> <p>(iii) w przypadku niewystarczającego przepływu gazu odlotowego lub zbyt niskiej temperatury, które uniemożliwiają eksploatację układu oczyszczania gazu odlotowego przy pełnej efektywności.</p>	<p>Oczyszczanie gazów procesowych przebiega dwuetapowo, tj. po przemyciu gazów w skruberach są one kierowane do termicznego zutylizowania w dopalaczu gazów pooksydacyjnych – co optymalizuje procesy oczyszczania gazów i skutecznie ogranicza wielkość emisji, z uwagi na charakter prowadzonych działań technologicznych nie prowadzi się procesów odzysku siarki z gazów odlotowych. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>BAT 8. W celu zapobiegania emisji amoniaku (NH₃) do powietrza i jej ograniczenia, jeżeli stosuje się technikę selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR), w ramach BAT należy utrzymywać odpowiednie warunki funkcjonowania SCR</p>	<p>Nie dotyczy.</p>

<p>lub SNCR układu oczyszczania gazu odlotowego w celu ograniczenia emisji nieprzereagowanego NH₃.</p>	
<p>BAT 9. Aby zapobiec emisji do powietrza i ograniczać ją podczas eksploataowania jednostki strippingu wód kwaśnych za pomocą pary wodnej, w ramach BAT należy kierować kwaśne gazy odlotowe z takiej jednostki do instalacji odzysku siarki lub każdego innego równoważnego systemu oczyszczania gazu.</p>	<p>Nie dotyczy.</p>
<p>BAT 10. W ramach BAT należy monitorować emisje do wody z wykorzystaniem technik monitorowania co najmniej z częstotliwością podaną w tabeli 3) i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskiwanie danych o równorzędnej jakości naukowej.</p>	<p>Nie dotyczy. Wody opadowe i wody zużyte nie są wprowadzane bezpośrednio do wód lecz są odprowadzane do oczyszczalni ścieków.</p>
<p>BAT 11. Aby ograniczyć zużycie wody i objętości skażonej wody, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki. (i) Integracja strumienia wody. Ograniczenie ilości wody technologicznej wytwarzanej na poziomie jednostki przed odprowadzeniem na potrzeby ponownego wewnętrznego wykorzystania strumieni wody, np. wody z układów chłodzenia, kondensatów, w szczególności do wykorzystania w odsalaniu ropy naftowej. (ii) Woda i kanalizacja do oddzielania strumieni zanieczyszczonej wody. Projekt terenu zakładu przemysłowego mający na celu optymalizację gospodarki wodą, w ramach której każdy strumień jest odpowiednio oczyszczany, np. poprzez odprowadzanie zakwaszonej wody (z jednostki destylacji, krakingu, koksowania itd.) do odpowiedniej instalacji wstępnego oczyszczania, takiej jak jednostka strippingu. (iii) Oddzielanie niezanieczyszczonych strumieni wody (np. chłodzenie jednowyjściowe, woda deszczowa). Projekt terenu zakładu przemysłowego mający na celu zapobieganie odprowadzaniu wody nieskażonej do zbiorczej oczyszczalni ścieków i zapewnienie oddzielnego zrzutu po ewentualnym ponownym wykorzystaniu tego rodzaju strumienia wody. (iv) Zapobieganie wyciekom i przeciekom. Praktyki, które obejmują wykorzystanie specjalnych procedur lub tymczasowego wyposażenia w celu utrzymania</p>	<p>Dozowanie wody do procesu odbywa się według ściśle określonych procedur. Woda stosowana jest w technologii do regulacji temperatury procesu oksydacji i do utrzymania bezpieczeństwa. W ramach rutynowych działań prowadzi się czynności związane z zapobieganiem wyciekom, a w razie ich wystąpienia są one natychmiast likwidowane. Zakład odprowadza odrębnie ścieki procesowe oraz odrębnie ścieki opadowe i ścieki sanitarne. Ścieki sanitarne są wprowadzane do systemu kanalizacyjnego LOTOS Infrastruktura S.A., na którą składa się sieć kanalizacji ogólnospławnej. Ścieki procesowe pompowane są na COŚ szczelnym rurociągami stalowym. Cały teren wyposażony jest w system drenażowy, a obszary szczególnie narażone wyposażone są w tace przeciwrozlewowe. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

<p>sprawności, gdy zachodzi konieczność radzenia sobie w szczególnych okolicznościach, takich jak wycieki, wydostanie się substancji do otoczenia itp.</p>	
<p>BAT 12. Aby zredukować ładunek emisji zanieczyszczeń w zrzutach ścieków do odbiornika wodnego, w ramach BAT należy usuwać nierozpuszczalne i rozpuszczalne substancje zanieczyszczające poprzez zastosowanie wszystkich poniższych technik.</p> <p>(i) Usuwanie substancji nierozpuszczalnych poprzez odzyskiwanie oleju.</p> <p>(ii) Usuwanie substancji nierozpuszczalnych w drodze odzyskiwania zawiesiny ogólnej i rozproszonego oleju.</p> <p>(iii) Usuwanie substancji rozpuszczalnych, w tym biologiczne oczyszczanie i osadzanie w odstojnikach.</p>	<p>Instalacja nie emituje zanieczyszczeń bezpośrednio do wody. Ścieki z instalacji kierowane są do kanalizacji ogólnospławnej Zakładu i do Oczyszczalni ścieków. W instalacjach Oczyszczalni ścieków stosowane są techniki:</p> <p>I. Usuwanie substancji nierozpusz. poprzez odzyskiwanie ropy naftowej i oleju w separatorach API;</p> <p>II. Usuwanie substancji nierozpusz. poprzez odzyskiwanie zawiesiny ogólnej i rozproszonego oleju poprzez flotację z rozpuszczonym gazem;</p> <p>III. Usuwanie substancji rozpuszczalnych, w tym biologiczne oczyszczanie i osadzanie w odstojnikach poprzez systemy złożeń zawieszonych w napowietrzanych basenach biologicznych (proces niskoobciążonego osadu czynnego). Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>BAT 13. Jeżeli zachodzi potrzeba dalszego usuwania substancji organicznych lub azotu, w ramach BAT należy stosować dodatkowy etap oczyszczania.</p>	<p>Nie dotyczy.</p> <p>Nie zachodzi potrzeba dalszego usuwania substancji organicznych lub azotu. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>BAT 14. Aby zapobiec powstawaniu odpadów lub, jeżeli nie jest to możliwe, aby ograniczyć powstawanie odpadów, w ramach BAT należy przyjąć i wdrożyć plan, w którym w pierwszej kolejności zapewnione zostanie przygotowanie odpadów do ponownego wykorzystania, recykling, odzysk lub trwałe składowanie.</p>	<p>W ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania w Spółce wdrożona jest procedura ASF.46.02.00.00 „Gospodarka odpadami” ściśle opisująca sposoby postępowania z odpadami. Zakład na bieżąco prowadzi działania ukierunkowane na minimalizację ilości wytwarzanych odpadów, należą do nich między innymi: zwracanie do produkcji asfaltu pobranego jako próby w ramach badań kontroli jakości produktu oraz asfaltu z rozlewów, stosowanie urządzeń wysokiej jakości o małej awaryjności. Wytworzone odpady przekazywane są podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenia, w pierwszej kolejności do ponownego wykorzystania recyklingu lub odzysku, a jeśli nie ma takiej możliwości - do unieszkodliwiania.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>BAT 15. Aby ograniczyć ilości osadów przeznaczonych do oczyszczania lub do trwałego składowania, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.</p>	<p>Nie dotyczy.</p>

<p>(i) Obróbka wstępna osadów. Przed obróbką końcową (np. w piecu fluidyzacyjnym) osady są odwadniane lub odolejane (np. w wirówkach lub suszarkach parowych) w celu zmniejszenia ich objętości i odzyskania oleju z systemu słopowego.</p> <p>(ii) Ponowne wykorzystanie osadów w instalacjach technologicznych. Pewne rodzaje osadów (np. tłuste osady) mogą być przetwarzane w jednostkach (np. koksowania) jako część surowca zasilającego ze względu na zawarty w nich olej.</p>	
<p>BAT 16. Aby ograniczyć wytwarzanie stałych odpadów zużytego katalizatora, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.</p>	<p>Nie dotyczy.</p>
<p>BAT 17. Aby zapobiec hałasowi lub go ograniczyć, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację:</p> <p>(i) przeprowadzenie oceny hałasu w środowisku oraz sporządzenie planu zarządzania hałasem dostosowanego do środowiska lokalnego;</p> <p>(ii) zamknięcie hałaśliwych urządzeń lub procesów generujących hałas w wydzielonej strukturze/jednostce;</p> <p>(iii) wykorzystanie nasypów w celu ekranowania źródła hałasu;</p> <p>(iv) stosowanie barier dźwiękoszczelnych.</p>	<p>I. Prowadzący instalację wykonuje okresowe pomiary emisji hałasu do środowiska. Pomiary wykonywane są co 2 lata. Analizując dane można stwierdzić, że instalacja spełnia wymagania w zakresie emisji hałasu do środowiska.</p> <p>II. Hałaśliwe urządzenia – pompy – zamknięte są w budynkach pompowni co ogranicza emisję hałasu do środowiska. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>BAT 18. Aby zapobiec rozproszonym emisjom LZO lub je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować poniższe techniki.</p> <p>I. Techniki związane z projektem obiektu;</p> <p>II. Techniki związane z wykonaniem obiektu i jego rozruchem;</p> <p>III. Techniki związane z eksploatacją obiektu.</p>	<p>I. Nie dotyczy. Technika ma zastosowanie do nowych jednostek.</p> <p>II. Nie dotyczy. Technika ma zastosowanie do nowych jednostek.</p> <p>III. Technika nie jest stosowana. Zapobieganie rozproszonej emisji LZO polega na zastosowaniu systemu hermetyzacji, który odbiera opary z procesów magazynowania oraz z ekspedycji asfaltów. Ramiona nalewcze wyposażone są w głowice hermetyzujące z odciągami, które odbierają odgazy. Opary asfaltu z parku zbiorników oraz z ekspedycji mogą być utylizowane wariantowo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - w dopalaczu gazów pooksydacyjnych w wysokiej temperaturze (powyżej 800°C), - w adsorberach wyposażonych w filtry węglowe.

2. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do procesu technologicznego:

<p>Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone w konkluzjach BAT</p>	<p>Stosowane w zakładzie rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki</p>
--	--

<p>BAT 34. Aby zapobiec emisjom do powietrza z procesu produkcji asfaltu oraz ograniczyć je, w ramach BAT należy oczyszczać górny strumień gazów odlotowych przy użyciu jednej z następujących technik:</p> <ul style="list-style-type: none"> - termiczne utlenianie górnego strumienia gazów odlotowych w temperaturze powyżej 800°C, -procesy katalityczne oparte na hydrogeneracji. 	<p>Oczyszczanie gazów procesowych przebiega dwuetapowo, tj. po przemyciu gazów w skruberach są one kierowane do termicznego zutylizowania w dopalaczu gazów pooksydacyjnych w temp. powyżej 800°C. Tworzący się kondensat procesowy jest okresowo wywożony do utylizacji.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>								
<p>BAT 34. Aby zapobiec emisjom NO_x do powietrza z jednostek spalania energetycznego lub ograniczyć takie emisje, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.</p> <p><i>I. Techniki podstawowe lub związane z procesem:</i></p> <p>(i) Dobór lub oczyszczanie paliwa:</p> <p>a) Stosowanie gazu w celu zastąpienia paliwa ciekłego.</p> <p>ii) Zmiany w procesie spalania;</p> <p><i>II. Techniki wtórne lub techniki „końca rury”.</i></p> <p><i>Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji NO_x do powietrza z jednostki spalania energetycznego opalanej gazem,</i></p> <p><i>z wyjątkiem turbin gazowych.</i></p> <p>Parametr: NO_x wyrażone jako NO₂;</p> <p>Rodzaj spalania: opalanie gazem;</p> <p>BAT-AEL (średnia miesięczna) mg/Nm³: 30–150 w przypadku istniejącej jednostki</p>	<p>W LOTOS Asfalt Sp. z o.o. zastosowane są następujące metody i techniki BAT, które umożliwiają ograniczenie wielkości emisji do powietrza:</p> <ul style="list-style-type: none"> – podstawowym paliwem stosowanym do opalania technologicznych pieców grzewczych jest gaz, alternatywnie może być stosowany olej opałowy jako paliwo rezerwowe. – procesy spalania są zoptymalizowane i w sposób ciągły doskonalone, <p>podjęte są wszelkie możliwe uzasadnione technologicznie oraz ekonomicznie działania dla poprawy integracji cieplnej i odzysku ciepła aby zwiększyć sprawność energetyczną instalacji i zminimalizować zużycie paliw (w instalacji produkcyjnej do oksydacji asfaltów ciepło schładzanych strumieni wykorzystywane jest do podgrzewania strumieni procesowych, a ciepło z gazów odlotowych jest odzyskiwane).</p> <p>Emisja z instalacji</p> <table border="1" data-bbox="794 1435 1342 1581"> <thead> <tr> <th colspan="2">EL-2</th> <th>2010-2014</th> <th>Konkluzje BAT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>NO₂</td> <td>mg/m³</td> <td>67,7- 112,7</td> <td>30-150</td> </tr> </tbody> </table> <p>Instalacja energetycznego spalania paliw (piec do podgrzewania oleju grzewczego) spełnia wymagania BAT.</p>	EL-2		2010-2014	Konkluzje BAT	NO ₂	mg/m ³	67,7- 112,7	30-150
EL-2		2010-2014	Konkluzje BAT						
NO ₂	mg/m ³	67,7- 112,7	30-150						
<p>BAT 35. Aby zapobiec emisjom pyłu i metali do powietrza z jednostek spalania energetycznego lub ograniczyć takie emisje, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.</p> <p><i>I. Techniki podstawowe lub związane z procesem:</i></p> <p>(i) Dobór lub oczyszczanie paliwa:</p> <p>a) Stosowanie gazu w celu zastąpienia paliwa ciekłego.</p>	<table border="1" data-bbox="794 1715 1342 1861"> <thead> <tr> <th colspan="2">EL-2</th> <th>2010-2014</th> <th>Konkluzje BAT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>pył</td> <td>mg/m³</td> <td>0,8-2,3</td> <td>5-50</td> </tr> </tbody> </table> <p>W LOTOS Asfalt Sp. z o.o. podstawowym paliwem stosowanym do opalania technologicznych pieców grzewczych jest gaz, alternatywnie może być stosowany olej opałowy jako paliwo rezerwowe.</p> <p>procesy spalania są zoptymalizowane</p>	EL-2		2010-2014	Konkluzje BAT	pył	mg/m ³	0,8-2,3	5-50
EL-2		2010-2014	Konkluzje BAT						
pył	mg/m ³	0,8-2,3	5-50						

<p>ii) Zmiany w procesie spalania; <i>II. Techniki wtórne lub techniki „końca rury”.</i></p>	<p>i w sposób ciągły doskonalone. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>										
<p>BAT 36. Aby zapobiec emisjom SO_x do powietrza z jednostek spalania energetycznego lub ograniczyć takie emisje, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. <i>I. Techniki podstawowe lub związane z procesem, których podstawę stanowi dobór lub oczyszczanie paliwa:</i> (i) Stosowanie gazu w celu zastąpienia paliwa ciekłego. (ii) Oczyszczanie rafineryjnego paliwa gazowego; (iii) Stosowanie rafineryjnego oleju opałowego (RFO) o niskiej zawartości siarki, np. przez dobór RFO lub uwodornienie RFO. <i>II. Techniki wtórne lub techniki „końca rury”.</i> <i>Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji SO₂ do powietrza z jednostki spalania energetycznego opalanej rafineryjnym paliwem gazowym (RFG), z wyjątkiem turbin gazowych.</i> Parametr: SO₂; BAT-AEL (średnia miesięczna) 5–35 mg/Nm³.</p>	<table border="1" data-bbox="801 293 1347 533"> <tr> <td colspan="2" data-bbox="801 293 1007 409">EL-2</td> <td data-bbox="1007 293 1177 409">2010-2014</td> <td data-bbox="1177 293 1347 409">Konkluzje BAT</td> </tr> <tr> <td data-bbox="801 409 892 533">SO₂</td> <td data-bbox="892 409 1007 533">mg/m³</td> <td data-bbox="1007 409 1177 533">0-11,3</td> <td data-bbox="1177 409 1347 533">35-600</td> </tr> </table> <p data-bbox="794 566 1388 869">W LOTOS Asfalt Sp. z o.o. podstawowym paliwem stosowanym do opalania technologicznych pieców grzewczych jest gaz, alternatywnie może być stosowany olej opałowy jako paliwo rezerwowe. procesy spalania są zoptymalizowane i w sposób ciągły doskonalone Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>			EL-2		2010-2014	Konkluzje BAT	SO ₂	mg/m ³	0-11,3	35-600
EL-2		2010-2014	Konkluzje BAT								
SO ₂	mg/m ³	0-11,3	35-600								
<p>BAT 37. Aby ograniczyć emisje tlenu węgla (CO) do powietrza z jednostek spalania energetycznego, w ramach BAT należy stosować kontrolę spalania. <i>Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji tlenu węgla do powietrza z jednostki spalania energetycznego.</i> Parametr: tlenek węgla wyrażony jako CO; BAT-AEL (średnia miesięczna) ≤ 100 mg/Nm³.</p>	<table border="1" data-bbox="801 1167 1347 1330"> <tr> <td colspan="2" data-bbox="801 1167 1102 1211">EL-2</td> <td data-bbox="1102 1167 1347 1211">2010-2014</td> </tr> <tr> <td data-bbox="801 1211 940 1330">CO</td> <td data-bbox="940 1211 1102 1330">mg/m³</td> <td data-bbox="1102 1211 1347 1330">2,8-8,5</td> </tr> </table> <p data-bbox="794 1335 1388 1498">procesy spalania są zoptymalizowane oraz w sposób ciągły kontrolowane i doskonalone Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>			EL-2		2010-2014	CO	mg/m ³	2,8-8,5		
EL-2		2010-2014									
CO	mg/m ³	2,8-8,5									
<p>BAT 49. Aby ograniczyć emisje LZO do powietrza pochodzące ze składowania lotnych związków węglowodorów płynnych, w ramach BAT należy stosować zbiorniki magazynowe z pływającą pokrywą wyposażone w wysoko sprawne uszczelnienia lub zbiornik o nieruchomej pokrywie dachowej połączony z systemem odzyskiwania oparów.</p>	<p data-bbox="794 1509 1388 1845">Wszystkie zbiorniki magazynowe asfaltu używane w LOTOS Asfalt Sp. z o.o. to zbiorniki stalowe z dachem stałym. Odpowietrzenia zbiorników podłączone są do systemu hermetyzacji - kolektorów odprowadzających gazy usuwane z nich podczas napełniania do dopalacza gazów pooksydacyjnych lub adsorberów. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>										
<p>BAT 50. Aby ograniczyć emisje LZO do powietrza pochodzące ze składowania lotnych związków węglowodorów płynnych, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. (i) Ręczne czyszczenie zbiorników ropy</p>	<p data-bbox="794 1856 1388 2020">Wszystkie zbiorniki magazynowe asfaltu używane w LOTOS Asfalt Sp. z o.o. są regularnie czyszczone ręcznie lub hydrodynamicznie podczas okresowych (corocznych) remontów.</p>										

<p>naftowej; (ii) Stosowanie systemu zamkniętego obiegu.</p>	<p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>BAT 51. Aby zapobiec emisjom do gleby i wód podziemnych pochodzącym ze składowania lotnych związków węglowodorów płynnych lub aby ograniczyć takie emisje, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. (i) Program konserwacji obejmujący monitorowanie, zapobieganie i kontrolowanie korozji; (ii) Zbiorniki o podwójnym dnie; (iii) Nieprzepuszczalne membrany izolacyjne; (iv) Dostateczne zabezpieczające obwałowanie terenu ze zbiornikami.</p>	<p>W LOTOS Asphalt Sp. z o. o. stosuje się zbiorniki specjalizowane, odpowiednio dobrane do magazynowanego materiału, wyposażone podwójne płaszcze lub betonowe tace przeciwozlewcze. Zbiorniki są regularnie kontrolowane pod względem szczelności i stany technicznego.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>BAT 52. Aby zapobiec emisjom LZO do powietrza powstającym podczas operacji załadunku i rozładunku lotnych związków węglowodorów płynnych lub aby ograniczyć takie emisje, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację w celu osiągnięcia wskaźnika odzysku na poziomie co najmniej 95%.</p>	<p>Wszystkie zbiorniki magazynowe asfaltu używane w LOTOS Asphalt Sp. z o.o. to zbiorniki stalowe z dachem stałym. Wyposażone są w izolację termiczną, mieszadła i węzownice grzewcze oraz aparaturę kontrolno-pomiarową służącą do pomiaru temperatury i poziomu substancji w zbiorniku. Odpowietrzenia zbiorników podłączone są do systemu hermetyzacji - kolektorów odprowadzających gazy usuwane z nich podczas napełniania do dopalacza gazów pooksydacyjnych lub adsorberów.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

W Spółce funkcjonuje Zintegrowany System Zarządzania jakością wg ISO 9001:2001, bezpieczeństwem wg ISO 18 001:2004 i środowiskiem wg ISO 14 001:2005, co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Analizując wskazane powyżej okoliczności ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 217 ust 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji stwierdzono wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

Ponadto w postępowaniu w sprawie wydania nowego pozwolenia w celu ujednoczenia tekstu pozwolenia zintegrowanego wnioskodawca jest zwolniony z przedstawienia informacji o których mowa w art. 208 ustawy poś, nie zapewnia się również udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku oraz o ocenach

oddziaływania na środowisko, nie jest też wymagane wniesienie opłaty rejestracyjnej. Wydana decyzja ma charakter jedynie porządkowy.

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.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. LOTOS Asphalt Sp. z o.o., ul. Elbląska 135, 80-718 Gdańsk
2. LOTOS Asphalt Sp. z o.o., Zakład Produkcyjny Jasło, ul. 3-go Maja 101, 38-200 Jasło
3. a/a