



WOJEWODA PODKARPACKI

35-959 Rzeszów, skr. poczt. 297

ul. Grunwaldzka 15

Rzeszów, 2006-08-17

ŚR.IV-6618/26/05

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 188, 193 ust 2 i 4, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2006r. Nr 129, poz. 902 tekst jednolity),
- art. 13, 18 ust.2, 27 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z późniejszymi zmianami),
- art. 122 ust. 1 pkt 1 i pkt 10 ustawy z dnia 18 lipca 2001r Prawo wodne (tekst jednolity Dz. U. z 2005 r. Nr 239, poz. 2019 z późniejszymi zmianami),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz.U z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późniejszymi zmianami),
- ust.4 pkt 2 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- § 2 ust. 1 pkt 1 lit a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 z późniejszymi zmianami),
- § 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206).
- § 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. z 21 marca 2006r. w sprawie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. Nr 49, poz. 356),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12),
- § 5.2. rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181);
- § 4 i § 5 rozporządzenia Ministra środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841),
- § 6.1. i § 19 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137 poz. 984),
- § 2 ust. 1, § 4 ust. 1, 2, § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 30.12.2005r. znak: CBP/NJE/81/05 w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla Carbon Black Polska Sp z o.o. w Jaśle, ul. 3 Maja 83 wraz z uzupełnieniem z dnia 12.06.2006r. znak: CBP/NJE/39/06

orzekam

udzielam **Carbon Black Polska Sp z o.o. w Jaśle, ul. 3 Maja 83** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej - zwanej dalej instalacją i ustalam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

Podstawowym zadaniem instalacji będzie produkcja sadzy technicznej w liniach sadzowych Nr 1 i Nr 2. Produktem ubocznym będzie energia cieplna uzyskiwana ze spalania gazu poreakcyjnego w kotłach utylizatorach oraz energia elektryczna wytwarzana w turbinie podczas redukcji parametrów pary. W granice instalacji będącej przedmiotem decyzji wchodzić będą:

I.1.1. Linia sadzowa Nr 1 i linia sadzowa Nr 2.

I.1.2. Urządzenia powiązane technicznie z instalacją:

- stacja rozładunku i magazynowania surowca do produkcji sadzy,
- sprężarkownia powietrza procesowego,
- węzeł magazynowania i pakowania gotowego produktu,
- węzeł utylizacji gazów poreakcyjnych,
- kotłownia węglowa,
- układ odbioru energii elektrycznej z generatora turbiny,
- stacja zasilania elektroenergetycznego

I.1.3. Łączna wydajność instalacji wynosić będzie 40 000 Mg/rok, w tym :

- Linia sadzowa Nr 1 - 20 000 Mg/rok
- Linia sadzowa Nr 2 - 20 000 Mg/rok.

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

I.2.1. Każda z linii sadzowych wyposażona będzie w:

- węzeł reaktora,
- węzeł filtracji mieszaniny sadzowo- gazowej,
- węzeł mokrej granulacji sadzy,
- węzeł suszenia sadzy.

I.2.1.1. Węzeł reaktora składać się będzie z:

- reaktora z komorą spalania (strefa reakcji) i zwężką (strefa schładzania),
- podgrzewacza powietrza technologicznego,
- podgrzewacza parowego oleju,
- systemu cyrkulacji mediów,
- układu gazów upustowych,
- układu dozowania dodatków do reaktora,
- układu chłodzenia zwężki reaktora.

Paliwo - gaz ziemny (rezerwowo „olej procesowy” lub olej opałowy), będzie spalany w komorze spalania reaktora w strumieniu przegrzanego powietrza w celu uzyskania odpowiedniej temperatury. Do tak wytworzonych gazów spalinowych będzie wtryskiwany

„olej procesowy”, stanowiący mieszaninę olejów z przeróbki ropy naftowej i smoły koksowej, podgrzany wstępnie parą wodną do temperatury około 160 °C w podgrzewaczu oleju. Do „oleju procesowego” dodawany będzie wodny roztwór azotanu potasowego (lub węglanu potasu) z układu dozowania dodatków. Proces krakingu „oleju procesowego” prowadzony będzie w temperaturze około 1350 ÷ 1750 °C i pod ciśnieniem ok. 100 mbarów. Wytworzona w reaktorze mieszanina sadzowo-gazowa kierowana będzie poprzez podgrzewacz powietrza do węzła filtracji. W warunkach rozruchu instalacji w czasie nagrzewania reaktora spaliny gazu ziemnego lub paliwa rezerwowego odprowadzane będą z reaktora poprzez filtr procesowy - kominami **EI/1**(linia 1) i **EII/1**(linia 2).

I.2.1.2. Węzeł filtracji mieszaniny sadzowo- gazowej składać się będzie z:

- filtra workowego,
- bunkra filtra,
- pneumatycznego transportu sadzy,

Wytworzona w reaktorze mieszanina sadzowo-gazowa będzie filtrowana w filtrach workowych. Wytrącona sadza gromadzona będzie w bunkrze filtra, skąd poprzez śluzę pneumatycznym systemem transportu sadzy, składającym się z nagrzewnicy powietrza, mikrorozdrabniacza, wentylatora pneumatycznego przetłaczana będzie w strumieniu gorącego powietrza do węzła granulacji.

I.2.1.3. Węzeł mokrej granulacji sadzy składać się będzie z:

- cykloników (linia 1) i filtra pneumatycznego (linia 2),
- zbiornika sadzy luźnej,
- granulatora.

Sadza oddzielana będzie od powietrza w filtrach, skąd poprzez śluzę będzie podawana do zbiornika sadzy luźnej. Gaz transportujący, który stanowić będzie powietrze odprowadzany będzie kominami **EI/2**(linia 1) i **EII/2**(linia 2). Ze zbiornika sadza kierowana będzie do granulatora i granulowana z udziałem wody granulacyjnej, Sadza z granulatora podawana będzie do węzła suszenia.

I.2.1.4. Węzeł suszenia sadzy składać się będzie z:

- suszarki,
- układu przenośników

Granulki wilgotnej sadzy podawane będą do suszarki wyposażonej w palnik dyfuzyjny opalany gazem poreakcyjnym lub mieszaniną gazu poreakcyjnego i gazu ziemnego. Gazy powstające w wyniku spalania, poprzez płaszcz suszarki, wprowadzane będą do powietrza kominami **EI/4** (linia 1) i **EII/4** (linia 2). Suche granulki sadzy kierowane będą układem przenośników do węzła magazynowania i pakowania gotowego produktu. Powietrze z suszarki kierowane będzie do tkaninowego filtra gazów, skąd po odpyleniu odprowadzane będzie do atmosfery kominami **EI/3** (linia 1) i **EII/3** (linia 2). Wydzielona w filtrze sadza reszkowa zawracana będzie do węzła granulacji. W przypadku, gdy wyprodukowana sadza nie będzie odpowiadać wymogom jakościowym kierowana będzie do zbiornika sadzy pozaklasowej.

I.2.2. Stacja rozładunku i magazynowania surowca składać się będzie z:

- punktu rozładunku surowca dostarczanego cysternami kolejowymi i autocysternami, z których surowiec spływać będzie grawitacyjnie kolektorem do zbiornika przeładunkowego o pojemności nominalnej 29 m³, skąd za pomocą pomp transportowany będzie do zbiorników magazynowych surowca,
- układu odsysania oparów znad otwartych włączów cystern i króćca odpowietrzającego zbiornika przeładunkowego z dopalaczem katalitycznym PYRO-KAT o wydajności 1500 m³/h – **E-4**

- w skład parku zbiorników magazynowych surowca wchodzić będzie 4 zbiorniki o łącznej pojemności 10 000 m³,

I.2.3. Sprężarkownia powietrza procesowego wyposażona będzie w trzy dmuchawy sprężające powietrze do ciśnienia ok. 0,05 MPa.

I.2.4. Węzeł magazynowania i pakowania gotowego produktu składać się będzie ze:

- zbiorników magazynowych sadzy,
- przenośnika taśmowego,
- urządzeń załadunkowych i pakujących w worki.

Sadza granulowana kierowana będzie do zbiorników magazynowych przy pomocy przenośnika taśmowego i w zależności od zapotrzebowania klientów pakowana będzie do specjalnych wagonów kolejowych i naczep samochodowych lub przy pomocy urządzeń pakujących pakowana będzie do opakowań jednostkowych, tj. worków, „big-bagów” itp.

System załadunku sadzy będzie podłączony do układu filtracji powietrza odsysanego z urządzeń załadunkowych, który składać się będzie z wentylatora i tkaninowego filtra aspiracji załadunku. Filtr posiadać będzie odprowadzenie powietrza kominem **EII/5**. Powietrze ze zbiorników magazynowych odprowadzane będzie do atmosfery poprzez filtry oddechowe kominami **EIIz/1 i EIIz/2**.

I.2.5. Węzeł utylizacji gazów poreakcyjnych składać się będzie z:

- dwóch kotłów utylizacyjnych PKK nr 1 i nr 2,
- dwóch pieców suszarek sadzy.

Źródła te będą wykorzystywane do wtórnego spalania gazów poreakcyjnych. W warunkach odbiegających od normalnych opalane będą „olejem procesowym” lub gazem ziemnym. Spaliny z kotłów utylizacyjnych odprowadzane będą emitorem **E2**. Spaliny z pieców suszarek odprowadzane będą emitarami **EI/4**(linia 1) i **EII/4** (linia 2).

I.2.6. Kotłownia węglowa wyposażona będzie w:

- jeden kocioł OR-32
- turbospół PR-6 składający się z turbiny upustowo-przeciwprężnej wraz z generatorem

Kocioł OR-32 opalany będzie miałem węglowym. Spaliny z kotła odpylane będą w zespole multicyklów Lurgiego i odprowadzane do atmosfery emitorem **E1**. Wytworzona para o ciśnieniu roboczym ok. 3,9 MPa i temperaturze pary ok. 450 °C, doprowadzana będzie do wspólnego kolektora, z którego zasilany będzie turbospół.

I.2.7. Układ odbioru energii elektrycznej z generatora turbiny składać się będzie z:

- rozdzielni 6kV powiązanej z rozdzielnią 110 kV i Krajowym Systemem Elektroenergetycznym przy pomocy napowietrznej linii energetycznej 110 kV, lub
- rozdzielni 6kV powiązanej z rozdzielnią 15 kV i Krajowym Systemem Elektroenergetycznym przy pomocy linii kablowych.

I.2.8. Stacja zasilania elektroenergetycznej instalacji składać się będzie z:

- podstawowego zasilania (promieniowego) z sieci energetyki zawodowej poprzez linię napowietrzną 110 kV (stacja GPZ-1 110/6 kV),
- zasilania awaryjnego (w układzie pierścienia) poprzez dwa przyłącza kablowe 15 kV (Stacja GPZ-2 15/6 kV).

I.3. Zbiorniki magazynowe surowców, półproduktów i produktów:

TABELA 1

Lp.	Nazwa substancji	Oznakowanie zbiornika	Pojemność [m ³]	Usytuowanie zbiornika	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
Zbiorniki surowca					
1	Mieszanka olejowa w której skład wchodzi oleje naftopochodne i węglowodory	Nr 011010 (A72)	3000	W „Parku zbiorników magazynowych” – zb. Nr 011020 (A69) i Nr 011030 (A70) znajdować się będą we wspólnej tacy ochronnej ziemnej o powierzchni 2843 m ² , zb. Nr 011010 (A72) znajdować się będzie w oddzielnej tacy ochronnej o powierzchni 1432m ² , zb. Nr 011040 (A66) znajdować się będzie w tacy ochronnej o powierzchni 2277m ² .	Zbiorniki stalowe walcowe z osią pionową, jedno płaszczowe, z podwójnym dnem, z systemem podciśnieniowego wykrywania nieszczelności, z alarmem dźwiękowym oraz z dachem stałym w formie kopuły. Każdy ze zbiorników wyposażony będzie w czujnik przekroczenia dopuszczalnego poziomu surowca, indukujący alarm w systemie DCS automatyczne wyłączenie pomp podających olej. Ekran łożowy wzdłuż wschodniego ogrodzenia Lotos Jasło będzie zabezpieczał wody w rzece przed ewentualnym przenikaniem zanieczyszczeń.
2	Mieszanka olejowa w której skład wchodzi oleje naftopochodne i węglowodory	Nr 011020 (A69)	3000		
3	Mieszanka olejowa w której skład wchodzi oleje naftopochodne i węglowodory	Nr 011030 (A70)	3000		
4	Mieszanka olejowa w której skład wchodzi oleje naftopochodne i węglowodory	Nr 011040 (A66)	1000		
Zbiorniki magazynowe linii sadzowej nr 1					
5	Sadza techniczna	Nr 105040 (Z3)	500	Zbiorniki są usytuowane na północnej ścianie budynku granulacji	Urządzenia nasypowe i wysypowe zbiorników podłączone będą do filtra aspiracji
6	Sadza techniczna	Nr 105050 (Z4)	500		
7	Sadza techniczna	Nr 105060 (Z5)	500		
8	Sadza techniczna	Nr 105070 (Z6)	500		
9	Sadza techniczna	Nr 105080 (Z7)	25		
Zbiorniki magazynowe linii sadzowej nr 2					
9	Sadza techniczna	Nr 205020 (Z1)	490	Zbiorniki są usytuowane w południowo-wschodniej części placu magazynowego	Każdy zbiornik wyposażony będzie w filtr oddechowy oraz we wspólny filtr aspiracyjny załadunkowy
10	Sadza techniczna	Nr 205030 (Z2)	490		

I.3. Parametry poszczególnych źródeł energetycznych wchodzących w skład instalacji

I.3.1. Podstawowe dane techniczne kotłów utylizacyjnych PKK nr 1 i nr 2

TABELA 2

Maksymalna wydajność	30 Mg pary/h
Maksymalna moc cieplna doprowadzona w paliwie	27 MW _t
Palniki gazowo – olejowe niskoemisyjne (palniki dyfuzyjne)	2 x 8 MW _t
Temperatura wody zasilającej	105 °C
Temperatura pary	Max 440 °C
Sprawność cieplna kotła	Min 85 %
Średnia temperatura spalin na wylocie z kotła	183 °C

I.3.2. Podstawowe dane techniczne kotła OR-32

TABELA 3

Maksymalna wydajność	32 Mg pary/h
Maksymalna moc cieplna doprowadzona w paliwie	25 MW _t
Temperatura wody zasilającej	105 °C
Temperatura pary	Max 450 °C
Sprawność cieplna kotła	Min 75 %
Średnia temperatura spalin na wylocie z kotła	183 °C

I.3.3. Podstawowe dane techniczne palników reaktorów

TABELA 4

Palnik reaktora linii sadzowej Nr 1	
Maksymalne zużycie gazu ziemnego	900 Nm ³ /h
Maksymalne zużycie „oleju procesowego”	900 kg/h
Maksymalna temperatura w komorze spalania	1850 °C
Palnik reaktora linii sadzowej Nr 2	
Maksymalne zużycie gazu ziemnego	900 Nm ³ /h
Maksymalne zużycie „oleju procesowego”	900 kg/h
Maksymalna temperatura w komorze spalania	1850 °C

I.3.4. Podstawowe dane techniczne pieców suszarek

TABELA 5

Maksymalna moc cieplna doprowadzona w paliwie	3,5 MWt
Maksymalna temperatura spalin na wylocie pieca suszarki	1000 °C

I.3.5. Rodzaje stosowanych paliw

TABELA 6

Grupa urządzeń	Nazwa źródeł	Typ paliwa		Parametry paliwa		
				Wartość opalowa	Zawartość siarki	Zawartość popiołu
				kJ/kg lub kJ/Nm ³	% lub mg/Nm ³	%
Kotłownia	Kocioł OR 32	Paliwo podstawowe	miał węglowy	śr 22 500 kJ/kg	0,6 %	25
Linie sadzowe Nr 1 i Nr 2	Kotły utylizatory	Paliwo podstawowe	gaz poreakcyjny	śr. 28 000 kJ/Nm ³	-	-
		Paliwo rezerwowe	„olej procesowy”	śr. 40 000 kJ/kg	max 1,7%, śr 1,5	0,10
			gaz ziemny	śr. 36 400 kJ/Nm ³	40 mg/Nm ³	-
Linie sadzowe Nr 1 i Nr 2	Palników reaktorów	Paliwo podstawowe	gaz ziemny	śr. 36 400 kJ/Nm ³	40 mg/Nm ³	-
		Paliwo rezerwowe	„olej procesowy”	śr. 40 000 kJ/kg	max 1,7%, śr 1,5	0,10
Linie sadzowe Nr 1 i Nr 2	Piece suszarek	Paliwo podstawowe i rezerwowe	gaz poreakcyjny lub mieszanina gazu poreakcyjnego i gazu ziemnego	śr. 36 400 kJ/Nm ³ lub śr. 28 350 kJ/Nm ³	-	-

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

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

II.1.1. Maksymalną dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów

TABELA 7

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji			Urządzenia ochronne i ich sprawność
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	mg/m ³ u *	
Kotłownia węglowa					
Kocioł OR-32	E1	pył (ogółem)	-	1000/700**	Zespół multicyklonów Lurgiego o sprawności 90%
		SO ₂	-	2000	
		NO ₂	-	400	

Kotły utylizacyjne					
Dwa kotły PKK lub jeden kocioł PKK - dwie linie sadzowe	E2	pył ogółem	3,6	-	-
		pył PM10	3,6	-	
		SO ₂	151,110	-	
		NO ₂	60,606	-	
		CO	23,32	-	
		benzen	0,060	-	
		cykloheksan	0,020	-	
		fenol	0,040	-	
		ksylen	0,060	-	
		styren	0,040	-	
		toluen	0,060	-	
		węglowodory alifat.	0,500	-	
		węglowodory aromat.	0,500	-	
		etylobenzen	0,060	-	
Jeden kocioł PKK - jedna linia sadzowa	E2	pył ogółem	1,8	-	-
		pył PM10	1,8	-	
		SO ₂	75,555	-	
		NO ₂	30,303	-	
		CO	11,660	-	
		benzen	0,030	-	
		cykloheksan	0,010	-	
		fenol	0,020	-	
		ksylen	0,030	-	
		styren	0,020	-	
		toluen	0,030	-	
		węglowodory alifat.	0,250	-	
		węglowodory aromat.	0,250	-	
		etylobenzen	0,030	-	
Linia sadzowa Nr 1					
Układ aspiracyjny	EI/2	pył ogółem	0,40	-	Filtr typu pulse-jet jednokomorowy o sprawności 99,99%
		pył PM10	0,40	-	
		węgiel elementarny	0,40	-	
		CO	2,00	-	
Suszarka sadzy	EI/3	pył ogółem	0,180	-	Filtr workowy o sprawności 99,99%
		pył PM10	0,060	-	
		węgiel elementarny	0,120	-	
		SO ₂	5,667	-	
		NO ₂	2,273	-	
		CO	14,23	-	
		benzen	0,030	-	
		cykloheksan	0,010	-	
		fenol	0,020	-	
		ksylen	0,030	-	
		styren	0,020	-	
		toluen	0,030	-	
		węglowodory alifat.	0,250	-	
		węglowodory aromat.	0,250	-	
etylobenzen	0,030	-			

Piec suszarki sadzy	EII/4	pył ogółem	0,141	-	-
		pył PM10	0,141	-	
		SO ₂	13,222	-	
		NO ₂	5,303	-	
		CO	1,10	-	
		benzen	0,030	-	
		cykloheksan	0,010	-	
		fenol	0,020	-	
		ksylen	0,030	-	
		styren	0,020	-	
		toluen	0,030	-	
		węglowodory alifat.	0,250	-	
		węglowodory aromat.	0,250	-	
		etylobenzen	0,030	-	
Linia sadzowa Nr 2					
Pneumotransport sadzy	EII/2	pył ogółem	0,165	-	Filtr typu pulse-jet jednokomorowy o sprawności 99,99%
		pył PM10	0,165	-	
		węgiel elementarny	0,165	-	
Suszarka sadzy	EII/3	pył ogółem	0,180	-	Filtr typu pulse-jet jednokomorowy o sprawności 99,99%
		pył PM10	0,060	-	
		węgiel elementarny	0,120	-	
		SO ₂	5,667	-	
		NO ₂	2,273	-	
		CO	14,224	-	
		benzen	0,030	-	
		cykloheksan	0,010	-	
		fenol	0,020	-	
		ksylen	0,030	-	
		styren	0,020	-	
		toluen	0,030	-	
		węglowodory alifat.	0,250	-	
		węglowodory aromat.	0,250	-	
etylobenzen	0,030	-			
Piec suszarki sadzy	EII/4	pył ogółem	0,141	-	-
		pył PM10	0,141	-	
		SO ₂	13,222	-	
		NO ₂	5,303	-	
		CO	1,10	-	
		benzen	0,030	-	
		cykloheksan	0,010	-	
		fenol	0,020	-	
		ksylen	0,030	-	
		styren	0,020	-	
		toluen	0,030	-	
		węglowodory alifat.	0,250	-	
		węglowodory aromat.	0,250	-	
		etylobenzen	0,030	-	
Załadunek sadzy	EII/5	pył ogółem	0,012	-	Filtr typu pulse-jet jednokomorowy o sprawności 99,99%
		pył PM10	0,012	-	
		węgiel elementarny	0,012	-	
Zbiornik magazynowy sadzy nr 1	EIIz/1	pył ogółem	0,0002	-	Filtr typu pulse-jet jednokomorowy o sprawności 99,99%
		pył PM10	0,0002	-	
		węgiel elementarny	0,0002	-	
Zbiornik magazynowy sadzy nr 2	EIIz/2	pył ogółem	0,0002	-	Filtr typu pulse-jet jednokomorowy o sprawności 99,99%
		pył PM10	0,0002	-	
		węgiel elementarny	0,0002	-	

Pozostałe węzły					
Centralna instalacja odpylająca	E3	pył ogółem	0,033	-	Filtr „C”/BVS o sprawności 99,99%
		pył PM10	0,033	-	
		węgiel elementarny	0,033	-	
Dopalacz odgazów	E4	NO ₂	0,530	-	Dopalacz katalityczny PYRO-KAT o sprawności 90%
		CO	0,375	-	
		węglowodory alifat.	0,300	-	
		węglowodory aromat.	0,300	-	
Zbiornik „oleju procesowego” Nr 011010 (A72) o poj. 3000m ³	Ez-5	węglowodory alifat.	0,1	-	-
		węglowodory aromat.	0,1	-	-
Zbiornik „oleju procesowego” Nr 011030 (A69) o poj. 3000m ³	Ez-6	węglowodory alifat.	0,1	-	-
		węglowodory aromat.	0,1	-	-
Zbiornik „oleju procesowego” Nr 011020 (A70) o poj. 3000m ³	Ez-7	węglowodory alifat.	0,1	-	-
		węglowodory kalifat.	0,1	-	-
Zbiornik „oleju procesowego” Nr 011030 (A66) o poj. 1000m ³	Ez-8	węglowodory alifat.	0,1	-	-
		węglowodory aromat.	0,1	-	-

* Dopuszczalna wielkość emisji przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych w stanie suchym w temperaturze 273K i ciśnieniu 101,3 kPa gazu suchego

** Od 01.01.2007r. do 31.12.2015r.

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji

TABELA 8

Lp	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Mg/rok
1	pył ogółem	90,672
2	pył PM10	38,026
3	węgiel elementarny	6,514
4	SO ₂	1786,125
5	NO ₂	715,284
6	CO	463,197
7	benzen	1,426
8	cykloheksan	0,475
9	fenol	0,951
10	ksylen	1,426
11	styren	0,951
12	toluen	1,426
13	węglowodory alifat.	10,201
14	węglowodory aromat.	10,201
15	etylobenzen	0,951

II.1.3. W przypadku kotłowni węglowej nie ustalam dopuszczalnej ilości wprowadzanego do powietrza tlenu węgla.

II.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

II.2.1. Ustalam dopuszczalną emisję, wyrażoną poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszary ustalone w Miejscowym Planie Zagospodarowania Przestrzennego jako: tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, usługowej i produkcyjne z dopuszczeniem funkcji mieszkaniowej (określone na załączniku graficznym nr 1), w zależności od pory dnia 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 wytwarzanych odpadów

II.3.1. Innych niż niebezpieczne

TABELA 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny wg katalogu odpadów-rozporządzenia MŚ	Ilość odpadu Mg/rok	Źródło powstawania odpadu
1	05 01 13	Osady z uzdatniania wody kotłowej	35,0	Osady chlorku sodu wytwarzane będą w wyniku okresowego czyszczenia zbiorników do uzdatniania wody kotłowej.
2	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02	10,0	Odpady w postaci łusek, granulek wytwarzane będą w trakcie czyszczenia kanałów spalinowych z osadów i nagarów ze spalania oleju w kotłach PKK.
3	06 13 03	Czysta sadza	117,0	Odpady wytwarzane będą w trakcie czyszczenia instalacji w czasie remontu oraz w czasie prac porządkowych i wymiany worków filtracyjnych. Skład chemiczny sadzy technicznej: węgiel 95-99,5 [%wag.] wodór 0,2-1,3 " tlen 0,2-0,5 " azot 0-0,7 " siarka 0,1-1,0 " zawartość popiołu <1,0 "
4	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (węże gumowe, łączniki elastyczne)	8,0	Odpady wytwarzane będą sporadycznie w wyniku wymiany zużytych lub uszkodzonych węży gumowych, taśm, łączników elastycznych w instalacjach technologicznych.
5	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	5000,0	Odpady wytwarzane będą w wyniku spalania węgla kamiennego w kotłach typu OR-32. Skład chemiczny żużla jest następujący: SiO ₂ 15-69,3 % Al ₂ O ₃ 0,4-18 % Fe ₂ O ₃ 1-16,2 % CaO 0,1-6,2 % MgO 0,25-1,5 % Na ₂ O 0,08-0,3 % K ₂ O 0,06-1 % SO ₃ 0,35-4,3 % Postać granulowana, stała, gęstość właściwa ~2,3-2,6 Mg/m ³ .
6	10 01 02	Popioły lotne z węgla	300,0	Popioły w postaci pyłów wychwytywane będą ze spalin przez urządzenia odpylające z baterią multicyklonów o sprawności 90%. Gęstość właściwa popiołów to ~2,6-2,75 Mg/m ³ . Skład chemiczny: SiO ₂ ~40 % Al ₂ O ₃ ~25 % Fe ₂ O ₃ ~15 % CaO ~7,5 % MgO ~1,5 % SO ₃ ~11 %

7	12 01 13	Odpady spawalnicze	4,0	Odpady zużytych drutów i elektrod spawalniczych, zgorzelina, wytwarzane będą w trakcie prac bieżących i remontowych.
8	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,0	Odpady wytwarzane będą ze zbędnych lub uszkodzonych opakowań surowców i produktów.
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	60,0	Odpady wytwarzane będą uszkodzonych worków z folii polietylenowej lub worków typu big-bag powstający w czasie magazynowania, załadunku lub transportu sadzy.
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15,0	Odpady wytwarzane będą podczas wymiany zużytych filtrów powietrznych w urządzeniach i worków filtracyjnych (tkanina wykonana z włókna szklanego) wykorzystywanych do wychwytywania sadzy.
11	16 01 03	Zużyte opony	1,0	Odpady wytwarzane będą na skutek wymiany zużytego ogumienia w środkach transportu. Podstawowy skład opon to: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory. W przybliżeniu opony zawierają 75% kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20% stali szlachetnej, do 5% kordów z poliamidu i do 5% sadzy.
12	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,01	Odpad wytwarzane będą w wyniku przekroczenia terminu przydatności odczynników chemicznych w laboratorium zakładowym.
13	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500,0	Odpady betonu i gruzu wytwarzane będą w wyniku remontów budynków i budowli na terenie zakładu. Gruz betonowy jest znacznie zróżnicowany pod względem wielkości cząstek. Beton zawiera w swoim składzie następujące tlenki metali: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO oraz szereg innych, które nie występują w spoiwach w postaci tlenków. Najważniejsze z nich to: krzemiany i gliniany wapniowe oraz glinożelazian wapnia.
14	17 01 02	Gruz ceglany	200,0	Odpady ceglane wytwarzane będą w wyniku remontu budynków na terenie zakładu.
15	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	100,0	Odpad stanowić będzie zużyta wymurówka kotłów węglowych i utylizacyjnych oraz reaktora.
16	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1600,0	Odpady wytwarzane będą w trakcie prac remontowych i rozbiórkowych obiektów budowlanych.
17	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny	5,0	Odpady wytwarzane będą w wyniku remontu budynków na terenie zakładu.
18	17 01 81	Odpady z remontu i przebudowy dróg	100,0	Odpady wytwarzane będą w trakcie prac remontowych i rozbiórkowych placów i dróg.

19	17 02 01	Drewno	60,0	Odpady drewna, zużyte deski, palety, które wytwarzane będą w trakcie załadunku sadzy, remontów lub demontażu obiektów budowlanych. W jego skład wchodzić będą głównie: węglowodany w tym celuloza oraz chemiceluloza, ligniny, białka, sole mineralne oraz woda.
20	17 02 02	Szkło	10,0	Odpady szkła, stłuczka szklana wytwarzane będą w trakcie remontów lub wymiany zniszczonych szyb okiennych lub w przypadku rozbicia naczyń laboratoryjnych. Skład szkła to krzemiany, głównie tlenki: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , CaO, MgO, Na ₂ O.
21	17 03 80	Odpadowa papa	2,0	Odpady wytwarzane będą w trakcie prac remontowych i rozbiórkowych obiektów budowlanych.
22	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	14,0	Odpady wytwarzane będą w wyniku zużycia części maszyn i urządzeń wykonanych z miedzi, brązu i mosiądzu.
23	17 04 02	Aluminium	60,0	Odpady wytwarzane będą w wyniku zużycia aluminiowych części maszyn i urządzeń oraz elementów konstrukcji budowlanych.
24	17 04 05	Żelazo i stal	3000,0	Odpady wytwarzane będą w trakcie remontów instalacji lub w wyniku likwidacji jej elementów.
25	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	6,0	Odpady kabli wytwarzane będą w wyniku wymiany zużytych lub uszkodzonych kabli na nowe.
26	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	100,0	Odpady wytwarzane będą w wyniku wymiany zużytej lub uszkodzonej izolacji na instalacjach grzewczych.
27	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	0,5	Odpady w postaci granulek wytwarzane będą w kolumnach kationitowych w procesie zmiękczenia wody.

II.3.2. Niebezpiecznych

TABELA 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów niebezpiecznego wg katalogu odpadów-rozporządzenia MŚ	Ilość odpadu Mg/rok	Źródło powstawania odpadu
1	05 01 03*	Osady z dna zbiornika	130,0	Odpady wytwarzane będą w okresach kilkuletnich w trakcie czyszczenia zbiorników magazynowych surowców do produkcji sadz technicznych. Odpad w postaci półpłynnej o gęstości ok. 1,1 Mg/m ³ .
2	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	30,0	Odpady wytwarzane będą w trakcie okresowego czyszczenia i konserwacji instalacji i urządzeń służących do rozładunku, magazynowania i transportu surowców do produkcji sadz technicznych.
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,0	Odpady wytwarzane będą w wyniku okresowej wymiany olejów w silnikach, przekładniach mechanicznych, sprzężarkach i turbinach.

4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności — bardzo toksyczne i toksyczne)	10,0	Odpady stanowiąc będą butelki z tworzyw sztucznych wykorzystywanych do dostarczania próbek oleju procesowego do produkcji sadz technicznych do laboratorium w celu jego analizy.
5	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	3,0	Odpady stanowiąc będą: zaolejone czyściwo, rękawice ochronne oraz zużyta odzież ochronna.
6	16 01 07*	Filtry olejowe	0,2	Odpad wytwarzany będzie podczas okresowej wymiany zużytych filtrów olejowych w środkach transportu.
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5	Odpady wytwarzane będą w wyniku wymiany zużytych świetlówek, lamp rtęciowych, termometrów zawierających rtęć. Głównymi składnikami tych odpadów jest szkło i rtęć – metaliczny pierwiastek występujący w stanie ciekłym w temperaturze normalnej 298K, charakteryzuje się wysoką gęstością 13,55 g/dm ³ . Odpadem znajdującym się w tej grupie są również monitory, komputery, kserokopiarki, drukarki, telefony, faksy. Odpady z urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, papieru, ebonitu. W odpadach tych zawarte są również substancje niebezpieczne takie jak metale ciężkie lub środki zmniejszające palność.
8	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,1	Odpady wytwarzane będą w wyniku zużycia lub uszkodzenia elementów sprzętu elektronicznego, np. cartridge, tonery do drukarek
9	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,005	Odpady wytwarzane będą w wyniku przekroczenia terminu przydatności odczynników chemicznych w laboratorium zakładowym.
10	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,1	Odpad wytwarzane będą w wyniku przekroczenia terminu przydatności odczynników chemicznych w laboratorium zakładowym.
11	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	4,0	Odpady wytwarzane będą w wyniku normalnego zużycia akumulatorów i baterii w czasie eksploatacji pojazdów samochodowych i wózków transportowych. Akumulator składa się z trzech podstawowych elementów: 1. obudowy wykonanej najczęściej z tworzywa sztucznego, 2. płyt ołowianych, 3. elektrolitu (wodny roztwór kwasu siarkowego).

II.4. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji

II.4.1. Ścieki przemysłowe, opadowo-roztopowe, drenażowe i ścieki sanitarne

II.4.1.1. Ilość ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Lotos Jasło S.A. w Jasle nie może przekraczać:

$$Q_{\text{sr d}} = 421 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max}} = 33,1 \text{ m}^3/\text{h}$$

oraz ścieków opadowo-roztopowych i drenażowych z powierzchni około 10ha, w tym 5,5210 ha dróg i placów oraz 1,0685ha torowiska.

II.4.1.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych, opadowo-roztopowych i drenażowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Lotos Jasło S.A. w Jasle nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli 11:

TABELA 11

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne wartości
1.	pH	-	6,5 – 9,5
2.	Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT _{Cr})	mg O ₂ /dm ³	250
3.	Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	70
4.	Ogólny węgiel organiczny (OWO)	mg/dm ³	60
5.	Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15
6.	Fenole lotne	mg/dm ³	0,1
7.	Chlorki	mg Cl/dm ³	1000
8.	Siarczany	mg SO ₄ /dm ³	500
9.	Siarczki	mg S/dm ³	0,2
10.	Azot amonowy	mg NH ₄ /dm ³	6
11.	Cynk	mg Zn/dm ³	2
12.	Nikiel	mg Ni/dm ³	0,5
13.	Ołów	mg Pb/dm ³	0,5
14.	Miedź	mg Cu/dm ³	0,5
15.	Żelazo	mg Fe/dm ³	10

II.4.1.3 Dopuszczalne będzie okresowe przekroczenie w odprowadzanych ściekach przemysłowych stężeń substancji podanych w tabeli 11 niniejszej decyzji, do 30% dopuszczalnych wartości.

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

III.1. Warunki odbiegające od normalnych stanowić będzie rozruch urządzeń (od uruchomienia do osiągnięcia mocy znamionowej) i wyłączenie urządzeń (od chwili rozpoczęcia procedury odstawienia do wyłączenia).

III.2. Ustalam maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych, nie więcej niż:

- kocioł OR-32 - 30 h/rok tj. 10 cykli rozruch-wyłączenie, przy czym czas rozruchu i czas odstawienia 3 h/cykl,

- reaktor i filtr (linii sadzowej Nr 1) - 300 h/rok tj. 1-8 cykli rozruchu, przy czym czas rozruchu 1-50 h/cykl oraz 3 cykle zatrzymywania instalacji o czasie 20-48 h/cykl,
- reaktor i filtr (linii sadzowej Nr 2) - 300 h/rok tj. 1-8 cykli rozruchu, przy czym czas rozruchu 1-50 h/cykl oraz 3 cykle zatrzymywania instalacji o czasie 20-48 h/cykl.

III.3. W przypadku pozostałych urządzeń w zakresie emisji hałasu do środowiska, gospodarowania odpadami, emisji ścieków zgodnie z warunkami normalnej pracy instalacji określonymi w punkcie II decyzji.

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

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

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

TABELA 12

Lp.	Źródła	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	Kocioł OR-32	E-1	80	2,70	13,8	360	2160
2.	Kotły PKK Nr 1 i Nr 2	E-2	80	3,0	13,4/26,8	415	8760
3.	Reaktor i filtr linii sadzowej Nr 1	EI/1	30	0,6	6,05	500	300
4.	Układ aspiracyjny linii sadzowej Nr 1	EI/2	30	0,33	20,3	380	7920
5.	Suszarka sadzy linii sadzowej Nr 1	EI/3	30	0,90	8,0	523	7920
6.	Piec suszarki sadzy linii sadzowej Nr 1	EI/4	33	0,72	9,5	723	7920
7.	Reaktor i filtr linii sadzowej Nr 2	EII/1	23	0,60	6,1	500	300
8.	Pneumotransport sadzy linii sadzowej Nr 2	EII/2	30	0,40	16,6	373	7920
9.	Suszarka sadzy linii sadzowej Nr 2	EII/3	30	0,90	8,0	523	7920
10.	Piec suszarki sadzy linii sadzowej Nr 2	EII/4	33	0,72	22,0	723	7920
11.	Załadunek sadzy linii sadzowej Nr 2	EII/5	5	0,10	15,1 zadaszony	293	7920
12.	Zbiornik magazynowy sadzy (nr 1) linii sadzowej Nr 2	EIIz/1	26,7	0,60	1,0 zadaszony	293	7920
13.	Zbiornik magazynowy sadzy (nr 2) linii sadzowej Nr 2	EIIz/2	26,7	0,60	1,0 zadaszony	293	7920
14.	Centralna instalacja odpylająca	E-3	7,2	dwa wyloty 0,9 x 0,25 każdy	4,0 poziomy	293	1200
15.	Katalityczny spalacz odgazów PYRO-KAT	E-4	10	0,30	14,7	683	700
16.	Zbiornik oleju surowcowego Nr 011010 (A72) o poj. 3000m ³	Ez-5	11,7	0,15	1,0 zadaszony	330	700

17.	Zbiornik oleju surowcowego Nr 011020 (A69) o poj. 3000m ³	Ez-6	11,7	0,15	1,0 zadaszony	330	700
18.	Zbiornik oleju surowcowego Nr 011030 (A70) o poj. 3000m ³	Ez-7	11,7	0,15	1,0 zadaszony	330	700
19.	Zbiornik oleju surowcowego Nr 011040 (A66) o poj. 1000m ³	Ez-8	11,7	0,15	1,0 zadaszony	330	700

IV.1.2. Sposób odprowadzania zanieczyszczeń

IV.1.2.1. Utylizacja gazów poreakcyjnych z obu linii sadzowych (Nr 1 i Nr 2) w zależności od gatunków produkowanych sadz odbywać się będzie w jednym lub dwóch kotłach utylizatorach PKK. Spaliny z kotłów utylizatorów odprowadzane będą do powietrza jednym wspólnym emitorem (E-2).

IV.1.2.2. Spaliny z kotła węglowego OR-32 odprowadzane będą po odpyleniu w multicyklonach Lurgiego do powietrza emitorem (E-1).

IV.1.2.3. Ciąg spalin z każdego kotła PKK wymuszony będzie pracą jednego wentylatora wyciągowego o wydajności 30 m³/s.

IV.1.2.4. Ciąg spalin z kotła OR-32 wymuszony będzie pracą wentylatora wyciągowego o wydajności 39 m³/s.

IV.1.2.6. Zanieczyszczenia z odpowietrzeń zbiorników produktu (sadzy) - Z1 (205020) i Z2 (205030) odprowadzane będą do powietrza po odpyleniu w filtrze tkaninowym ($\eta = 99,99\%$), emitarami (Ez-1 i Ez-2).

IV.1.2.7. Odpowietrzenia zbiorników produktu (sadzy) Z3 (105040), Z4 (105050), Z5 (105060), Z6 (105070) i Z7 (105080) będą podłączone do filtra aspiracji ($\eta = 99,99\%$) skąd powietrze kierowane będzie do układu transportu sadzy.

IV.1.2.8. Utylizacja gazów powstających podczas rozładunku cystern odbywać się będzie w katalitycznym dopalaczu PYRO-KAT. Spaliny z dopalacza odprowadzane będą do powietrza emitorem (E-4).

IV.1.2.9. Powietrze z układu centralnej instalacji odpylającej po odpyleniu w filtrze tkaninowym wprowadzane będzie do atmosfery emitorem (E-3).

IV.1.3. Podstawowe dane urządzeń odpylających

TABELA 13

Miejsce montażu filtra	Filtr /tkanina filtracyjna	Skuteczność η (%)
Kocioł OR-32	Zespół multicyklonów Lurgiego/ -	90
Reaktor linii sadzowej Nr 1 (filtr procesowy)	Filtr z rewersyjną regeneracją (ośmiokomorowy) /włókno szklane	< 100,0 mg/Nm ³
Układ aspiracyjny	Filtr typu puls-jet (jednokomorowy) /poliester	99,99
Suszarka sadzy (linia sadzowa Nr 1)	Filtr z rewersyjną regeneracją /włókno szklane	99,99
Reaktor linii sadzowej Nr 2 (filtr procesowy)	Filtr typu puls-jet (sześciokomorowy) /włókno szklane	< 100,0 mg/Nm ³
Pneumotransport sadzy	Filtr typu puls-jet (jednokomorowy) /bawełna	99,99

Suszarka sadzy (linia sadzowa Nr 2)	Filtr typu puls-jet (jednokomorowy) /bawełna	99,99
Załadunek sadzy	Filtr typu puls-jet (jednokomorowy) /bawełna	99,99
Zbiornik magazynowy sadzy Nr 1	Filtr typu puls-jet (jednokomorowy) /bawełna	99,99
Zbiornik magazynowy sadzy Nr 2	Filtr typu puls-jet (jednokomorowy) /bawełna	99,99
Centralna instalacja odpylająca	Filtr „C”/BVS	99,99

IV.1.4. Podstawowe dane dopalacza katalitycznego „PYRO-KAT”

TABELA 14

Przepływ znamionowy	1500 Nm ³ /h
Segmenty (komora grzewcza z grzałkami elektrycznymi i złoże katalityczne Pt)	2 szt.
Moc grzałek elektrycznych	2 x 36 kW
Optymalna temperatura	150 - 420 °C
Sprawność dopalania	Min 90 %

IV.1.4. Kocioł OR-32 opalany będzie miałem węglowym.

IV.1.5. Kotły PKK nr 1 i nr 2 utylizować będą gaz poreakcyjny. W razie braku odpowiedniej ilości gazu poreakcyjnego, kotły mogą być zasilane „olejem procesowym” lub gazem ziemnym lub awaryjnie mieszaniną tych paliw.

IV.1.6. Podstawowym paliwem w palnikach pieców suszarek będzie gaz poreakcyjny, paliwem rezerwowym – mieszanina gazu poreakcyjnego i gazu ziemnego.

IV.1.7. Zamontowane urządzenia do redukcji zanieczyszczeń winny być utrzymywane w stałej gotowości eksploatacyjnej i eksploatowane zgodnie z danymi techniczno-ruchowymi w sposób gwarantujący optymalną ich skuteczność.

IV.2. Parametry charakteryzujące warunki emisji energii do środowiska

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

TABELA 15

Lp	Źródła hałasu	Wysokość (m)	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	
			dzień (h)	noc (h)
1.	Kompresorownia (budynek 30x10x8)	8	16	8
Linia sadzowa Nr 1				
2.	Reaktor procesowy urządzenie zlokalizowane na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
3.	Wentylatory przedmuchu filtra procesowego o mocy: N=45 kW zlokalizowane w budynku filtrów na wysokości: H=12 m szt.2 (1 rezerwa)	12	16	8
4.	Mikrorozdrabniacz typ Hosokawa 4 SCB o mocy: N=55 kW zlokalizowany w budynku filtrów na wysokości: H=2,0 m	2	16	8

5.	<u>Wentylatory gazów poreakcyjnych do suszarki</u> o mocy: N=45 kW zlokalizowane w budynku filtrów na wysokości: H=0 m	0	16	8
6.	<u>Wentylatory gazotransportu sadzy spod filtra</u> o mocy: N=110 kW zlokalizowany w budynku granulacji na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
7.	<u>Granulator (silnik)</u> o mocy: N=55 kW zlokalizowany w budynku granulacji na wysokości: H=6,0 m	6	16	8
8.	<u>Wentylatory powietrza do pieca suszarki</u> o mocy: N=22 kW zlokalizowany w budynku granulacji na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
9.	<u>Wentylatory wyciągowy suszarki</u> o mocy: N=30 kW zlokalizowany w budynku granulacji na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
10	<u>Suszarka (napęd)</u> urządzenie zewnętrzne o mocy silnika: N=15 kW zlokalizowane w budynku granulacji na wysokości: H=3,0 m	3	16	8
11	<u>Sito wibracyjne</u> o mocy: N=5,5 kW zlokalizowane w budynku granulacji na wysokości: H=24 m	24	16	8
12	<u>Wentylatory powrotu</u> o mocy: N=45 kW zlokalizowane w budynku filtrów na wysokości: H=1,0 m szt.2 (1 rezerwa)	1	16	8
13	<u>Wentylatory filtra aspiracji</u> o mocy: N=30 kW zlokalizowane w budynku granulacji na wysokości: H=16 m szt.2 (1 rezerwa)	16	16	8
14	<u>Wentylatory przedmuchowe filtra oczyszczającego gazy z suszarki</u> o mocy: N=30 kW zlokalizowane w budynku granulacji na wysokości: H=16 m szt.2 (1 rezerwa)	16	16	8
15	<u>Emitor (wyrzut) od wentylatora aspiracji</u> zlokalizowany na dachu budynku granulacji na wysokości: H=30 m	30	16	8
Linia sadzowa Nr 2				
16	<u>Reaktor procesowy</u> urządzenie zlokalizowane na wysokości: H=1,0 m	1	16	8

17	<u>Mikrorozdrabniacz</u> typ 4 SCB o mocy: N=55 kW zlokalizowane w budynku filtrów na wysokości: H=2,0 m	2	16	8
18	<u>Wentylatory pneumatycznego transportu sadzy</u> o mocy: N=132 kW zlokalizowane w budynku filtrów na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
19	<u>Wentylatory gazów poreakcyjnych do suszarki</u> o mocy: N=45 kW zlokalizowane w budynku filtrów na wysokości: H=0 m	0	16	8
20	<u>Granulator (silnik)</u> o mocy: N=55 kW zlokalizowany w budynku granulacji na wysokości: H=6,0 m	6	16	8
21	<u>Wentylatory powietrza do pieca suszarki</u> o mocy: N=22 kW zlokalizowane w budynku granulacji na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
22	<u>Wentylatory wyciągowe suszarki</u> o mocy: N=30 kW zlokalizowany w budynku granulacji na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
23	<u>Suszarka (napęd)</u> urządzenie zewnętrzne o mocy silnika: N=15 kW zlokalizowane w budynku granulacji na wysokości: H=3,0 m	3	16	8
24	<u>Wentylator pneumatycznego transportu sadzy off-spec</u> o mocy: N=22 kW zlokalizowany w budynku granulacji na wysokości: H=0 m	0	16	8
25	<u>Reaktor procesowy</u> urządzenie zlokalizowane na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
26	<u>Mikrorozdrabniacz</u> typ 4 SCB o mocy: N=55 kW zlokalizowane w budynku filtrów na wysokości: H=2,0 m	2	16	8
27	<u>Wentylatory pneumatycznego transportu sadzy</u> o mocy: N=132 kW zlokalizowane w budynku filtrów na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
28	<u>Wentylatory gazów poreakcyjnych do suszarki</u> o mocy: N=45 kW zlokalizowane w budynku filtrów na wysokości: H=0 m	0	16	8

Kotły PKK				
1.	<u>Wentylatory gazu poreakcyjnego kotłów PKK</u> o mocy: N=90 kW linia nr 1 zlokalizowane na zewnątrz budynku kotłów PKK na wysokości: H=1,0 m szt.2 (1 rezerwa)	1	16	8
2.	<u>Wentylatory gazu poreakcyjnego kotłów PKK</u> o mocy: N=90 kW linia nr 2 zlokalizowane na zewnątrz budynku kotłów PKK na wysokości: H=1,0 m szt.2 (1 rezerwa)	1	16	8
3.	<u>Wentylator powietrza PKK nr 1</u> o mocy: N=110 kW zlokalizowane na zewnątrz budynku kotłów PKK na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
4.	<u>Wentylator powietrza PKK nr 2</u> o mocy: N=110 kW zlokalizowane na zewnątrz budynku kotłów PKK na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
5.	<u>Wentylator wyciągowy spalin kotła PKK nr 1</u> o mocy: N=160 kW zlokalizowane na zewnątrz budynku kotłów PKK na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
6.	<u>Wentylator wyciągowy spalin kotła PKK nr 2</u> o mocy: N=160 kW zlokalizowane na zewnątrz budynku kotłów PKK na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
7.	<u>Czerpnia powietrza do kotłów PKK</u> zlokalizowana przy budynku kotłów PKK na wysokości: H=3 m wymiary: 2 x 0,5 m	3	16	8
Kotłownia				
1.	<u>Upust pary wodnej – szt.3</u> Upusty z turbozespołu PR-6 zlokalizowane na zewnątrz budynku kotłowni przy elewacji wschodniej na wysokości 4,0 m	4	16	8
2.	<u>Wentylator wyciągowy spalin kotła OR-32</u> o mocy: N = 200 kW zlokalizowany przy multicyklonach na wysokości : H = 1,0 m	1	16	8

IV.3. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami z uwzględnieniem ich zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania:

IV.3.1. Sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami.

IV.3.1.1. Sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne:

TABELA 16

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny wg katalogu odpadów- rozporządzenia MŚ	Sposób gospodarowania odpadami
1	05 01 13	Osady z uzdatniania wody kotłowej	R1, D10
2	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02	R1, D10
3	06 13 03	Czysta sadza	R1, R14, D5, D10
4	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (węże gumowe, łączniki elastyczne)	R1, R14, D10
5	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	R14
6	10 01 02	Popioły lotne z węgla	R14
7	12 01 13	Odpady spawalnicze	R4, R13, R14
8	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R5, R13, R14, D10
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R5, R13, R14, D10
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, R14, D10
11	16 01 03	Zużyte opony	R1, R5, R14, D10
12	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	R1, D10
13	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14, D5
14	17 01 02	Gruz ceglany	R14, D5
15	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	R14, D5
16	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	R14, D5
17	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp	R14, D5
18	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	R14, D5
19	17 02 01	Drewno	R1, R14, D10
20	17 02 02	Szkło	R5, R14, D5, D10
21	17 03 80	Odpadowa papa	R14, D5, D10
22	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	R4, R13, R14
23	17 04 02	Aluminium	R4, R13, R14
24	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R13, R14
25	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	R4, R13, R14, D5, D10
26	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	R1, R14, D5, D10
27	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R1, R14, D5, D10

IV.3.1.2. Sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi:

TABELA 17

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów niebezpiecznego wg katalogu odpadów- rozporządzenia MŚ	Sposób gospodarowania odpadami
1	05 01 03*	Osady z dna zbiornika	D10
2	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	D10
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R9, D10

4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności — bardzo toksyczne i toksyczne)	R14, D10
5	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	R14, D10
6	16 01 07*	Filtry olejowe	R1, R14, D10
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R14, D9
8	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	R14, D9
9	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	D10
10	16 05 08*	Zużyte chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	D10
11	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R11, D9

IV.3.2. Miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów;

IV.3.2.1. Magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne:

TABELA 18

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny wg katalogu odpadów- rozporządzenia MŚ	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1	05 01 13	Osady z uzdatniania wody kotłowej	Osady magazynowane będą w osadnikach zlokalizowanych w rejonie kotłowni węglowej, skąd odbierane są przez firmę specjalistyczną.
2	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02	Odpad pakowany będzie w worki foliowe, magazynowany w oznaczonym pojemniku metalowym umieszczonym na placu magazynowym odpadów.
3	06 13 03	Czysta sadza	Odpad pakowany będzie w worki foliowe, papierowe lub big-bagi, umieszczone na paletach na placu magazynowym odpadów.
4	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (węże gumowe, łączniki elastyczne)	Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku metalowym na placu magazynowym odpadów.
5	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpad magazynowany będzie luzem na placu zsywowym żużla i popiołu obok kotłowni węglowej.
6	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Odpad magazynowany będzie w boksie na placu zsywowym żużla i popiołu obok kotłowni węglowej.
7	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym pojemniku na placu magazynowym odpadów.
8	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym pojemniku na placu magazynowym odpadów.

9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady worków foliowych poskładane będą i powiązane w pakiety po 10-20 sztuk. Pakiety umieszczone będą w jednym z worków na placu magazynowym odpadów. Zużyte big-bagi powiązane, umieszczone będą na paletach na placu magazynowym odpadów.
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku na placu magazynowym odpadów.
11	16 01 03	Zużyte opony	Odpad magazynowany luzem, opony poukładane w stos na paletach na placu magazynowym odpadów.
12	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, fabrycznych opakowaniach w magazynie laboratorium.
13	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpad nie magazynowany – gromadzony będzie doraźnie w wydzielonym miejscu strefy robót budowlanych i usuwany okresowo lub po ich zakończeniu.
14	17 01 02	Gruz ceglany	Odpad nie magazynowany – gromadzony będzie doraźnie w wydzielonym miejscu strefy robót budowlanych i usuwany okresowo lub po ich zakończeniu.
15	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpad nie magazynowany – gromadzony będzie doraźnie w wydzielonym miejscu strefy robót budowlanych i usuwany okresowo lub po ich zakończeniu.
16	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpad nie magazynowany – gromadzony będzie doraźnie w wydzielonym miejscu strefy robót budowlanych i usuwany okresowo lub po ich zakończeniu.
17	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp	Odpad nie magazynowany – gromadzony doraźnie w wydzielonym miejscu strefy robót budowlanych i usuwany okresowo lub po ich zakończeniu.
18	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	Odpad nie magazynowany – gromadzony będzie doraźnie w wydzielonym miejscu strefy robót budowlanych i usuwany okresowo lub po ich zakończeniu.
19	17 02 01	Drewno	Odpad magazynowany będzie luzem na oznakowanym placu magazynowym odpadów.
20	17 02 02	Szkło	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym pojemniku na placu magazynowym odpadów.
21	17 03 80	Odpadowa papa	Odpad nie magazynowany – gromadzony będzie doraźnie w wydzielonym miejscu strefy robót budowlanych i usuwany okresowo lub po ich zakończeniu.

22	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku na placu magazynowym odpadów.
23	17 04 02	Aluminium	Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku na placu magazynowym odpadów.
24	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku na placu magazynowym odpadów.
25	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku na placu magazynowym odpadów.
26	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad magazynowany w workach foliowych na placu magazynowym odpadów.
27	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	Odpad powstaje jednorazowo okresowo w większej ilości – nie magazynowany. Stąd też pakowany jest do worków foliowych lub pojemników i natychmiast przekazywany odbiorcy.

IV.3.2.2. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych:

TABELA 19

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów niebezpiecznego wg katalogu odpadów- rozporządzenia MŚ	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1	05 01 03*	Osady z dna zbiornika	Większe ilości odpadu będą powstawały okresowo w trakcie czyszczenia zbiorników magazynowych, wówczas odpad nie jest magazynowany.
2	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, zamkniętych beczkach ustawionych na tacy w budynku sprężarek.
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, opisanych beczkach umieszczonych na tacach w budynku sprężarek.
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności — bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpad magazynowany będzie w szczelnym, oznakowanym pojemniku metalowym w budynku sprężarek.
5	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpad magazynowany będzie w szczelnym, oznakowanym pojemniku metalowym w budynku sprężarek.
6	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad magazynowany będzie w szczelnym, oznakowanym pojemniku w budynku sprężarek.
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach lub tekturowych pudłach w magazynie obok rozdzielni znajdującym się w budynku kotłowni węglowej.

8	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym pojemniku w budynku magazynowym części zamiennych.
9	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, fabrycznych opakowaniach w magazynie laboratorium.
10	16 05 08*	Zużyte chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, fabrycznych opakowaniach w magazynie laboratorium.
11	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad magazynowany będzie w szczelnym pojemniku w budynku sprzęzarek.

IV.3.3. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach ustalonych w punkcie IV.3.2. decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

IV.3.4. Każdy rodzaj odpadów niebezpiecznych będzie gromadzony i przechowywany oddzielnie w odpowiednich pojemnikach 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 powinny posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

IV.3.5. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

IV.3.6. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

IV.3.7. Usuwane odpady winny być zabezpieczone przed przypadkowym ich rozproszaniem.

IV.3.8. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

IV.3.9. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

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

IV.4.1. Pobór wody dla potrzeb bytowych instalacji będzie następował od dostawcy zewnętrznego w ilości: $Q_{\text{śrd}} = 30 \text{ m}^3/\text{d}$

IV.4.2. Pobór wody dla potrzeb technologicznych instalacji będzie następował od dostawcy zewnętrznego w ilości:

woda dekarbonizowana $Q_{\text{śrd}} = 660 \text{ m}^3/\text{d}$

woda surowa $Q_{\text{śrd}} = 315 \text{ m}^3/\text{d}$

woda chłodnicza – obiegowa $Q_{\text{śrd}} = 430 \text{ m}^3/\text{d}$

IV.4.3. Woda dekarbonizowana wykorzystywana będzie w całości do celów zasilania kotłów utylizacyjnych PKK, kotła OR-32 i wytwornic pary SHG SCHACK.

IV.4.4. Woda surowa wykorzystywana będzie do celów technologicznych produkcji sadzy w reaktorach, zestawiania roztworów melasu buraczanego i lignosulfonianu magnezowego oraz zasilania skrubera awaryjnego.

IV.4.5. Woda chłodniczo-obiegowa wykorzystywana będzie w obiegu zamkniętym do chłodzenia urządzeń energetycznych, tj. generatora współpracującego z turbiną PRG6 i urządzeń kotłów utylizacyjnych PKK.

IV.4.6. Wody opadowo- roztopowe, ścieki przemysłowe i sanitarne z instalacji, po uśrednieniu w kolektorze poprzez komorę pomiarową z przepływomierzem PARTI-MAG, zlokalizowaną na granicy instalacji z Lotos Jasło S.A. odprowadzane będą do kanalizacji Lotos Jasło S.A.

IV.4.7. Do kanalizacji ogólnospławnej wprowadzane będą oprócz wód deszczowo-roztopowych z terenu instalacji także wody pochodzące z tac przeciwrozlewczycych zbiorników magazynowych z „Parku surowcowego”.

IV.4.8. Punkt graniczny instalacji w zakresie wprowadzania wód opadowo- roztopowych, ścieków przemysłowych i sanitarnych stanowić będzie komora pomiarowa PS.

V. Ustalam wymagania zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie odzysku odpadów i określam:

V.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku:

TABELA 20

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Ilość odpadu [Mg/rok]	Metoda odzysku
1	17 01 01	odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	800	R14
2	17 01 03	odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	150	
4	17 04 05	żelazo i stal	1500	

Łączna ilość odpadów przeznaczonych do odzysku – 2450 Mg/rok.

V.2. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku

TABELA 21

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1	17 01 01	odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpad nie będzie magazynowany – gromadzony będzie doraźnie w wydzielonym miejscu strefy robót budowlanych i usuwany okresowo lub po ich zakończeniu. W przypadku niewielkich ilości odpad magazynowany będzie na placu magazynowym odpadów.
2	17 01 03	odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	
4	17 04 05	żelazo i stal	Magazynowany w pojemniku na placu magazynowym odpadów

V.3. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku

V.3.1. Odzysk odpadów metodą R14 prowadzony będzie na terenie Spółki przy ul. 3 Maja 83 w Jaśle

V.3.2. Odpady o kodach: 17 01 01 i 17 01 03 będą wykorzystywane w procesie odzysku R14 jako podbudowa pod nowe ciągi komunikacyjne (drogi wewnętrzzakładowe), place postojowe oraz w miarę potrzeb do utwardzania i wyrównywania terenu zakładu. Sposób wykorzystania tych odpadów podany będzie w projektach wykonawczych przedsięwzięcia polegającego na przebudowie systemu ciągów komunikacyjnych w zakładzie.

V.3.3. Odpad o kodzie 17 04 05 posiadający cechy użytkowe będzie wykorzystywany w procesie odzysku R14 jako materiał konstrukcyjny przy naprawach i remontach instalacji w Spółce.

V.3.4. W przypadku niewielkich ilości odpady o kodach: 17 01 01, 17 01 03 i 17 01 07 będą magazynowane okresowo na placu magazynowym odpadów. Transport odpadów z miejsca magazynowania do miejsca wbudowania - samochodowy.

VI. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

VI.1. Maksymalna ilość i parametry paliw wykorzystywanych w instalacji:

- gaz ziemny	-	14 260	tys. Nm ³ /rok
- olej procesowy lub olej opałowy (jako paliwo rezerwowe)		14 260	Mg/rok

VI.2. Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji:

- olej procesowy do produkcji (o max zawartości siarki do 1,7 %, średnio 1,5%)	-	83 160	Mg/rok
- węgiel potasu lub azotan potasu		40	Mg/rok
- melas buraczany	-	713	Mg/rok
- roztwór lignosulfonianu magnezowego		713	Mg/rok
- woda (od dostawcy zewnętrznego)	-	1 584	tys m ³ /rok

VI.3. Zużycie energii dla potrzeb własnych instalacji:

- energia elektryczna	-	21 900	MWh /rok
-----------------------	---	--------	----------

VI.4. Wydajność instalacji:

- produkcja sadzy	-	40 000	Mg/rok
- produkcja pary wodnej		341	tys Mg/rok

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

VII.1. Monitoring procesów technologicznych

VII.1.1. Parametry pracy instalacji niezbędne do prawidłowego sterowania procesem będą monitorowane i rejestrowane.

VII.1.2. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego winien umożliwić stałą kontrolę i regulację parametrów poszczególnych procesów składowych umożliwiając tym samym informowanie o zbliżaniu się parametrów do stanów granicznych, co zabezpieczy instalację przed uszkodzeniem oraz ograniczy możliwość wystąpienia awarii.

VII.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VII.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E-1, E-2, EI/2, EI/3, EI/4, EII/2, EII/3, EII/4 i E-4.

VII.2.2. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VII.2.3. Ustalę zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów

TABELA 22

Lp.	Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Substancja zanieczyszczająca
1.	E-1,	co najmniej co pół roku	pył, SO ₂ , NO ₂
2.	E-2, EI/4, EII/4, EI/3, EII/3	co najmniej co pół roku	pył, SO ₂ , NO ₂ , CO, benzen, cykloheksan, fenol, ksylen, styren, toluen, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, etylobenzen
3.	EI/2, EII/2	co najmniej co pół roku	pył,
4.	E-4	co najmniej co pół roku	NO ₂ , CO, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne

VII.2.4. Pomiary emisji należy wykonywać metodami opisanymi w Polskich Normach

VII.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska

VII.3.1. Jako referencyjne punkty pomiarowe hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej ustalę:

- punkt Nr 1 na posesji przy ul. Rzecznej nr 23; (o współrzędnych geograficznych N 49⁰ 43' 30,0", E 21⁰ 27' 56,1") odległy o 150 m od granic zakładu, oznaczony jako: **P1**
- punkt Nr 2 granica posesji przy ul. Rzecznej nr 21 (o współrzędnych geograficznych N 49⁰ 22' 38,7", E 26⁰ 48' 28,8"), odległy o 280 m od granic zakładu, oznaczony jako: **P2**
- punkt Nr 3 na posesji przy ul. Rzecznej nr 17 (o współrzędnych geograficznych N 49⁰ 43' 33,7", E 21⁰ 27' 51,1"), odległy o 250 m od granic zakładu, oznaczony jako: **P3**
- punkt Nr 4 na posesji przy ul. Młynarskiej nr 8; (o współrzędnych geograficznych N 49⁰ 43' 33,9", E 21⁰ 27' 49,3") odległy o 280 m od granic zakładu, oznaczony jako: **P4**
- punkt Nr 5 na posesji przy ul. Młynarskiej nr 18; (o współrzędnych geograficznych N 49⁰ 43' 23,7", E 21⁰ 28' 02,5") odległy o 360 m od granic zakładu, oznaczony jako: **P5**

VII.3.2. Wysokość punktu pomiarowego wynosić będzie około 4 – 4,5 m.

VII.3.3. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą z częstotliwością wynikającą z metodyki referencyjnej i po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli 15 oraz po zrealizowaniu każdego z działań określonych w punkcie X.1 decyzji.

VII.4 Monitoring poboru wody

VII.4.1. Pomiar zużycia wody pitnej w instalacji prowadzony będzie wodomierzem zainstalowanym w „pomieszczeniu byłej pompowni wody pitnej Lotos Asphalt Sp z o.o.”.

VII.4.2. Pomiar zużycia wody dekarbonizowanej w instalacji prowadzony będzie wodomierzem zainstalowanym za „filtrami zwirowymi”.

VII.4.3. Pomiar zużycia wody surowej w instalacji prowadzony będzie wodomierzem zainstalowanym w „budynku dekarbonizacji”.

VII.4.4. Pomiar zużycia wody chłodniczej-obiegowej w instalacji prowadzony będzie dwoma wodomierzami zainstalowanymi w „pompowniach Lotos Jasło S.A.”.

VII.4.5. Wyniki odczytów wodomierzy będą rejestrowane z częstotliwością, co najmniej 1 raz w miesiącu.

VII.5. Monitoring ilości i jakości ścieków

VII.5.1. Należy prowadzić pomiary oraz rejestrować ilość i jakość odprowadzanych wód opadowo- roztopowych, ścieków przemysłowych i sanitarnych:

- kontrola ilości ścieków - prowadzona będzie na podstawie odczytów rejestratora PARTI-MAG
- punkt kontroli jakości ścieków – komora pomiarowa **P** zlokalizowana na granicy z Lotos Jasło S.A.,
- zakres monitoringu: we wskaźnikach określonych w tabeli 11,
- częstotliwość monitoringu: - co najmniej 2 x rok

VII.5.2. Punkt kontroli jakości ścieków zostanie oznakowany.

VII.6. Ewidencjonowanie ilości i jakości wytwarzanych, unieszkodliwianych i odzyskiwanych odpadów prowadzone będzie według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VIII. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne.

VIII.1. Ustaliam sposób prowadzenia monitoringu wpływu instalacji na wody podziemne

VIII.1.1. Punkty pomiarowe wchodzące w skład lokalnej sieci monitoringu:

- piezometry na napływie na teren instalacji, traktowane jako tło: M-4, M-5, M-6, M-7, M-8 i M-9,
- piezometry na odpływie z terenu instalacji, pozwalające określić ewentualny jej wpływ: M-1, M-2, M-10, M-11, M-12, M-13, M-14 i M-15.

VIII.1.2. Zakres badań wskaźników jakości wody wykonywanych z częstotliwością, co najmniej jeden raz na pół roku:

temperatura, odczyn (pH), $ChZT_{Cr}$ przewodnictwo elektryczne, całkowita zawartość węgla organicznego (OWO), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA), suma węglowodorów aromatycznych (BTEX) oraz pomiar poziomu zwierciadła wód podziemnych.

VIII.1.3. Zakres kontroli powinien ulegać weryfikacji w zależności od uzyskanych wyników obserwacji odnotowywanych w sprawozdaniach.

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

IX.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć źródło z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

IX.2. O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

IX.3. Układ automatycznego włączania wydmuchu awaryjnego z reaktora będzie sterowany w taki sposób, że w pierwszym momencie będzie wyłączony dopływ oleju do zwężki reaktora (przerwana produkcja sadzy), następnie po 20 sekundach będzie włączona woda do zraszania dopływu gazów z reaktora do skrubera wydmuchowego, a po kolejnych 10 sekundach będzie włączony przepływ tych gazów z reaktora poprzez skrubler do atmosfery.

X Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

X.1. Do końca 2007r. przeprowadzone zostaną niżej wskazane działania redukujące emisję hałasu do środowiska, ograniczające zużycie energii i gazu ziemnego oraz eliminujące awaryjne emisje sadzy do powietrza:

TABELA 23

Zadania inwestycyjne przewidziane do realizacji	Termin realizacji
Zastąpienie istniejącego filtra suszarki linii nr 1 nowym filtrem (PGF) typu on-line pulse jet	31.12.2006r.
Przebudowa systemu transportu gazu poreakcyjnego	31.12.2006r.
Przeniesienie wentylatora filtra aspiracji	31.12.2006r.
Zastąpienie istniejącego pieca suszarki linii nr 1 nowym piecem o powiększonej komorze spalania	31.12.2007r.
Uszczelnienie tac ochronnych zbiorników magazynowych	30.06.2007r.
Budowa filtra głównego linii nr 1 wraz z systemem gazotransportu	31.12.2007r.

X.2. Należy podjąć działania mające na celu ograniczenie emisji węglowodorów do powietrza.

X.3. W terminie do końca 30 listopada 2007r. należy przedłożyć harmonogram działań określonych w punkcie X.2.

X.4. Stosowane będą surowce gwarantujące zachowanie wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz standardów środowiska. Maksymalna zawartość siarki w „oleju procesowym” nie przekroczy 1,7 %, średnioroczna zawartość siarki nie przekroczy 1,5 %.

X.5. Efektywne zużycie wody będzie nadzorowane poprzez:

- monitoring ilości zużywanej wody,
- regularne kontrole sieci wodociągowej pozwalające na szybkie wykrycie ewentualnych nieszczelności.

X.6. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia energii.

X.7. W przypadku wystąpienia niekontrolowanych wycieków substancji na terenie instalacji należy zabezpieczyć kanalizację oraz odbiorniki przed ich wprowadzeniem do środowiska.

X.8. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i eksploatowane prawidłowo, zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

X.9. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

X.10. Prowadzone będą okresowe kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji.

XI. 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.

XII Ustalam dodatkowe wymagania

XII.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VII.2., VII.3., VII.4., VII.5. i VIII należy przedkładać Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania

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

XIII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 17 sierpnia 2016 roku

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 28.12.2005r. znak: CBP/NJE/81/05 Carbon Black Polska Sp. z o. o. w Jaśle wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla dwóch linii do produkcji sadzy technicznej (linii sadzowej Nr 1 i Nr 2) zlokalizowanych przy ul. 3 – Maja 83 w Jaśle. Aktualnie Spółka posiada pozwolenie zintegrowane z dnia 06.01.2004r. znak: ŚR.IV-6618/1/16/03/04 wydane przez Wojewodę Podkarpackiego obejmujące tylko jedną z w/w linii – linię sadzową Nr 2. Mając to na względzie, po analizie wniosku stwierdziłem, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z ust.4 pkt 2 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej. Natomiast organem właściwym do wydania pozwolenia jest Wojewoda Podkarpacki na podstawie art. 378 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 1 lit a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Po wstępnym przeanalizowaniu wniosku pismem z dnia 05.01.2006r. znak: ŚR.IV-6618/26/06 zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń: Carbon Black Polska S.A. w Jaśle, Urzędu Miasta w Jaśle oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków. Dodatkowo ze względu na zainteresowanie

społeczeństwa problemami emisji zanieczyszczeń do powietrza z terenu zakładów przemysłowych znajdujących się w obrębie byłej Rafinerii Jasło w dniu 29.05.2006r. zorganizowałem rozprawę administracyjną otwartą dla społeczeństwa, na której przedstawiciele społeczeństwa mieli prawo prezentować swoje uwagi dotyczące wniosku. Na spotkaniu zostało również omówione wystąpienie z dnia 17.05.2006r., w którym Pan Zbigniew Żrebiec zwrócił uwagę między innymi na emisję zanieczyszczeń powodujących uciążliwość odorową z tych zakładów. W trakcie przeprowadzonego postępowania administracyjnego związanego z wydaniem pozwolenia nie wniesiono żadnych dodatkowych uwag i wniosków.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji i po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdziłem, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W szczególności dokumentacja nie uwzględniała ilości odpadów kierowanych do odzysku oraz metod odzysku, opisu miejsc odzysku oraz technologii procesu odzysku, szczegółowego wykazu i opisu zbiorników magazynowych surowców i produktów, dodatkowych obliczeń rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w odniesieniu do zanieczyszczeń powodujących stężenia niższe niż 10% wartości dopuszczalnych, bądź wartości odniesienia oraz dodatkowych obliczeń akustycznych. Po przeanalizowaniu przedłożonego przez Zakład uzupełnienia z dnia 12.06.2006r. uznałem, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla dużych zakładów chemii nieorganicznej – produkty stałe i inne (Final Draft of Reference Document on Best Available Techniques for Large Volume Inorganic Chemicals – Solid and Others Industry), EIPPCB czerwiec 2006r.,
- Dokument referencyjny BREF dotyczący zastosowania Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage of Bulk or Dangerous Materials), EIPPCB lipiec 2006r.,
- Dokument referencyjny BREF dotyczący generalnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring), lipiec 2003,
- Dokumentu referencyjny BREF dotyczący aspektów ekonomicznych i oddziaływań między komponentami środowiska (Reference Document on Economics and Cross Media Issues Under IPPC), EIPPCB lipiec 2006r.,

Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi	Stosowane w zakładzie rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki
Jakość stosowanego surowca - ograniczenie średniorocznej zawartości siarki w używanym oleju do 1,5% przy maksymalnie dopuszczalnej zawartości siarki w surowcu nie więcej niż 1,7%	Średnioroczna zawartość siarki w stosowanym do produkcji „oleju procesowym” jest niższa od 1,5%, maksymalna niższa od 1,7%
Referencyjne stężenia substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji wynoszą (mg/Nm ³ przy 10% O ₂): Pył 10 – 30; SO ₂ 400 – 2380; NO _x 400 – 900; CO 120 – 200	Stężenia referencyjne są dotrzymanywane

Referencyjne wartości emisji w przeliczeniu na jednostkę produkcji wynoszą (kg/Mg sadzy): Pył 0,2 – 0,4; SO ₂ 6,5 – 37,4; NO _x 6,0 – 15,0; CO 2,0 – 3,0	Referencyjne wartości emisji są dotrzymywane.
Energochłonność instalacji: 550 kWh/Mg sadzy 2 GJ/Mg sadzy	wskazniki zużywanej energii przez instalację wynoszą: 327 kWh/Mg sadzy 1,18 GJ/Mg sadzy
Stosowanie palników niskoemisynych „Low-NOx Burner”	Palniki są stosowane skutecznie obniżając stężenie NO _x do poziomu poniżej 400 mg/Nm ³ , a dodatkowo redukują emisję CO
Stosowanie wysokosprawnych filtrów do wydzielenia sadzy z mieszaniny sadzowo - gazowej	Zastosowane filtry gwarantują odpylane do poziomu poniżej 30 mg/m ³
Zabezpieczenie reaktora przed emisją sadzy w przypadku nagłego zatrzymania instalacji	W momencie zatrzymania mieszanina sadzowo-gazowa trafia do trójdrożnego zaworu wydmuchowego sterowanego przełącznikiem z systemu DCS. Gazy z sadzą kierowane będą do skrubera wodnego. Zwilżone cząstki sadzy kierowane będą do zamknięcia wodnego.
Minimalizacja poboru wody oraz oczyszczanie/utylizacja ścieków i gazów odpadowych	Instalacja nie będzie wyposażona w ujęcie wody. Pobór wody będzie następował od dostawy zewnętrznego w wyniku umów cywilno-prawnych. Cała woda technologiczna zużywana będzie w procesie produkcyjnym. Ścieki z terenu instalacji będą odprowadzane do kanalizacji Lotos Jasło S.A. Gazy poreakcyjne będą dopalane w kotłach utylizatorach PKK Nr 1 i Nr 2
Zalecane stosowanie ścieków deszczowych jako wody procesowej po wcześniejszym przefiltrowaniu do zawartości cząstek stałych poniżej 20 mg/l o ile nie spowoduje to pogorszenia się produktu.	Przeprowadzona analiza finansowa wykazała nieopłacalność przedsięwzięcia.
Segregowanie wody procesowej od zanieczyszczonej wody deszczowej i innych zanieczyszczonych ścieków, segregowanie wody procesowej według ładunku zanieczyszczeń, stosowanie nadziemnych kanałów do transportu ścieków technologicznych ze źródła do miejsca oczyszczania.	Z linii sadzowych instalacji nie będą odprowadzane ścieki technologiczne. Jedynie w sytuacji awarii ok. 3,5m ³ /h ścieków zrzucanych będzie do kanalizacji ze skrubera w warunkach awaryjnego zatrzymania reaktora. Ścieki te przed odprowadzeniem do kanalizacji w celu oddzielenia sadzy będą gromadzone w odstojniku stanowiącym zamknięcie hydrauliczne skrubera. Na zmodernizowanej stacji rozładunku i z parku zbiorników ścieki deszczowe odprowadzane będą po uprzednim podczyszczeniu w separatorze poziomym. Wszystkie wytwarzane ścieki kierowane będą do kanalizacji i oczyszczalni Lotos Jasło S.A.

Magazynowanie paliw ciekłych z wykorzystaniem tac zabezpieczających	zbiorniki magazynowe olejów wyposażone będą w betonowe tace, monitorowane będą podwójne dna zbiorników magazynowych surowca poprzez zastosowanie podciśnieniowego wskaźnika przecieków sygnalizujący przeciek optycznie i akustycznie. Stacja rozładunku surowca w celu zabezpieczenia przed zanieczyszczeniem gleb została zmodernizowana – pod stanowiskami ułożono geomembranę PEHD z geowłókniną.
Monitorowanie instalacji w celu: - oceny zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi, - raportowania emisji przemysłowych	stosowany będzie okresowy monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza wraz z ciągłym monitoringiem technologicznym umożliwiającym podejmowanie szybkich działań w sytuacjach awarii,

Z analizy wniosku i dokumentów referencyjnych wynika, że rozwiązania techniczne stosowane w instalacji gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki, w szczególności:

- jakość stosowanego surowca,
- ograniczenie poboru wody i ilości odprowadzanych ścieków z instalacji,
- stosowanie wysokosprawnych filtrów typu „puls-jet”,
- zabezpieczenie reaktora przed emisją sadzy w przypadku nagłego zatrzymania linii sadzowych,
- magazynowanie paliw ciekłych z wykorzystaniem tac zabezpieczających.

Z uwagi na rodzaj i ilość magazynowanych oraz użytkowanych substancji niebezpiecznych na terenie instalacji, Spółka podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska. Opracowany „Raport o bezpieczeństwie zakładu o dużym ryzyku” został pozytywnie zaopiniowany przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie postanowieniem z dnia 15.05.2006r. znak: WI.Id-504/31/2006. Spółka uzyskała decyzję nr 222 z dnia 17.05.2006r. znak: WZ-5593/9/3/06 Podkarpackiego Komendanta Wojewódzkiej Straży Pożarnej w Rzeszowie zatwierdzającą raport. W związku z tym w niniejszej decyzji nie nałożyłem na prowadzącego instalację obowiązków w tym zakresie.

Miejsca, w których znajdują się substancje niebezpieczne wyposażone będą w systemy zabezpieczeń. W miejscach koncentracji substancji olejowych zainstalowane będą kompleksowe systemy ochrony przeciwpożarowej. Wybrane obiekty i pomieszczenia instalacji wyposażone będą w homologowane instalacje sygnalizacji pożaru. Wokół zbiorników wyznaczone będą strefy zagrożenia pożarowego. Zbiorniki olejowe wyposażone będą w tace bezpieczeństwa, które posiadają odpowiednią pojemność do przyjęcia zmagazynowanych olejów.

Zapobieganiu awariom służy w zakładzie system monitorowania procesów technologicznych. Pozwala on przeciwdziałać wystąpieniu awarii oraz umożliwia podejmowanie działań mających na celu zapobieganie i zmniejszanie wpływu awarii na środowisko. Procesy technologiczne są monitorowane zgodnie z instrukcjami opracowanymi w ramach wdrożonego w Spółce „Zintegrowanego Systemu Zarządzania - Jakością, Środowiskiem, Bezpieczeństwem i Higieną Pracy” zgodnie z normami PN-EN ISO 9001:2001, PN-ISO 14001:2004 oraz OHSAS 18001:1999.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja dwutlenku siarki, tlenków azotu tlenku węgla, pyłu zawieszonego PM10 i benzenu do powietrza z emitorów instalacji, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Dodatkowo emisja cykloheksanu, fenolu, ksylenu, styrenu, toluenu, węglowodorów alifatycznych, węglowodorów aromatycznych i etylobenzen nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12).

Urządzeniem powiązaniem technicznie z instalacją będzie kotłownia opalana węglem kamiennym oddana do użytkowania przed dniem 29.03.1990r., aktualnie wyposażona w jeden kocioł parowy o mocy cieplnej ok. 31 MWt. Zgodnie z § 9 ust.1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji Spółka w terminie do dnia 30.06.2004r. złożyła pisemną deklarację, że źródło to będzie użytkowane nie dłużej niż do dnia 31.12.2015r., a czas jego użytkowania w okresie od 01.01.2008r. do 31.12.2015r. nie przekroczy 20000 godzin. W związku z tym w pozwoleniu uwzględniłem derogację wynikającą z załącznika nr 4 w/w rozporządzenia

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożyłem na operatora obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza określonych w niniejszej decyzji.

Zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3 b) i c) ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji określiłem warunki poboru wody oraz warunki emisji ścieków. Pobór wody dla potrzeb instalacji następować będzie z zewnętrznego źródła. Woda zakupywana będzie z ujęcia Lotos Jasło S.A. na mocy dwustronnych umów cywilno-prawnych. W okresie normalnej eksploatacji instalacji będą powstawać ścieki technologiczne, które wraz z wodami opadowymi i roztopowymi odprowadzane będą do kanalizacji Lotos Jasło S.A. Dodatkowo ścieki technologiczne powstawać będą w chwili zaistnienia awarii reaktora. Układ automatycznego włączania wydmuchu awaryjnego z reaktora jest sterowany w taki sposób, że w pierwszym momencie zostanie wyłączony dopływ oleju do zwężki reaktora (zostaje przerwana produkcja sadzy), następnie będzie włączona woda do zraszania dopływu gazów z reaktora do skrubera wydmuchowego, który ma za zadanie wyeliminowanie emisji tej sadzy do powietrza. Woda zużyta w skruberze kierowana będzie do osadnika zlokalizowanego pod skruberem. Sadza osadzać się będzie w osadniku, a ścieki (zużyta woda) będą odprowadzone do kanalizacji. Ilość odprowadzanych ścieków dla jednego przypadku uruchomienia skrubera może wynieść maksymalnie 10 m³, zaś stężenia zanieczyszczeń w tych ścieków nie będą wyższe niż określone w mieszaninie ścieków ogólnozakładowych. Wody opadowe i roztopowe oraz ścieki z awaryjnego wydmuchu skruberowego odprowadzane są do kanalizacji zakładowej.

Ze względu na położenie instalacji w obrębie byłej Rafinerii w Jasle nie analizowano szczegółowo czystości wód podziemnych w tym terenie, co zostało uwzględnione w odrębnym postępowaniu. Na prowadzącego instalację nałożono obowiązek prowadzenia monitoringu wód podziemnych w oparciu o własną sieć monitoringu.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustaliłem parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustaliłem także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem. Jak wynika z obliczeń symulacyjnych rozprzestrzeniania hałasu po realizacji przedsięwzięć redukujących emisję hałasu do środowiska ujętych w punkcie X.1. niniejszej decyzji instalacja nie będzie powodować przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841). Przedsięwzięcia te będą obejmowały w szczególności modernizację systemu transportu gazu poreakcyjnego, która wiąże się z zamontowaniem dwóch nowych wentylatorów z pełnym wyposażeniem antyhałasowym i likwidacją urządzeń nie posiadających żadnych elementów ograniczających emisję hałasu typu kompensatory, obudowy dźwiękochłonne. W wyniku realizacji przedsięwzięcia zostaną zlikwidowane następujące urządzenia emitujące hałas: wentylator nr1 kotła PKK nr 1 o mocy 90 kW, wentylator nr2 kotła PKK nr 1 o mocy 90 kW, wentylator nr1 kotła PKK nr 2 o mocy 90 kW, wentylator nr2 kotła PKK nr 2 o mocy 90 kW, wentylator gazu poreakcyjnego do opalania pieców suszarek o mocy 45 kW, wentylator gazu poreakcyjnego do opalania pieców suszarek o mocy 45 kW i wentylator przedmuchowy filtra głównego linii HB o mocy 45 kW. Przebudowany system transportu gazu poreakcyjnego będzie bazował na minimalnej ilości urządzeń emitującej hałas tj. 2 szt wentylatorów. Dla zminimalizowania emisji hałasu, zastosowane będą urządzenia (wentylatory gazu poreakcyjnego 2 szt.) o obniżonych obrotach 1490 obr/min. Dodatkowo obudowa wentylatora będzie posiadać izolację dźwiękochłonną. Przewiduje się zastosowanie silników elektrycznych do napędu wentylatorów w wykonaniu specjalnym niskohałasowym. Na obniżenie emitowanego dźwięku przez wentylator oraz silnik napędowy będzie miał wpływ zastosowany sposób sterowania parametrów ciśnienia poprzez płynną zmianę obrotów za pomocą przemiennika częstotliwości. W ramach planowanych przedsięwzięć zostanie zmieniona lokalizacja wentylatora wyciągowego filtra aspiracji linii sadzowej nr 1 z poziomu 15m instalacji do poziomu 0 oraz będzie zainstalowany nowy wentylator z pełnym wyposażeniem antyhałasowym. Na wydmuchu powietrza zostanie zamontowany tłumik hałasu. Dodatkowo będzie zainstalowany nowy filtr wylotowy oczyszczający gazy z suszarki linii sadzowej nr 1, który nie będzie wymagał użycia wentylatora do regeneracji worków filtracyjnych

W celu kontroli eksploatacji instalacji na prowadzącym instalację ciążą obowiązki w zakresie wykonywania okresowych pomiarów emisji hałasu do środowiska. Sposób wykonania badań monitoringowych i ich częstotliwość wynikać będzie z metodyki referencyjnej określonej w aktualnym stanie prawnym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 238, 2004 r. poz. 2842).

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów. Biorąc powyższe pod uwagę, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z późn. zm.), w pozwoleniu określiłem warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W punktach II.3.2. oraz II.3.1. niniejszej decyzji ustaliłem dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w oznakowanych pojemnikach i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie zakładu, w obiektach magazynowych oraz utwardzonych placach, zabezpieczonych przed dostępem osób niepowołanych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Zgodnie z art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach, w punkcie V.1. decyzji ustaliłem warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów metodą R14. Odpady o kodach: 17 01 01 i 17 01 03 i wykorzystywane będą jako podbudowa pod nowe ciągi komunikacyjne (drogi wewnątrzzakładowe), place postojowe oraz w miarę potrzeb do utwardzania i wyrównywania terenu zakładu, a odpad o kodzie 17 04 05 posiadający cechy użytkowe będzie wykorzystywany jako materiał konstrukcyjny przy naprawach i remontach instalacji w Spółce. Natomiast odpad o kodzie 17 01 07 nie został uwzględniony w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia z 21 marca 2006r. w sprawie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. Nr 49, poz. 356) do wykorzystania w procesie utwardzania powierzchni terenu, w związku z tym nie udzieliłem zezwolenia na prowadzenie odzysku tego odpadu.

Spółka posiada szereg decyzji wydanych przez Wojewodę Podkarpackiego i Starostę Jasielskiego regulujących warunki korzystania ze środowiska. Zgodnie z art. 193 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, decyzji stwierdzającej wygaśnięcie pozwolenia nie wydaje się, jeżeli prowadzący instalację uzyska nowe pozwolenie. W związku tym z chwilą, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna, obowiązujące decyzje, w tym pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do produkcji sadzy technicznej – linii sadzowej Nr 2 (decyzja ŚR.IV-6618/1/16/03/04 z dnia 2004-01-06 zmieniona decyzją znak: ŚR.IV-6618/27/04 z dnia 2005-04-07 i decyzją znak: ŚR.IV-6618/19/05 z dnia 2005.12.21) wygasną.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

Informacja o niniejszym pozwoleniu znajduje się w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 441/05.

Pouczenie:

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Wojewody Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji, po uiszczeniu opłaty skarbowej w kwocie 5,00 zł. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

**Z up. Wojewody Podkarpackiego
mgr inż. Stanisław Homa
Dyrektor Wydziału
Środowiska i Rolnictwa**