



RŚ.VI.7660-8/12/08

Rzeszów, 2009-01-12

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.);
- art. 191 a, 215 ust. 2, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt 14 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 przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.);
- art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008 r. – o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 199, poz. 1227),

po rozpatrzeniu wniosku **Evonik Carbon Black Polska Sp. z o.o., 38-200 Jasło, ul. 3-go Maja 83, REGON 370467889** przesłanego wraz z pismem z dnia 11 sierpnia 2008r. w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 17 sierpnia 2006r., znak: ŚR.IV-6618/26/05 udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych podstawowych produktów i półproduktów chemii nieorganicznej,

o r z e k a m :

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 2006-08-17 znak ŚR.IV-6618/26/05 zmienioną decyzjami Wojewody Podkarpackiego: z dnia 2007-03-09 znak ŚR.IV-6618/16/1/07 i z dnia 2007-07-16 znak ŚR.IV-6618/16/7/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2008-04-04 znak RŚ.VI-7660-8/1/08 oraz z dnia 2008-05-16 znak RŚ.VI.7660-8/6/08, udzielającą firmie Carbon Black Polska Sp. z o.o., 38-200 Jasło, ul. 3-go Maja 83 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych podstawowych produktów i półproduktów chemii nieorganicznej, w następujący sposób:

I.1. Punkt **I.1.3.** otrzymuje brzmienie:

„**I.1.3.** Łączna wydajność instalacji wynosić będzie 52 000 Mg/rok, w tym :

- Linia sadzowa Nr 1 - 32 000 Mg/rok
- Linia sadzowa Nr 2 - 20 000 Mg/rok.”

I.2. Punkt **I.2.1.3.** otrzymuje brzmienie:

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

- filtra pneumatycznego linii nr 1 i filtra pneumatycznego linii nr 2,
- zbiornika sadzy luźnej,

- granuladora.

Sadza oddzielana będzie od powietrza w filtrach, skąd poprzez służę będzie podawana do zbiornika sadzy luźnej. Gaz transportujący (powietrze) odprowadzany będzie kominami **EI/5** (linia 1) i **EII/2** (linia 2). Ze zbiornika sadza kierowana będzie do granuladora i granulowana z udziałem wody granulacyjnej, sadza z granuladora podawana będzie do węzła suszenia.”

I.3. Punkt I.2.2.4. otrzymuje brzmienie:

„**I.2.2.4. Węzeł suszenia sadzy składać się będzie z:**

- suszarki,
- układu przenośników

Granulki wilgotnej sadzy podawane będą do suszarki wyposażonej w piec z palnikiem dyfuzyjnym opalany gazem poreakcyjnym. 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.4. Punkt I.2.5. otrzymuje brzmienie:

„**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 kotły utylizacyjne PKK nr 1 i nr 2 opalane będą „olejem procesowym” lub gazem ziemnym, zaś piece suszarek gazem ziemnym. Spaliny z kotłów utylizacyjnych odprowadzane będą emitorem **E2**.

Spaliny z pieców suszarek odprowadzane będą emitorami **EI/4** (linia 1) i **EII/4** (linia 2).”

I.5. W punkcie I.3.4. Tabela 5 otrzymuje brzmienie:

linia sadzowa nr 1	
Maksymalna moc cieplna doprowadzona w paliwie	5,5 MWt
Maksymalna temperatura spalin na wylocie pieca suszarki	1200 °C
linia sadzowa nr 2	
Maksymalna moc cieplna doprowadzona w paliwie	3,5 MWt
Maksymalna temperatura spalin na wylocie pieca suszarki	1000 °C

I.6. W punkcie I.3.5. Tabela 6 otrzymuje brzmienie:

Grupa urządzeń	Nazwa źródeł	Typ paliwa		Parametry paliwa		
				Wartość opałowa	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	1 %	22
Linie sadzowe Nr 1 i Nr 2	Kotły utylizatory	Paliwo podstawowe	gaz poreakcyjny	śr. 2 800 kJ/Nm ³	-	-
		Paliwo rezerwowe	„olej procesowy”	śr. 40 000 kJ/kg	max 1,3%, śr 1,3	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 1,3%, śr 1,3	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. 2 800 kJ/Nm ³ lub śr. 4 000 kJ/Nm ³	-	-

I.7. W punkcie II 1.1. Tabela 7 otrzymuje brzmienie:

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	3,600	-	-
		pył PM10	3,600	-	
		SO ₂	155,000	-	
		NO ₂	88,500	-	
		CO	23,320	-	
		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	1,800	-	-
		pył PM10	1,800	-	
		SO ₂	77,750	-	
		NO ₂	44,250	-	
		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	0,240	-	Filtr typu pulse-jet jednokomorowy o sprawności 99,99%
		pył PM10	0,240	-	
		węgiel elementarny	0,240	-	
Suszarka sadzy	EI/3	pył ogółem	0,180	-	Filtr typu pulse-jet jednokomorowy o sprawności 99,99%
		pył PM10	0,060	-	
		węgiel elementarny	0,120	-	
		SO ₂	3,667	-	
		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	EI/4	pył ogółem	0,141	-	-
		pył PM10	0,141	-	
		SO ₂	21,440	-	
		NO ₂	8,300	-	
		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	-	
Pneumotransport sadzy	EI/5	Pył ogółem	0,165	-	Filtr typu pulse-jet jednokomorowy o sprawności 99,99%
		Pył zawieszony	0,165	-	
		Węgiel elementarny	0,165	-	
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	3,667	-	
		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	
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 aromat.	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.

I.8. W punkcie II.1.2 Tabela 8 otrzymuje brzmienie:

Lp	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Mg/rok
1	pył ogółem	56,471
2	pył PM10	41,273
3	węgiel elementarny	8,525
4	SO ₂	1795,908
5	NO ₂	940,855
6	CO	449,825
7	benzen	1,426
8	cykloheksan	0,475
9	fenol	0,950
10	ksylen	1,426
11	styren	0,950
12	toluen	1,426
13	węglowodory alifat.	13,366
14	węglowodory aromat.	13,366
15	etylobenzen	1,426

I.9. W punkcie II.3.1. w Tabeli 9 dodaję wiersze o L.p. 28, 29 i 30:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny wg katalogu odpadów-rozporządzenia MŚ	Ilość odpadu Mg/rok	Źródło powstawania odpadu
28	06 03 99	Inne nie wymienione odpady	4,0	Odpad powstaje w wyniku odkładania się węglanu potasu w kanale powietrznym komory spalania reaktora stosowanego do produkcji sadz technicznych.
29	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5	Odpady powstają w wyniku zużycia sprzętu komputerowego (jak np. klawiatury, myszki, drukarki, skanery, faxy) nie niebezpiecznego (czyli nie ujętego w grupie 16 02 13*) oraz sprzętu AGD typu czajniki, ekspresy do kawy.
30	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,02	Odpady wytwarzane będą w wyniku zużycia lub uszkodzenia elementów sprzętu elektronicznego, np. cartridge, tonery i pojemniki na tusze nie zawierające substancji niebezpiecznych

I.10. Punkt II.4.1.1. otrzymuje brzmienie:

„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:

$$Q_{srd} = 450 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max} = 36 \text{ m}^3/\text{h}$$

oraz ścieków opadowo-roztopowych i drenażowych z powierzchni około 10 ha, w tym 4,5 ha dróg i placów.”

I.11. W punkcie IV.1.1. Tabela 12 otrzymuje brzmienie:

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	1500
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	23	0,6	6,1	550	300
4	Układ aspiracyjny linii sadzowej Nr 1	EI/2	10	1,05 x 0,45	0,0 poziomy	380	7920
5	Suszarka sadzy linii sadzowej Nr 1	EI/3	35	0,9	15,0	523	7920
6	Piec suszarki sadzy linii sadzowej Nr 1	EI/4	33	0,72	28,0	723	7920
7	Pneumotransport sadzy linii sadzowej Nr1	EI/5	33	0,5	16,0	410	7920
8	Reaktor i filtr linii sadzowej Nr 2	EII/1	23	0,60	6,1	550	300
9	Pneumotransport sadzy linii sadzowej Nr 2	EII/2	30	0,40	16,6	410	7920
10	Suszarka sadzy linii sadzowej Nr 2	EII/3	35	0,90	8,0	523	7920
11	Piec suszarki sadzy linii sadzowej Nr 2	EII/4	33	0,72	22,0	723	7920
12	Załadunek sadzy linii sadzowej Nr 2	EII/5	5	0,10	0,0 zadaszony	293	7920
13	Zbiornik magazynowy sadzy (nr 1) linii sadzowej Nr 2	EIIz/1	26,7	0,60	0,0 zadaszony	293	7920
14	Zbiornik magazynowy sadzy (nr 2) linii sadzowej Nr 2	EIIz/2	26,7	0,60	0,0 zadaszony	293	7920
15	Centralna instalacja odpylająca	E-3	7,2	dwa wyloty 0,9 x 0,25 każdy	0,0 poziomy	293	1200
16	Katalityczny spalacz odgazów PYRO-KAT	E-4	10	0,30	14,7	683	3500
17	Zbiornik oleju surowcowego Nr 011010 (A72) o poj. 3000m ³	Ez-5	11,7	0,15	0,0 zadaszony	330	700
18	Zbiornik oleju surowcowego Nr 011020 (A69) o poj. 3000m ³	Ez-6	11,7	0,15	0,0 zadaszony	330	700
19	Zbiornik oleju surowcowego Nr 011030 (A70) o poj. 3000m ³	Ez-7	11,7	0,15	0,0 zadaszony	330	700

20	Zbiornik oleju surowcowego Nr 011040 (A66) o poj. 1000m ³	Ez-8	11,7	0,15	0,0 zadaszony	330	700
----	--	------	------	------	---------------	-----	-----

I.12. Punkt IV.4.1. otrzymuje brzmienie:

„IV.4.1. Pobór wody dla potrzeb bytowych będzie następował od dostawcy zewnętrznego w ilości:

$$Q_{\text{śrd}} = 39 \text{ m}^3/\text{d}''$$

I.13. Punkt IV.4.2. otrzymuje brzmienie:

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

woda dekarbonizowana $Q_{\text{śrd}} = 1050 \text{ m}^3/\text{d}$
woda surowa $Q_{\text{śrd}} = 800 \text{ m}^3/\text{d}$
woda chłodnicza – obiegowa $Q_{\text{śrd}} = 1700 \text{ m}^3/\text{d}$

I.14. W punkcie IV.2 Tabela 15 otrzymuje brzmienie:

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.	Mikrorozdrabniacz typ Hosokawa 4 SCB o mocy: N=55 kW zlokalizowany w budynku filtrów na wysokości: H=2,0 m	2	16	8
4.	Wentylator pneumotransportu sadzy o mocy: N=132 kW zlokalizowany obok budynku filtrów na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
5.	Granulator (silnik) o mocy: N=55 kW zlokalizowany w budynku granulacji na wysokości: H=6,0 m	6	16	8
6.	Wentylatory powietrza do pieca suszarki o mocy: N=22 kW zlokalizowany w budynku granulacji na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
7.	Wentylatory wyciągowy suszarki o mocy: N=30 kW zlokalizowany w budynku granulacji na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
8.	Suszarka (napęd) urządzenie zewnętrzne o mocy silnika: N=15 kW zlokalizowane w budynku granulacji na wysokości: H=3,0 m	3	16	8

9.	<u>Sito wibracyjne</u> o mocy: N=5,5 kW zlokalizowane w budynku granulacji na wysokości: H=24 m	24	16	8
10.	<u>Wentylatory filtra aspiracji</u> o mocy: N= 37 kW zlokalizowane w budynku granulacji na wysokości: H=0 m - szt. 1	0	16	8
11.	<u>Emitor (wyrzut) od wentylatora aspiracji</u> zlokalizowany w budynku filtrów na wysokości: H= 10 m	10	16	8
12.	<u>Wentylator transportu gazu poreakcyjnego nr 1</u> o mocy: N=160 kW zlokalizowany w budynku filtrów na wysokości: H=1,5 m	1,5	16	8
Linia sadzowa Nr 2				
13.	<u>Reaktor procesowy</u> urządzenie zlokalizowane na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
14.	<u>Mikrorozdrabniacz</u> typ 4 SCB o mocy: N=55 kW zlokalizowane w budynku filtrów na wysokości: H=2,0 m	2	16	8
15.	<u>Wentylatory pneumatycznego transportu sadzy</u> o mocy: N=132 kW zlokalizowane w budynku filtrów na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
16.	<u>Granulator (silnik)</u> o mocy: N=55 kW zlokalizowany w budynku granulacji na wysokości: H=6,0 m	6	16	8
17.	<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
18.	<u>Wentylatory wyciągowy suszarki</u> o mocy: N=30 kW zlokalizowany w budynku granulacji na wysokości: H=1,0 m	1	16	8
19.	<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
20.	<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
21.	<u>Wentylator transportu gazu poreakcyjnego nr 2</u> o mocy: N=160 kW zlokalizowany w budynku filtrów na wysokości: H=1,5 m	1,5	16	8

Kotły PKK				
1.	<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
2.	<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
3.	<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
4.	<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
5.	<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

I.15. W punkcie **IV.3.1.1.** w Tabeli 16 dodaję wiersze o L.p. 28, 29 i 30:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny wg katalogu odpadów- rozporządzenia MŚ	Sposób gospodarowania odpadami
28	06 03 99	Inne nie wymienione odpady	R14, D5 i D10
29	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R14, D9
30	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R14, D9

I.16. W punkcie **IV.3.2.1.** w Tabeli 18 dodaję wiersze o L.p. 28, 29 i 30:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny wg katalogu odpadów- rozporządzenia MŚ	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
28	06 03 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad nie jest magazynowany. Powstaje jednorazowo w trakcie remontu reaktora i bezpośrednio po wytworzeniu odpad pakowany jest do worków foliowych i przekazywany do odbiorcy.

29	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach lub tekturowych pudłach w magazynie obok rozdzielni znajdującym się w budynku kotłowni węglowej.
30	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym pojemniku w budynku magazynowym części zamiennych.

I.17. W punkcie IV.3.2.2. w Tabela 19 otrzymuje brzmienie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu 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 zamkniętym boksie na placu magazynowym odpadów.
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, opisanych beczkach umieszczonych na tacach w zamkniętym boksie na placu magazynowym odpadów.
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 zamkniętym boksie na placu magazynowym odpadów.
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 zamkniętym boksie na placu magazynowym odpadów.
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad magazynowany będzie w szczelnym, oznakowanym pojemniku w zamkniętym boksie na placu magazynowym odpadów.
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 zamkniętym boksie na placu magazynowym odpadów.

I.18. Punkt VI.1. otrzymuje brzmienie:

„**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 |

I.19. Punkt VI.2. otrzymuje brzmienie:

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

- | | | |
|--|--|--------------------------------|
| - olej procesowy do produkcji (o max zawartości siarki do 1,3 %, średnio 1,3%) | | 92 850 Mg/rok |
| - węglan potasu lub azotan potasu | | 67 Mg/rok |
| - melas buraczany | | 713 Mg/rok |
| - roztwór lignosulfonianu magnezowego | | 681 Mg/rok |
| - woda (od dostawcy zewnętrznego) | | 1 584 tys m ³ /rok” |

I.20. Punkt VI.3. otrzymuje brzmienie:

„**VI.3. Zużycie energii dla potrzeb własnych instalacji:**

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

I.21. Punkt VI.4. otrzymuje brzmienie:

„**VI.4. Wydajność instalacji:**

- | | | |
|-------------------------|---|-----------------|
| - produkcja sadzy | - | 52 000 Mg/rok |
| - produkcja pary wodnej | | 341 tys Mg/rok” |

I.22. Punkt VII. otrzymuje brzmienie:

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

VII.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska

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

- 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**.

VII.3.2 Dodatkowe pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli 15."

I.23. W punkcie X. Dodaję podpunkt 4.

„4. Zobowiązuję prowadzącego instalację do opracowania i przedłożenia w terminie do 31 marca 2009 roku analizy przyczyn i skutków wszystkich zaistniałych awarii instalacji oraz podjętych w związku z ich wystąpieniem działań korygujących począwszy od momentu uzyskania pozwolenia zintegrowanego.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

U z a s a d n i e

Pismem z dnia 11 sierpnia 2008r. wniosku firma **Evonik Carbon Black Polska Sp. z o.o., 38-200 Jasło, ul. 3-go Maja 83, REGON 370467889** wystąpiła do Marszałka Województwa Podkarpackiego w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 17 sierpnia 2006r., znak: ŚR.IV-6618/26/05 udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych podstawowych produktów i półproduktów chemii nieorganicznej.

Przedmiotowa instalacja zaliczana jest zgodnie 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 (Dz.U. Nr 257 poz 2573 ze zm.) Tym samym zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek Województwa Podkarpackiego.

Informacja o przedłożonym wniosku znajduje się w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 2008/A/0034.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 12.09.2008r. zawiadomiono Stronę o wszczęciu w dniu 09.09.2008 r. postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz podano do publicznej wiadomości fakt, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń Evonik Carbon Black Polska Sp. z o.o., Urzędu Miasta Jasło oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie.

Zgodnie z art. 209 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska.

Po przeanalizowaniu przedłożonych przez Zakład dokumentów uznano że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Prowadzona przez Evonik Carbon Black Polska Sp. z o.o. działalność to przede wszystkim produkcja i sprzedaż sadz technicznych oraz produkcja ciepła w postaci pary oraz energii elektrycznej powstających podczas utylizacji gazów poreakcyjnych.

Niniejsza zmiana dotychczas obowiązującego pozwolenia jest związana z modernizacją instalacji mającą na celu zwiększenie wielkości produkcji sadzy na linii sadzowej nr 1 w wyniku intensyfikacji pracy reaktora oraz wykonanie nowego systemu filtracji dla tej linii produkcyjnej. Wymieniony i rozbudowany zostanie filtr główny. Zainstalowany zostanie nowy piec suszarki o większej objętości 16 m³, który zastąpi obecnie eksploatowany piec o objętości 3,5 m³. Pozwoli to na wysuszenie znacznie większej ilości sadzy – maksymalnie do 4 Mg/h – w tym czasie możliwe będzie odparowanie 3200 kg/h wody z mokrego granulatu sadzy. Przebudowany zostanie również pierwszy człon płaszcz grzewczego bębna obrotowego suszarki, w wyniku czego bęben ogrzewany będzie gazami o temperaturze do 1200 °C. Podstawowym paliwem dla pieca suszarki po planowanej modernizacji będzie gaz poreakcyjny, tym samym zmniejszy się ilość gazu poreakcyjnego do utylizacji na kotłach PKK.

Główną zmianą jest zwiększenie komory spalania gazu poreakcyjnego w piecu oraz wymiana członu obudowy zewnętrznej suszarki na długości 7,660m – będzie to przystosowanie tego urządzenia do wyższej temperatury spalania i suszenia wynoszącej 1200°C (dotychczas maksymalna temperatura spalin na wylocie pieca wynosiła 1000 °C).

Komora spalania przeznaczona będzie do spalania gazu poreakcyjnego z procesu produkcji sadzy (jako paliwa podstawowego) i gazu ziemnego (podczas rozruchu i awaryjnego zatrzymywania instalacji) dla potrzeb suszenia sadzy.

W stosunku do dotychczas obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nastąpi wzrost wielkości emisji niektórych substancji zanieczyszczających – łącznie o 6,26 %.

Największy wzrost emisji nastąpi w przypadku emisji NO₂, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz etylobenzenu. Wzrost emisji NO₂ będzie spowodowany znaczącym wzrostem temperatury spalania gazów w komorze zmodernizowanego pieca suszarki oraz zmiany parametrów wprowadzania ich do powietrza.

Wzrost emisji węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz etylobenzenu spowodowany będzie wzrostem produkcji sadzy na obu liniach do 52 000 Mg/rok (co sprawi, że wzrośnie ilość gazów poreakcyjnych spalanych w kotłach PKK oraz palnikach suszarek) oraz wydłużeniem czasu pracy katalitycznego dopalacza odgazów z punktu rozładunku cystern z surowcem.

Strona zawnioskował również o zmianę parametrów miazła węglowego tj. zwiększenie zawartości siarki z 0,6 % do 1,0 % oraz zmniejszenie zawartości popiołu z 25 % na 22 %. Wyniki obliczeń emisji z kotła OR32 wykazują możliwość spalania w nim miazła węglowego o zawartości siarki 1 % przy dotrzymaniu standardów emisyjnych wynoszących dla tego kotła 2000 mg/m³_u - większej o 0,4 % niż maksymalna zawartość siarki w węglu określona w obowiązującym pozwoleniu.

W zakresie gospodarki zmienione zostały miejsca magazynowania niektórych odpadów oraz rozszerzona została lista odpadów innych niż niebezpieczne

przewidzianych do wytwarzania o zużyte urządzenia i elementy usunięte ze zużytych urządzeń.

Analizę zmodernizowanej instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do Dokumentu referencyjnego najlepszych dostępnych technik dla produkcji chemikaliów nieorganicznych w dużych ilościach – substancje stałe i inne, sierpień 2007.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki po zrealizowanej modernizacji.

Wymagania najlepszej dostępnej techniki	Stosowane w zakładzie rozwiązania gwarantujące spełnienie wymagań najlepszych dostępnych technik
Pkt 1 – zastosowanie niskosiarkowego surowca do produkcji sadz technicznych. Zawartość siarki w surowcu do produkcji sadz technicznych może wahać się w granicach 0,5 – 1,5 % jako wartość średnioroczna.	Średnioroczna zawartość siarki w stosowanym do produkcji oleju procesowym jest niższa od 1,3 %.
Pkt 2 - stosowanie w procesie podgrzanego powietrza w celu zaoszczędzenia energii. Należy zapewnić, że powietrze potrzebne do procesu jest podgrzewane w wymiennikach ciepła przy wykorzystaniu gorących gazów (zawierających sadzę techniczną) opuszczających reaktor.	W procesie produkcji sadz technicznych stosowane jest powietrze o temperaturze 650 -800 °C (podawane do reaktora) podgrzane w podgrzewaczu powietrza.
Pkt 3 – utrzymanie optymalnych warunków parametrów operacyjnych w systemie zbierania sadzy technicznej. Należy utrzymać optymalne działanie wysokosprawnych worków filtracyjnych w celu zapewnienia wysokiej efektywności zbierania sadzy technicznej i minimalnych strat produktowych resztkowej sadzy w przefiltrowanym gazie poreakcyjnym.	Utrzymywane są optymalne parametry pracy systemu zbierania sadzy technicznej, co kontrolowane jest przez system DCS.
Pkt 4 – wykorzystanie zawartości energii w gazie poreakcyjnym. Możliwe produkty handlowe to energia elektryczna, para, gorąca woda i sam gaz poreakcyjny.	Gazy poreakcyjne spalane są w kotłach utylizacyjnych PKK z wytworzeniem energii cieplnej w postaci pary wodnej i energii elektrycznej.
Pkt 5 – zastosowanie metody pierwotnej/podstawowej redukcji NO _x w celu zmniejszenia zawartości NO _x w gazach odlotowych ze spalania gazu poreakcyjnego w systemie produkcji energii.	W kotłach utylizacyjnych PKK zastosowane zostały palniki niskoemisyjne w celu redukcji emisji NO _x . Wartości dopuszczalne SA dotrzymywane.
Pkt 6 - stosowanie filtrów tkaninowych w systemie pneumatycznego transportu, systemu aspiracji oraz oczyszczania gazów z suszarki. W niskotemperaturowym systemie pneumatycznego transportu i systemie aspiracji emisja jest na poziomie 10 do 30 mg/Nm ³ jako średnia półgodzinowa. Emisje nie są odnoszone do specyficznych zawartości tlenu.	W wymienionych systemach filtracji stosowane są wysokosprawne filtry tkaninowe zapewniające emisji pyłu poniżej 20 mg/Nm ³ .
Pkt 7 – zwracanie sadzy technicznej off-spec do procesu produkcyjnego.	Sadza techniczna off-spec dodawana jest ponownie do procesu obróbki sadzy technicznej zgodnie z instrukcją stanowiskową Działu Produkcji.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian modernizacyjnych instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki ustalono, że zachowane będą standardy jakości

środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Po dokonaniu analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że nastąpiła istotna zmiana w funkcjonowaniu instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 211 Prawo ochrony środowiska w związku z art. 153 ustawy o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko projekt decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane uzgodnił Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 22.12.2008r. znak DJWI.mb-601/V/54/126/33/08.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie wnosi się w dwóch egzemplarzach.

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł

uiszczona w dniu: 18-08-2008r.

Na rachunek bankowy nr: 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU
ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Evonik Carbon Black Polska Sp. z o.o.
2. a/a ŚR-VI

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
2. Minister Środowiska