



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

RŚ.VI.DW.7660/45-3/10

Rzeszów, 2010-12-15

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25 poz. 150 ze zm.),
- art. 18 ust. 2, art. 26, art. 27 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (Dz. U. z 2010r. Nr 185 poz. 1243),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),
- ust. 4 pkt 7 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 23 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16 poz. 87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826),
- § 10 i § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- § 2 ust. 1, § 5, § 6 i § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku Rafinerii Nafty JEDLICZE S.A. ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze z dnia 23 czerwca 2010r. , znak: TB/58/2010, w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji destylacji rurowo-wieżowej (DRW) wraz z uzupełnieniem z dnia 1 października 2010r. , znak: TB/109/2010

orzekam

udzielam **Rafinerii Nafty JEDLICZE S.A., ul. Trzecieskiego 14, 38-460 Jedlicze REGON 370284568** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji destylacji rurowo – wieżowej i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

W instalacji destylacji rurowo-wieżowej (DRW) prowadzony będzie proces rafinacji ropy naftowej i produktów naftowych - rozdział węglowodorów zawartych w ropie naftowej w oparciu o charakterystyczne temperatury wrzenia dla poszczególnych frakcji w układzie jednostopniowym dla uzyskania komponentów paliw i olejów.

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

W skład instalacji destylacji rurowo- wieżowej o maksymalnej zdolności produkcyjnej 105 300 Mg/rok wchodzić będą:

- kolumna (wieża) atmosferyczna (KA) o wysokości 35 m, średnicy wewnętrznej 1,4 m, ciśnieniu roboczym/ próbnym 0,216 / 0,294 MPa, ilości półek 52;
- piec rurowy:
 - część atmosferyczna o powierzchni grzewczej promieniowej 36,8 m², konwekcyjnej ropy 34,8 m², konwekcyjnej pary 9,0 m²; natężeniu przepływu gazu 381 Nm³/h; natężeniu przepływu pary 570 kg/h; obciążeniu termicznym 13,1 GJ/h; sprawności 0,72 oraz współczynnika nadmiaru powietrza 1,82, część próżniowa wyłączona z użytkowania (trwale zaślepiena)
- wymienniki ciepła typu płaszczowo- rurowego;
- chłodnice typu płaszczowo- rurowego, medium chłodzące : woda;
- oddzielnik refluxu – zbiornik cylindryczny poziomy o pojemności 10 m³
- 4 pompownie stanowiące integralną część instalacji :
 - manipulacyjna – 10 pomp o łącznej wydajności około 370 m³/h,
 - technologiczna - 14 pomp o łącznej wydajności około 420 m³/h,
 - transferowa - 4 pompy o łącznej wydajności 140 m³/h,
 - asfaltowa - 2 pompy o wydajności około 80 m³/h;
- zbiorniki technologiczne do magazynowania produktów naftowych wg Tabeli1.

I.3. Parametry produkcyjne instalacji

- | | |
|---|--------------------|
| - maksymalna roczna wydajność instalacji | 105 300 Mg/rok, |
| - maksymalny czas pracy instalacji | 7 800 h/rok, |
| - wskaźnik zużycia pary technologicznej 0,3 MPa i woda grzewcza | 0,31 GJ/Mg surowca |
| - wskaźnik zużycia pary technologicznej 1,2 MPa | 0,5 GJ/Mg surowca |

- wskaźnik zużycia energii elektrycznej	1,5 kWh/Mg surowca,
- wskaźnik zużycia wody chłodzącej	22,0 m ³ /Mg surowca,
- wskaźnik zużycia wody przemysłowej	0,03 m ³ /Mg surowca,
- wskaźnik zużycia powietrza osuszonego AKP	3,9 m ³ /Mg surowca,
- wskaźnik zużycia gazu ziemnego	22,0 Nm ³ /Mg surowca,
- wskaźnik zużycia azotu	0,7 Nm ³ /Mg surowca,

I.4. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych

W instalacji realizowany będzie jednostopniowy proces ciągły składający się z następujących faz:

a/ przygotowanie ropy naftowej do przeróbki polegające na oddzieleniu wody i zanieczyszczeń mechanicznych w zbiornikach magazynowych,

b/ wstępne podgrzanie ropy naftowej w wymiennikach ciepła z wykorzystaniem ciepła destylatów,

c/ podgrzanie ropy naftowej w piecu rozfrakcjonowanie ropy naftowej w wieży pod normalnym ciśnieniem.

Ropa naftowa dostarczana autocysternami lub transportem kolejowym poprzez mierniki R-1 i R-2 tłoczona będzie do zbiorników magazynowych surowca ropnego T-4, T-8, i T-39, gdzie poddawana będzie wstępnie procesowi podgrzania i odwodnienia. Woda będzie odpuszczana do kanalizacji ogólnospławnej skierowanej do Oczyszczalni Ścieków

Tak przygotowana ropa naftowa będzie tłoczona pompą surowcową zasilaną parą wodną o wydajności 36 m³/h zlokalizowaną na pompowni DRW ze zbiorników magazynowych T-4, T-8, T-39 na instalację DRW do przerobu (obciążenie instalacji jest płynnie regulowane w zakresie 10,5 – 13,5 t/h w zależności od potrzeb).

W celu maksymalnego wykorzystania ciepła ropa będzie podawana na wymiennik szczytowy frakcji A-1 gdzie będzie wstępnie podgrzewana, a następnie na wymiennik frakcji bocznej A-3. Surowiec w temperaturze około 70⁰C trafia do baterii odstojników płytowych gdzie usuwana będzie resztkowa woda i solanki, które będą odpuszczane do kanalizacji ogólnospławnej skierowanej do Oczyszczalni Ścieków

Z odstojników ropa kierowana będzie do wymiennika ciepła frakcji bocznej A-4, a następnie do układu dwóch wymienników pozostałości atmosferycznej w celu dalszego podgrzania. Surowiec w temperaturze około 110⁰C – 115⁰C kierowany będzie do pieca atmosferycznego, gdzie będzie ostatecznie podgrzewany do temperatury 280⁰C – 300⁰C. Piec technologiczny opalany będzie gazem ziemnym dostarczanym z sieci zakładowej i gazami resztkowymi z kolumny destylacyjnej. W piecu produkowana będzie również para przegrzana o ciśnieniu 12 atm dla potrzeb zasilania przeparników wewnętrznych kolumny atmosferycznej na poszczególnych frakcjach bocznych i pozostałości atmosferycznej. Substancje zanieczyszczające z pieca odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-1.

Następnie surowiec podawany będzie do kolumny destylacyjnej pracującej pod ciśnieniem atmosferycznym w celu rozdestylowania na poszczególne frakcje A-1, A-2, A-3, A-4, A-5 o odpowiednich zakresach temperatur wrzenia i pozostałość atmosferyczną.

Frakcja A-1 opuszczająca szczyt kolumny destylacyjnej przechodzić będzie przez wymiennik szczytowy i oddaje ciepło do ropy naftowej płynącej w przeciwnym kierunku, następnie będzie chłodzona w dwóch chłodnicach zasilanych wodą chłodniczą.

Schłodzona frakcja A-1 kierowana będzie do zbiornika refluksowego, a następnie tłoczona pompą refluksową zlokalizowaną na pompowni DRW zasilana parą wodną o wydajności 36 m³/h na szczyt kolumny atmosferycznej w celu utrzymania odpowiedniej temperatury szczytu kolumny i zapewnienia stabilnej pracy. Nadmiar frakcji A-1 spływać będzie grawitacyjnie do podręcznych zbiorników magazynowych W-1 i W-2. Wydzielona w zbiorniku refluksu faza gazowa, zwana gazami resztkowymi, składająca się głównie z węglowodorów od C2 do C5 i siarkowodoru, kierowana będzie rurociągiem zbiornika refluksu i latarni frakcji A-1, do chłodnicy gazów resztkowych w celu dalszego schłodzenia i dokładniejszej kondensacji. Po chłodnicy, faza ciekło-gazowa przepływać będzie do łapacza skroplin, gdzie następuje rozdzielanie faz i tak: faza ciepla, ze skraplacza, odpuszczana będzie okresowo, do zbiornika, faza gazowa (gazy resztkowe) przepływać będzie z łapacza skroplin do spalania w piecu rurowym wyposażonym w 2 palniki o łącznej zdolności spalania ~100 [m³/h] gazu resztkowego. W przypadku awarii lub wyłączenia z ruchu instalacji DRW, zrzuty z instalacji DRW automatycznie zostaną skierowane do pochodni w Jednostce Produkcyjnej Regeneracja.

Frakcja A-2 opuszczająca kolumnę atmosferyczną chłodzona będzie w chłodnicy wodnej do odpowiedniej temperatury i gromadzona na podręcznym zbiorniku magazynowym W-3.

Zbiorniki podręczne W-1, W-2 i W-3 będą zhermetyzowane. Hermetyzacja zbiorników prowadzona będzie poprzez poduszkę azotową w zbiornikach, przestrzenie zbiorników zostaną połączone. W przypadku wystąpienia nadmiaru gazów zostaną one skierowane do sieci gazów zrzutowych, a następnie do dopalania w piecu rurowym lub w awaryjnych sytuacjach kierowane rurociągiem zrzutowym do pochodni w Jednostce Produkcyjnej Regeneracja.

Frakcje boczne A-3 i A-4 opuszczające kolumnę oddawać będą ciepło w wymiennikach ciepła do ropy naftowej płynącej w przeciwnym kierunku, a następnie będą schładzane w chłodnicach wodnych do odpowiedniej temperatury i gromadzone na podręcznych zbiornikach magazynowych dla każdej frakcji po jednym W-5 i W-6.

Frakcja boczna A-5 opuszczająca kolumnę chłodzona będzie również w chłodnicy wodnej do odpowiedniej temperatury i magazynowana będzie w podręcznym zbiorniku W-7.

Pozostałość atmosferyczna z kolumny destylacyjnej tłoczona będzie pompą pozostałości zasilaną parą wodną poprzez układ dwóch sztuk wymienników ciepła, gdzie oddaje ciepło do ropy naftowej płynącej w przeciwnym kierunku. Dodatkowo pozostałość chłodzona będzie wodą chłodniczą w chłodnicy skrzyniowej, a następnie kierowana do podręcznych zbiorników magazynowych W-23, W-24, W-27, skąd pompami parowymi o wydajności 40 m³/h będzie ekspediowana do komponowania wyrobów gotowych w innych instalacjach zakładu.

Gazy resztkowe pochodzące ze zbiornika refluksu oraz z latarni będą skolektorowane i kierowane będą do dopalania w piecu technologicznym lub w awaryjnych sytuacjach kierowane rurociągiem zrzutowym do pochodni w Jednostce Produkcyjnej Regeneracja.

Woda obiegowa chłodnicza będzie w układzie zamkniętym przepływać przez układ chłodnic instalacji. Z chłodnic woda odprowadzana będzie do rurociągu powrotnego, a następnie do zbiornika retencyjnego i chłodni wentylatorowej. Po czym ponownie pompowana będzie do instalacji DRW.

I.5. Zbiorniki surowców, półproduktów i produktów wchodzące w skład instalacji oraz ich dane techniczne i zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska:

Tabela1

Lp.	Nazwa substancji	Oznakowanie zbiornika	Pojemność [m ³]	Zabezpieczenie zbiornika
Zbiorniki podręczne				
1.	W-1	Fracja A-1	50,0	Stalowy, izolowany wyposażony w zdalny pomiar poziomu min.-max (alarm świetlny i akustyczny), system lokalnego pomiaru temperatury i ciśnienia, zawór oddechowy, podwójne dno z monitoringiem szczelności, tacę przeciw-rozlewczą oraz układ hermetyzacji podłączony do systemu gazów zrzutowych;
2.	W-2	Fracja A-1	50,0	Stalowy, izolowany, wyposażony w zdalny pomiar poziomu min.-max (alarm świetlny i akustyczny), system lokalnego pomiaru temperatury i ciśnienia, zawór oddechowy, podwójne dno z monitoringiem szczelności, tacę przeciw-rozlewczą oraz układ hermetyzacji podłączony do systemu gazów zrzutowych;
3.	W-3	Fracja A-2	50,0	Stalowy, izolowany, wyposażony w zdalny pomiar poziomu min.-max (alarm świetlny i akustyczny), system lokalnego pomiaru temperatury i ciśnienia, zawór oddechowy, podwójne dno z monitoringiem szczelności, tacę przeciw-rozlewczą oraz układ hermetyzacji podłączony do systemu gazów zrzutowych;
4.	W-4	Zbiornik zrzutu awaryjnego	50,0	Stalowy, izolowany wyposażony w system lokalnego pomiaru poziomu min.-max, temperatury, zawór oddechowy, podwójne dno z monitoringiem szczelności oraz tacę przeciw-rozlewczą;
5.	W-5	Fracja A3	50,0	Stalowy, izolowany, wyposażony w system lokalnego pomiaru poziomu min.-max i temperatury, zawór oddechowy, podwójne dno z monitoringiem szczelności oraz tacę przeciw-rozlewczą;
6.	W-6	Fracja A4	100,0	Stalowy, izolowany, wyposażony w system lokalnego pomiaru poziomu min.-max, temperatury, zawór oddechowy, podwójne dno z monitoringiem szczelności oraz tacę przeciw-rozlewczą.

7.	W-7	Frakcja A5	100,0	Stalowy, izolowany, wyposażony w system lokalnego pomiaru poziomu min.-max i temperatury, zawór oddechowy, podwójne dno z monitoringiem szczelności oraz tacę przeciw-rozlewczą;
8.	W-23	Zbiornik pozostałości atmosferycznych	80,0	Stalowy, izolowany, wyposażony w system lokalnego pomiaru poziomu min.-max i temperatury, zawór oddechowy oraz tacę przeciw-rozlewczą;
9.	W-24	Zbiornik pozostałości atmosferycznych	80,0	Stalowy, izolowany, wyposażony w system lokalnego pomiaru poziomu min.-max i temperatury, zawór oddechowy oraz tacę przeciw-rozlewczą;
10.	W-27	Zbiornik pozostałości atmosferycznych	80,0	Stalowy, izolowany, wyposażony w system lokalnego pomiaru poziomu min.-max i temperatury, zawór oddechowy oraz tacę przeciw-rozlewczą;
Zbiorniki magazynowe				
11.	T-2	Zbiornik magazynowy frakcji A2- A5	2491,0	Stalowy z podwójnym dnem oraz tacą wyposażoną w geomembranę. Wyposażony w sygnalizację minimum i maksimum poziomu oraz w zdalny pomiar poziomu, na podstawie, którego będzie wyliczona objętość magazynowanej cieczy. Ponadto wyposażony w system pomiaru temperatury magazynowanego medium (dodatkowy króciec pod wielopunktowy pomiar temperatury). Prowadzony będzie ciągły monitoring szczelności tego zbiornika.
12.	T-4	Zbiornik magazynowy ropy surowej	2405,0	Wyposażony w dach pływający do ograniczenia emisji węglowodorów, drugie dno stalowe z próżniowym układem wykrywania przecieków, sygnalizację minimum i maksimum oraz system zdalnego pomiaru poziomu napełnienia, w oparciu o który będzie wyliczona objętość magazynowanej cieczy. Zbiornik wyposażony został w system pomiaru temperatury magazynowanego medium (dodatkowy króciec pod wielopunktowy pomiar temperatury) oraz zawory oddechowe z przerywaczami płomienia. Tacę zbiornika wyposażono w geomembranę.
13.	T-7	Zbiornik magazynowy benzyny	497,0	Wyposażony w dach pływający do ograniczenia emisji węglowodorów, w drugie dno stalowe z próżniowym układem wykrywania przecieków, w sygnalizację minimum i maksimum poziomu, a także w system zdalnego pomiaru poziomu na podstawie, którego wyliczona będzie objętość magazynowanej cieczy. Zbiornik

				wyposażony w zawory oddechowe z przerywaczami płomienia oraz dodatkowy króciec pod wielopunktowy pomiar temperatury dla magazynowanego medium. Tacę zbiornika wyposażono w geomembranę.
14.	T-8	Zbiornik ropy surowej	2886,0	Wyposażony w dach pływający do ograniczenia emisji węglowodorów, w drugie dno stalowe z próżniowym układem wykrywania przecieków, w sygnalizację minimum i maksimum a także system zdalnego pomiaru poziomu na podstawie, którego będzie wyliczona objętość magazynowanej cieczy. Zbiornik wyposażony w zawory oddechowe wraz z przerywaczami płomienia oraz w dodatkowy króciec pod wielopunktowy pomiar temperatury magazynowanego medium. Tacę zbiornika wyposażono w geomembranę.
15.	T-9	Zbiornik magazynowy frakcji A2- A5	5477,0	Wyposażony w sygnalizację minimum i maksimum poziomu napełnienia oraz w system zdalnego pomiaru poziomu na którego podstawie będzie wyliczona objętość magazynowanej cieczy. Zbiornik wyposażony w nowe zawory podciśnieniowo-nadciśnieniowe wraz z przerywaczem płomienia, w dodatkowy króciec pod wielopunktowy pomiar temperatury magazynowanego medium oraz w ciągły monitoring szczelności tego zbiornika. Tacę zbiornika wyposażono w geomembranę.
16.	T-35	Zbiornik magazynowy pozostałości atmosferycznej	2475,0	Wyposażony w drugie dno stalowe z próżniowym układem wykrywania przecieków, w sygnalizację minimum i maksimum na podstawie, którego będzie wyliczona objętość magazynowanej cieczy oraz kominiek wentylacyjny a także w system zdalnego pomiaru temperatury. Tacę zbiornika wyposażono w geomembranę
17.	T-39	Zbiornik magazynowy ropy surowej	2078,0	Wyposażony w dach pływający do ograniczenia emisji węglowodorów, w drugie dno stalowe z próżniowym układem wykrywania przecieków, w sygnalizację minimum i maksimum poziomu napełnienia; system radarowego pomiaru poziomu na którego podstawie będzie wyliczana objętość cieczy w zbiorniku. Zbiornik wyposażony w zawory oddechowe z przerywaczami płomienia, ponadto zaopatrzony w dodatkowy króciec pod wielopunktowy pomiar temperatury. Tacę zbiornika wyposażono w geomembranę

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

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

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza.

Tabela 2

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji		
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	[kg/h]	[kg/Mg]
Piec rurowy atmosferyczny	E- 1	Dwutlenek siarki	1,0	-
		Dwutlenek azotu	1,2	-
		Tlenek węgla	0,095	-
Zbiornik magazynowy T-2	E -10	Węglowodory alifatyczne	-	0,0011
Zbiornik magazynowy T-4	E -11	Węglowodory alifatyczne	-	0,0132
Zbiornik magazynowy T-7	E-9	Węglowodory alifatyczne	-	0,0456
Zbiornik magazynowy T-8	E -12	Węglowodory alifatyczne	-	0,0132
Zbiornik magazynowy T-9	E -13	Węglowodory alifatyczne	-	0,0011
Zbiornik magazynowy T-39	E -14	Węglowodory alifatyczne	-	0,0132
Zbiornik magazynowy T-35	E - 15	Węglowodory alifatyczne	-	0,0011
Zbiornik podręczny W-5	W-5	Węglowodory alifatyczne	-	0,0011
Zbiornik podręczny W-6	W-6	Węglowodory alifatyczne	-	0,0011
Zbiornik podręczny W-7	W-7	Węglowodory alifatyczne	-	0,0011
Zbiornik podręczny W-23	W-23	Węglowodory alifatyczne	-	0,0011
Zbiornik podręczny W-24	W-24	Węglowodory alifatyczne	-	0,0011
Zbiornik podręczny W-27	W-27	Węglowodory alifatyczne	-	0,0011

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:

Tabela 3

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Dwutlenek siarki	7,90
2.	Dwutlenek azotu	9,48
3.	Tlenek węgla	0,75
4.	Węglowodory alifatyczne	55,00

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

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz zabudowy zagrodowej, zlokalizowanych poza granicami instalacji, w zależności od pory doby w następujący sposób:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 55 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 45 dB(A).

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

Tabela 4 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu
1.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	400,0	Czyszczenie zbiorników surowców i podręcznych zbiorników produktów
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcopochodnych	0,1	Wymiana olejów, głównym składnikiem olejów przepracowanych będą mineralne bazy olejowe wysokorafinowane, zawierające dodatki .
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	0,25	Opakowania po olejach smarowych do pomp.

4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,25	Zużyte czyściwo zanieczyszczone olejami i smarami używane do wycierania i prac konserwatorskich, remontowych i porządkowych, zużyte ubrania robocze oraz sorbenty użyte do usuwania przypadkowych rozlewów ropopochodnych
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,1	Zużyte akumulatory wymieniane w środkach transportu
6.	17 05 03*	Gleba i ziemia w tym kamienie zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB)	500,0	Odpady z prac budowlanych przy stwierdzeniu zanieczyszczenia gruntów produktami ropopochodnymi.
RAZEM			900,70	

Tabela 5 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,05	Wymiana zużytego tonera w drukarkach i kserokopiarkach
2.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	0,05	Opakowania po dodatkach stosowanych w produkcji oraz różnych zakupywanych materiałów. Będą to odpady opakowań tekturowych, papierowych, tworzyw sztucznych i zniszczonych palet drewnianych.
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronę inne niż wymienione w 15 02 02	0,7	Odpady powstające przy prowadzeniu prac remontowych, konserwatorskich i porządkowych oraz zużyte ubrania robocze.
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,15	Wymiana zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych.
5.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,15	Wymiana zużytych elementów sprzętu elektrycznego i elektronicznego

6.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	100,0	Remonty i modernizacja obiektów budowlanych
7.	17 04 05	Żelazo i stal	200,0	Demontaż i remonty obiektów technologicznych.
RAZEM			301,10	

II.4. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji

II.4.1. Dopuszczalna ilość ścieków:

II.4.1.1. Ścieki przemysłowo – bytowe:

$$Q_{\max} = 31460 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\max D} = 95,3 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max h} = 4,02 \text{ m}^3/\text{h}$$

II.4.1.2. Ścieki deszczowe z powierzchni łącznej wynoszącej 2,70 ha.

II.4.2. Dopuszczalny stan i skład ścieków wprowadzanych do kanalizacji ogólnospławnej Rafinerii (studzienka SK):

- fenole lotne do 10 mg/dm³
- ChZT do 2700 mg O₂/dm³
- węglowodory ropopochodne do 700 mg/dm³

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

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

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

- rozruch instalacji DRW: do 72 h/rok,
- odstawienie instalacji DRW: do 72 h/rok.

Podczas rozruchu i odstawienia instalacji DRW warunki emisji do środowiska będą zgodne z punktem IV 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 6

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]
E-1	45,0	1,2	16,0	423	7800
E-10	10,37	0,15	1	290	700
E-11	10,23	0,3	Dach pływający	290	800
E-9	8,5	0,15	Dach pływający	290	800
E-12	11,81	0,3	Dach pływający	290	700
E-13	8,9	0,3	1	290	800
E-14	11,74	0,3	Dach pływający	290	800
E-15	13,79	0,3	1	290	700
W-5	6,0	0,15	1	290	880
W-6	6,0	0,15	1	290	880
W-7	6,0	0,15	1	290	990
W-23	6,0	0,15	1	420	880
W-24	6,0	0,15	1	420	880
W-27	6,0	0,15	1	420	880

IV.2. Warunki emisji hałasu do środowiska.

IV.2..1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem

Tabela 7

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”				
1.	B1	Budynek pompowni manipulacyjnej - pompa typu ACG-060 – szt.1 - pompy wirowe typu S-60 – szt.2 - pompy typu PJM – szt.4 - pompy trybówki zębate – szt.3 Wymiary pom.: 15 x 8 x 3 m	16	8

2.	B2	Pomieszczenie pompowni technologicznej - pompy parowe typu WHM – szt.14 Wymiary pom.: 25 x 10 x 3 m	16	8
3.	B3	Pomieszczenie pompowni transferowej - pompy parowe typu PDG-40 – szt.3 Wymiary pom.: 20 x 10 x 3 m	16	8
4.	B4	Budynek pompowni asfaltowej - pompy parowe jednotłokowe – szt.2 Wymiary pom.: 5 x 5 x 3 m	16	8
5.	B5	Budynek pieców procesowych - piec atmosferyczny Wymiary pom.: 15 x 10 x 5 m	16	8

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela 8 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	Odpady magazynowane będą w pobliżu zbiornika w szczelnych beczkach lub szczelnej, przewoźnej stalowej skrzyni opisanych nazwą i kodem odpadu.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcopochodnych	Odpady magazynowane będą w szczelnych metalowych beczkach opisanych nazwą i kodem odpadu w magazynkach podręcznych w wydzielonej części pompowni technologicznej
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane będą w workach z tworzywa sztucznego opisanych nazwą i kodem odpadu, w magazynku podręcznym przy byłym stanowisku rozlewu asfaltów.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach z tworzywa sztucznego opisanych nazwą i kodem odpadu w miejscu ich powstania oraz w magazynkach podręcznych w wydzielonej części pompowni technologicznej.
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane będą na palecie opisanej nazwą i kodem odpadu w magazynku podręcznym w wydzielonej części pompowni technologicznej.

6.	17 05 03*	Gleba i ziemia w tym kamienie zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB)	Odpady magazynowane będą na utwardzonym, szczelnym placu w rejonie instalacji furfurułu przykryty folią, miejsce magazynowania oznaczane będzie nazwą i kodem odpadu
----	------------------	--	--

Tabela 9 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady magazynowane będą w tekturowych pudełkach opisanych nazwą i kodem odpadu w magazynku podręcznym w budynku administracji.
2.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach z tworzywa sztucznego opisanych nazwą i kodem odpadu w miejscach powstania oraz magazynkach podręcznych w wydzielonej części pompowni technologicznej.
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą w szczelnych workach z tworzywa sztucznego opisanych nazwą i kodem odpadu w miejscach powstania oraz magazynkach podręcznych w wydzielonej części pompowni technologicznej.
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą na opisanych nazwą i kodem odpadu i wydzielonych półkach w magazynie Zespołu ds. Nadzoru Majątkowego
5.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane będą w tekturowych pudełkach opisanych nazwą i kodem odpadu w magazynkach podręcznych w wydzielonej części pompowni technologicznej.
6.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady magazynowane będą luzem w opisanym nazwą i kodem odpadu miejscu prowadzenia remontu lub rozbiórki.
7.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą luzem na opisanym nazwą i kodem odpadu, ogrodzonym placu usytuowanym przy torach kolejowych od strony południowej.

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

Tabela 10 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	D10
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcopochodnych	R9, R14, D10
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	R1, R14, R15, D5, D10
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	R14, D5, D10
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R6, R14, R12,
6.	17 05 03*	Gleba i ziemia w tym kamienie zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB)	R15, D5, D8, D10

Tabela 11 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	R14, R15, D10
2.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	R14,R15,D10, D16
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R14, D10
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R14, R15, D10
5.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R14, R15, D10
6.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	R14, D5
7.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R14

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

IV.3.3.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie **II.3.** decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach ustalonych w punkcie **IV.3.1.** decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

IV.3.3.2. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

IV.3.3.3. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

IV.3.3.4. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty zgodnie z procedurą PQ 41/TI/08.

IV.3.3.5. Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie, zgodnie z procedurą PQ -48/TB/07

IV.3.3.6. Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie zgodnie z procedurą PQ 27/PA/09.

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

IV.4.1. Pobór wody na wszystkie potrzeby wodne (cele przemysłowe, chłodnicze i bytowe) instalacji odbywać się będzie z sieci wodociągowej z własnego ujęcia wody

IV.4.2. Odprowadzanie ścieków z instalacji

Wszystkie strumienie ścieków z instalacji będą odprowadzane poprzez studzienkę kontrolną jakości ścieków SK do kanalizacji ogólnospławnej Rafinerii – po czym trafiają do Oczyszczalni Ścieków Rafinerii.

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

IV.4.4. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków ujęte w niniejszym pozwoleniu należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.

IV.5. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów

IV.5.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do odzysku	Ilość odpadów przeznaczonych do odzysku [Mg/rok]
1.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	500,00
2.	13 07 03*	Inne paliwa włącznie z mieszaninami	500,00

IV.5.2. Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku

Odpady przeznaczone do odzysku na terenie Rafinerii nie będą magazynowane. Mieszaniny paliwowe dostarczane będą do RN Jedlicze SA autocysternami lub w opakowaniach (mauser, beczki i kanistry). Ich rozładunek następować będzie na stanowisku opróżniania autocystern z ropy naftowej. Po opróżnieniu w/w mieszaniny kierowane będą w zbiorniki z ropą naftową. Następnym etapem będzie analogiczny z procesem destylacji ropy naftowej na Instalacji DRW.

IV.5.3. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku

Odzysk odpadów prowadzony będzie w instalacji DRW na terenie Rafinerii Nafty JEDLICZE S.A. w Jedliczu na działkach o nr ewidencyjnych 1536/84, 1536/85, 1534/86, 1536/87, 1536/88 przy ul. Trzecieckiego 14. Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R14 (Inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części) – uzyskiwane będą z nich komponenty paliw i olejów. Szczegółową metodę prowadzenia odzysku określa punkt I.4 decyzji.

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

V.1. Maksymalne zużycie energii i paliw wykorzystywanych w instalacji:

- gaz ziemny 2 316,6 tys. Nm³ /rok.
- energia elektryczna 158 tys. kWh /rok

V.2. Maksymalna ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

- ropa naftowa 105 300 Mg/rok
- kondensat 10 000 Mg/rok
- amoniak 2 Mg/rok
- ług sodowy 2 Mg/rok
- olej napędowy 2 500 Mg/rok
- komponenty z tworzyw sztucznych ON hydro 300 Mg/rok
- frakcja ciężka oleju napędowego /odsiańczona 30 000 Mg/rok
- dodatki do benzyn 27 Mg/rok

- para 1.2 MPa	52 700 GJ/rok
- para grzewcza 0,3 MPa	32 700 GJ/rok
- powietrze osuszone AKP	410 700 Nm ³ /rok
- powietrze technologiczne	168 500 Nm ³ /rok
- azot	73 800 Nm ³ /rok

V.3. Pobór wody dla potrzeb instalacji

Tabela 14

Lp.	Rodzaj wody	Jednostka	Pobór wody
1.	Woda sanitarna na potrzeby bytowe	m ³ /rok	200
2.	Woda chłodnicza w obiegu zamkniętym	m ³ /rok	2 316 600
3.	Woda przemysłowa	m ³ /rok	3 000

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1. Parametry pracy instalacji niezbędne do prawidłowego sterowania procesem będą monitorowane i rejestrowane następującymi przyrządami pomiarowymi:

- przepływ surowca do kolumny KA - regulator z rejestratorem,
- ciśnienie surowca – wskaźnik z rejestratorem,
- piec rurowy PA i strop, przewał, wylot spalin , konwekcja lewa i prawa – wskaźnik temperatury,
- poziom surowca w kolumnie KA – regulator z rejestratorem,
- temperatura szczytu kolumny KA - regulator z rejestratorem,
- temperatura frakcji szczytowej A1 – wskaźnik temperatury,
- temperatura surowca przed i za PA - wskaźnik i regulator z rejestratorem,
- temperatura frakcji bocznych – A2-A5 – wskaźnik temperatury,
- ciśnienie w kolumnie KA – wskaźnik z rejestratorem,
- przepływ z kolumny KA – regulator z rejestratorem,
- ciśnienie pozostałości z kolumny KA – wskaźnik z rejestratorem,
- temperatura pary technologicznej 0,3 MPa: wlot do pieca i wylot PA, PP– wskaźnik temperatury,
- pobór pary technologicznej do KA – wskaźnik i rejestrator,
- ciśnienie pary 1,2 MPa – wskaźnik i rejestrator,
- ciśnienie wody chłodniczej – wskaźnik i rejestrator,
- temperatura wody chłodniczej – wskaźnik,
- pobór wody chłodniczej – wskaźnik i rejestrator,
- ciśnienie gazów resztkowych – wskaźnik i rejestrator,
- sygnalizacja świetlna i dźwiękowa poziomu zbiorników buforowych,
- pobór powietrza technologicznego – wskaźnik i regulator,
- minimalny przepływ surowca do PA - sygnalizacja dźwiękowa i świetlna,

- minimalny poziom w KA – sygnalizacja dźwiękowa i świetlna,
- minimalne ciśnienie pary 1,2 MPa -sygnalizacja dźwiękowa i świetlna,
- maksymalna temperatura wylotu z PA -sygnalizacja dźwiękowa i świetlna,
- zanik przepływu wody twardej-sygnalizacja dźwiękowa i świetlna,
- zanik przepływu surowca- sygnalizacja dźwiękowa i świetlna,
- wlot surowca do PA – manometr-sygnalizacja dźwiękowa i świetlna,
- wylot surowca z PA – manometr-sygnalizacja dźwiękowa i świetlna,
- wlot i wylot pary technologicznej z PA – manometr,
- analiza spalin PA – wskaźnik CO₂,
- ciąg kominowy PA – pneumatyczny wskaźnik ciśnienia (manometr).

VI.1.2. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego będzie umożliwiać 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.

VI.1.3. Pomiar zużycia gazu ziemnego będzie odbywał się poprzez gazomierz, zlokalizowany na słupie estakady przy drodze p.poż. od pn.-zach. strony instalacji DRW. Odczyt zużycia gazu ziemnego będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w arkuszu miesięcznego rozliczenia gazu ziemnego w RN Jedlicze S.A.

VI.1.4. Pomiar zużycia energii elektrycznej będzie odbywał się poprzez dwa liczniki, zlokalizowane w podstacji niskiego napięcia, eksploatowanej przez Jednostkę Organizacyjną Energetyka Rafinerii Nafty Jedlicze SA. Odczyt zużycia energii elektrycznej będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

VI.1.5. Prowadzenie, w raportach technologicznych, zapisów z odczytów parametrów procesowych, ze wskazań aparatury kontrolno-pomiarowej i z wyników analiz chemicznych.

VI.1.6. Prowadzony będzie systematyczny nadzór technologiczny i specjalistyczny nad pracą instalacji oraz stanem technicznym urządzeń oraz dokonywanie analiz wyników prowadzonego monitoringu, tj. w szczególności dokonywanie wymaganych przepisami odrębnymi, okresowych przeglądów technicznych aparatów, urządzeń, czy instalacji.

VI.1.7. Prowadzona będzie systematyczna aktualizacja posiadanej dokumentacji techniczno-technologicznej instalacji i obiektów, określającej warunki funkcjonowania obiektów i prowadzenia procesów, odstępstwa od warunków normalnych i sposoby reagowania na nie (w szczególności dokumentacje techniczno ruchowe aparatów, instrukcje stanowiskowe, technologiczne, przeciwpożarowe, bezpieczeństwa procesowego, karty charakterystyk stosowanych substancji niebezpiecznych, dokumenty UDT, procedury systemy zarządzania środowiskowego oraz systemu zarządzania jakością).

VI.1.8. Przestrzegane będą zawarte w ww. dokumentach warunki prowadzenia procesów i nadzoru nad instalacją zgodnie z procedurą PQ 41/TI/08 .

VI.1.9. Zbiorniki magazynowe będą monitorowane zgodnie z pkt. I.5 niniejszej decyzji. Zbiorniki magazynowe wyposażone będą w ciągły monitoring szczelności dna zbiorników.

VI.1.10. Monitoring szczelności rurociągów przesyłowych, umieszczonych na estakadach, prowadzony będzie poprzez oględziny na każdej zmianie. Ewentualne wycieki będą natychmiast usuwane.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza zamontowane będzie na emitorze E-1

VI.2.2. Stanowisko pomiarowe będzie na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji

Tabela 13

Emitor	Częstotliwość pomiarów	Zakres pomiarów
E1	Co najmniej raz w roku	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla

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

VI.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska

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

Tabela 14

Lp.	Symbol oznaczenia punktu pomiarowego	LOKALIZACJA
1.	P1	W odległości około 70 m od północnej granicy terenu Rafinerii – przy pierwszym budynku mieszkalnym, leżącym po wschodniej stronie drogi biegnącej wzdłuż zachodniej granicy Rafinerii w kierunku północno – wschodnim do ulicy Mickiewicza. współrzędne: N 49° 42' 57.80`` E 21° 39' 43.19``
2.	P2	W odległości około 80 m od północnej granicy terenu Rafinerii – przy budynku mieszkalnym, obok linii 110 kV. współrzędne: 49° 42' 57.66`` E 21° 39' 51.92``
3.	P3	Za południową granicą Rafinerii przy zbiornikach olejów przepracowanych należących do instalacji objętej pozwoleniem. współrzędne: N 49° 42' 33.20`` E 21° 39' 33.71

VI.3.2. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

VI.3.3. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli 7.

VI.4. Monitoring poboru wody

VI.4.1. Pomiar ilości wody pobieranej dla instalacji będzie prowadzony za pomocą:
– licznika wody zlokalizowanego w sterowni DRW - woda do celów chłodniczych,
- licznika wody w studzience przy instalacji przy budynku pompowni – woda do celów gospodarczych

- licznika wody w budynku administracyjno-biurowym oraz w budynku DRW – woda do celów pitnych.

VI.4.2. Pomiar ilości pobieranej wody będzie monitorowany za pomocą wodomierzy sumujących, odczyt ilości pobieranej wody wykonywany z częstotliwością 1 x na miesiąc.

VI.5. Monitoring ilości i jakości ścieków

VI.5.1. Prowadzący instalację będzie określał ilość odprowadzanych ścieków z instalacji na podstawie pomiarów ilości wody pobieranej do celów przemysłowych i bytowych, liczonej jako różnica z odejmowania wskazania wodomierzy sumujących.

VI.5.2. Pomiary jakości ścieków będą wykonywane we wskaźnikach określonych w pkt II.4.2 niniejszej decyzji w studzience SK.

VI.5.3. Pomiary ilości i jakości ścieków będą wykonywane z częstotliwością 1 x na 2 miesiące.

VI.5.4. Wszystkie urządzenia służące do pomiaru ilości pobieranej wody będą oznakowane i okresowo legalizowane.

VI.6. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne

VI.6.1. Punkty pomiarowe wchodzące w skład lokalnej sieci monitoringu wód podziemnych: piezometry P-9 i P-10.

VI.6.2. Zakres badań wskaźników jakości wody: wykonywanych z częstotliwością - 2 razy w roku: zapach, odczyn (pH), przewodność, BZT₅, ChZT, azot ogólny, azotyny, azotany, metale (Cu, Cr, Cd, Pb, Zn, Hg, As, Ba, Ni) chlorki, siarczany, suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA), fenole oraz pomiar poziomu zwierciadła wód podziemnych.

VI.6.3. Metodyki pomiarowe:

Badania wody pobieranej z piezometrów będą wykonywane zgodnie z metodykami referencyjnymi określonymi w przepisach szczególnych.

VI.6.4. Zakres kontroli powinien ulegać weryfikacji w zależności od uzyskanych wyników obserwacji odnotowywanych w sprawozdaniach.

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

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

VII.2. O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

VIII.1. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

VIII.2. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

VIII.3. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

VIII.4. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

VIII.5. Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

VIII.6. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w punkcie II decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

VIII.7. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie VI decyzji.

VIII.8. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

VIII.9. Prowadzona będzie stała kontrola szczelności urządzeń kanalizacyjnych.

VIII.10. Przestrzegane będą zapisy zawarte w procedurach i instrukcjach systemu zarządzania jakością i środowiskiem.

VIII.11. Wyniki prowadzonego monitoringu mogą stanowić przesłankę do wprowadzania zmian technicznych lub technologicznych.

IX. 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.

X. Ustalam dodatkowe wymagania

X.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2, VI.5 i VI.6 należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania. Sposób prezentacji wyników wykonywanych pomiarów powinien być zgodny z obowiązującym rozporządzeniem dotyczącym sposobów prezentacji wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.

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

XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 14 grudnia 2020r.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 23 czerwca 2010 r., znak: TB/58/2010 Rafineria Nafty JEDLICZE S.A., ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji destylacji rurowo-wieżowej (DRW).

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 2010/A/0151.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z ust. 2 pkt. 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do rafinacji ropy naftowej lub gazu.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 23 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek.

Pismem z dnia 30 czerwca 2010r. znak: RŚ.VI.DW.7660/45-3/10 zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji, ogłoszono, 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 w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (tj. 15 lipca 2010r.- 5 sierpnia 2010r.) na tablicy ogłoszeń Rafinerii Nafty JEDLICZE S.A. w Jedliczu, Urzędu Miasta w Jedliczu, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 30 czerwca 2010r., znak: RŚ.VI.DW.7660/45-3/10 wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 25 sierpnia 2010r. oraz szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek

nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 31 sierpnia 2010r. znak: RŚ.VI.DW.7660/45-3/10 wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie źródeł powstania, sposobu postępowania oraz miejsc magazynowania odpadów, sposobów monitoringu stanu technicznego instalacji oraz analizy spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki przez instalację.

Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 1 października 2010r, znak TB/109/2010. Po przeanalizowaniu przedstawionego przez Zakład ww. uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. Podano również do publicznej wiadomości informację o możliwości zapoznania się z treścią uzupełnień oraz o prawie wnoszenia uwag i zastrzeżeń. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (tj. od 18 października 2010r. do 8 listopada 2010r.) na tablicach ogłoszeń: Rafinerii Nafty JEDLICZE S.A. w Jedliczu, Urzędu Miasta w Jedliczu, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

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 został pozytywnie zaopiniowany przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie. Spółka uzyskała decyzję z dnia 18 lipca 2007r., znak: WZ-5593/3/2/07 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. Raport, ze względu na przeprowadzoną modernizację parku zbiorników jest obecnie w fazie aktualizacji. Ponadto Spółka posiada opracowany Wewnętrzny Plan Operacyjno-Ratowniczy, który przewiduje sposób postępowania w sytuacjach awaryjnych. Natomiast w ramach systemu zarządzania Środowiskiem ISO 14 001 funkcjonuje „Procedura gotowości na sytuacje awaryjne”. Miejsca, w których znajdują się substancje niebezpieczne wyposażone będą w systemy zabezpieczeń. W miejscach koncentracji benzyn oraz pozostałych węglowodorów będą wdrożone kompleksowe systemy ochrony przeciwpożarowej. Poszczególne obiekty i pomieszczenia instalacji wyposażone będą w homologowane instalacje sygnalizacji pożaru. Wokół zbiorników wyznaczone będą strefy zagrożenia pożarowego.

Zapobieganiu awariom służy w Zakładzie system monitorowania procesów technologicznych prowadzonych w poszczególnych węzłach technologicznych instalacji oraz system zabezpieczeń newralgicznych punktów instalacji. Pozwala on przeciwdziałać wystąpieniu awarii oraz umożliwia podejmowanie działań mających na celu zapobieganie i zmniejszanie wpływu awarii na środowisko. W celu zapewnienia bezpieczeństwa pracy oraz zapobiegania rozszerzania zagrożeń w razie awarii oraz likwidacji skutków awarii Spółka opracowała i wdrożyła „Procedurę gotowości na sytuacje awaryjne”.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja dwutlenku siarki, tlenku węgla i tlenków azotu do powietrza z emitorów instalacji, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu. Dodatkowo emisja dwutlenku siarki i węglowodorów alifatycznych z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Źródła emisji do powietrza poza piecem technologicznym, stanowią zbiorniki robocze benzyny surowej i komponentów oleju napędowego, zbiorniki ciężkich węglowodorów typu parafinowego, asfaltów oraz zbiorniki zlewkowe.

Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowiska do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowisko do pomiaru jest zamontowane na emitorze E-1. Ze względów technicznych usytuowanie stanowisk pomiarowych na pozostałych emitorach nie jest technicznie możliwe.

Zgodnie z art. 151 Poś w pozwoleniu określono dodatkowe wymagania w zakresie wykonywania okresowych pomiarów emisji na emitorze E-1. Dobór metodyki przy wykonywaniu pomiarów okresowych powinien być adekwatny do wartości mierzonej emisji.

W celu ograniczenia emisji zanieczyszczeń do środowiska, w tym węglowodorów do powietrza Spółka zrealizowała szereg przedsięwzięć. Przedsięwzięcia te obejmują w szczególności modernizację zbiorników polegającą na wyposażeniu ich w podwójne dno z monitoringiem przecieków lub posadowienie zbiorników w tacach przeciwrozlewczych zabezpieczonych geomembraną. Zbiorniki zostały wyposażone w wewnętrzne dachy pływające, w ciągłe radarowe pomiary poziomu, temperatury i ciśnienia oraz sygnalizację poziomu maksimum i minimum krytycznego. Zbiorniki podręczne W-1 do W-3 zostały zhermetyzowane. Instalacja technologiczna zapewnia pełną hermetyzację procesu destylacji, gazy resztkowe powstające w procesie oraz pochodzące z hermetyzacji zbiorników podręcznych są dopalane w piecu atmosferycznym w specjalnie do tego celu przystosowanych palnikach.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 ustalono 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 ustalono 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, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

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

Zaopatrzenie instalacji w wodę do celów przemysłowych, chłodniczych (woda obiegowa) oraz w wodę pitną odbywa się z własnych sieci eksploatacyjnych. Woda do procesów przemysłowych i chłodniczych dostarczana jest poprzez sieć zakładową z ujęcia powierzchniowego na rzece Jasiołce, natomiast woda do celów pitnych dostarczana jest z ujęcia głębinowego nad brzegiem Jasiołki umiejscowionych poza granicami instalacji eksploatowanych przez Rafinerię Nafty JEDLICZE S.A.. Spółka posiada pozwolenie wodnoprawne na pobór wód podziemnych i powierzchniowych. Pobór wody dla potrzeb instalacji będzie odrębnie opomiarowany. Woda przeznaczona będzie na potrzeby bytowe i przemysłowe instalacji. Cele przemysłowe obejmować będą wykorzystanie wody w obiegu zamkniętym do przeponowego chłodzenia destylatów.

Odprowadzanie ścieków z instalacji bezpośrednio do środowiska nie występuje. Wszystkie strumienie ścieków z instalacji jako mieszanina będą odprowadzane poprzez studzienkę SK do kanalizacji ogólnospławnej Zakładu, a następnie do Oczyszczalni Ścieków poza granicami instalacji. Warunki odprowadzania ścieków z instalacji do urządzeń kanalizacyjnych określono w pkt IV.4 pozwolenia, zgodnie z wnioskiem Zakładu.

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

Na prowadzącego instalację nałożono obowiązek prowadzenia monitoringu wód podziemnych w oparciu o wyodrębnioną sieć monitoringu z całego terenu Rafinerii.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania i odzysku. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

W punkcie IV.5. niniejszej decyzji określono warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów. Odpady kierowane do odzysku stanowić będą mieszaniny produktów naftowych, które nie mogą być wykorzystane zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem (np. oleju opałowego czy napędowego omyłkowo wymieszanego z etyliną na stacji paliw). Prowadzenie procesu destylacji dla tego odpadu, będącego także mieszaniną węglowodorów nie będzie wymagało prowadzenia żadnych prac dostosowawczych a produkty uzyskiwane z ich destylacji będą takie same jak z destylacji ropy naftowej ze zdecydowaną przewagą frakcji lekkich.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania

przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów pt:

1. Reference Document on Best Available Techniques for Mineral Oil and Gas Refineries. Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC). European Commission. February 2003; (Rafinerie ropy naftowej i gazu).
2. Draft Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector. Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC). Draft dated October 2009. (Systemy zarządzania/oczyszczania ścieków i gazów odlotowych w sektorze chemicznym).
3. Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems. Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC). December 2001; (Przemysłowe systemy chłodzenia).
4. Reference Document on General Principles of Monitoring. Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC). July 2003; (Ogólne zasady dotyczące monitoringu).
5. Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage. Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC). July 2006; (Emisje z magazynowania).
6. Reference Dokument on Best Available Techniques for Energy Efficiency (IPPC). February 2009; (Efektywność energetyczna).

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT):

Zapis dokumentu referencyjnego	Stan istniejący w instalacji DRW
Rafinerie ropy naftowej i gazu	
<p>Wdrożenie i dotrzymanie postanowień Systemu Zarządzania Środowiskiem. W ramach tego systemu wyróżnia się następujące praktyki:</p> <ul style="list-style-type: none"> – przygotowywanie i publikacja rocznego raportu dotyczącego działań związanych z ochroną środowiska, – benchmarking (badania porównawcze) w zakresie efektywności energetycznej, emisji do powietrza, wytwarzania odpadów oraz produkcji ścieków w związku z eksploatacją instalacji, – poprawa stabilności operacji jednostkowych przez zastosowanie zaawansowanej kontroli procesu i minimalizowanie zakłóceń (urządzenia redukcji zanieczyszczeń powinny być utrzymywane w ruchu podczas uruchamiania i zatrzymywania, na tyle długo, na ile to konieczne, aby zapewnić dotrzymanie zgodności z pozwoleniami, przyjmując, że żadne inne względy bezpieczeństwa lub technologiczne nie stoją temu na przeszkodzie, – ilość rozruchów i zatrzymań zmniejszyć do minimum. Właściwe planowanie produkcji może zmniejszyć częstotliwość i czas trwania zatrzymań procesu, – wprowadzenia zaawansowanej kontroli procesu dla planowania i kontroli produkcji. 	<p>Rafineria Nafty Jedlicze S.A. nie uczestniczy w systemie EMAS. Zakład wdrożył w 1997 roku System Zarządzania Jakością oparty na międzynarodowych normach ISO 9001 (Zarządzanie Jakością) z elementami systemu ISO 14 0001 (Zarządzanie Środowiskiem).</p> <p>Zgodnie z wymogami przepisów i procedur SZJ działalność w zakresie eksploatacji instalacji jest wykonywana przez pracowników systematycznie szkolonych w zakresie BHP i ochrony środowiska. Stosowanie się do procedur wewnętrznych oraz ustalonych dla poszczególnych stanowisk pracy instrukcji wpływa na stabilność i jakość prowadzonych operacji jednostkowych. Kontrola prawidłowości pracy instalacji oraz minimalizacja zakłóceń następuje na bieżąco i warunkuje efektywne działania produkcyjne.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

<p>Planowanie i przeprowadzanie konserwacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cała instalacja i wyposażenie powinny podlegać programom konserwacji zapobiegawczej w stałych odstępach czasu, łącznie z wymaganiami technologicznymi, aby zapewnić ciągle optimum wypełniania zadań, - szybkie usuwanie najmniejszych wycieków przy pomocy adsorbentów, - regularne czyszczenie urządzeń, wyposażenia i nieruchomości rafinerii. Czyszczenie ze swej natury powoduje wytwarzanie odpadów. Przez wybranie właściwej procedury i metody te odpady mogą zostać zminimalizowane lub ich charakter zmieniony w taki sposób, aby uczynić je łatwiejszymi w usuwaniu poprzez: <ul style="list-style-type: none"> o dbałość o każdorazowe maksymalne opróżnienie urządzenia, o zwracanie „zużytej” wody do ponownego wykorzystania, o czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem zamiast stosowania środków powierzchniowo - czynnych lub chemikaliów, o stosowanie wstępnej obróbki na miejscu, wszędzie tam, gdzie to możliwe, np. myć/parować materiał filtracyjny (np. ziemie filtrujące) przed skierowaniem na miejsce magazynowania, o minimalizowanie ilości szlamu w zbiorniku przed czyszczeniem (rozpuszczalniki i miesadła), - w wielu rafineriach używa się wysokociśnieniowej wody do czyszczenia wiązek rurek wymienników ciepła co wytwarza i uwalnia wodę mogącą powodować porywanie ciał stałych do rafineryjnego systemu oczyszczania wód ściekowych. Części stałe z wymienników mogą potem pochłaniać olej, kiedy przemieszczają się przez system kanalizacyjny i mogą wytwarzać drobne ciała stałe i stabilizować emulsje, które są trudniejsze do usunięcia. Ciała stałe można usunąć montując przed czyszczeniem wymiennika betonowe przelewy spiętrzające wokół drenaży powierzchniowych lub przykrywając otwory drenażowe siatką filtrującą. Inny sposób na ograniczenie powstawania ciał stałych jest użycie na wiązkach rur wymienników środków zapobiegających osadzaniu się kamienia kotłowego i zatykaniu się wymienników oraz przez czyszczenie chemikaliami powtórnie wykorzystywanymi, które pozwalają także na łatwe usunięcie oleju, - czyszczenie w wyznaczonych miejscach dla zachowania kontroli nad zużywanym materiałem i zanieczyszczeniem wody, 	<p>W RNJ stosowane są zasady „dobrej praktyki” przy utrzymaniu, czyszczeniu i innych ogólnych zagadnieniach występujących w rafineriach:</p> <ul style="list-style-type: none"> - instalacje technologiczne, urządzenia oraz budynki i budowle poddawane są okresowym, planowym przeglądom technicznym. Podlegają regularnym konserwacjom oraz remontom prowadzonym przez służby własne oraz wyspecjalizowane przedsiębiorstwa zewnętrzne. Odbywa się to stosownie do bieżących potrzeb lub według ustalonych planów, zgodnie z ustanowionymi i wdrożonymi procedurami. Generalnie czynności te prowadzone są podczas przestojów remontowych wykonywanych zgodnie z przyjętym harmonogramem raz do roku lub w miarę uzasadnionej potrzeby podczas przestoju technologicznego - regularne czyszczenie urządzeń, wyposażenia i nieruchomości rafinerii t.j. usuwanie osadów ze zbiorników i rurociągów, przepłukiwanie urządzeń oraz prowadzenie prac porządkowych. Ilości wytwarzanych podczas czyszczenia ścieków i odpadów są minimalizowane lub zmieniany jest ich charakter poprzez stosowanie następujących metod: <ul style="list-style-type: none"> o urządzenia są maksymalnie opróżniane przed czyszczeniem, o stosuje się czyszczenie hydrodynamiczne pompowni i nalewaków, bez zastosowania środków chemicznych, o czyszczenie odbywa się w wyznaczonych miejscach dla zachowania kontroli nad zużywanymi materiałami i powstającymi ściekami, o wycieki olejowe usuwane są za pomocą sorbentów, które podlegają zagospodarowaniu jako odpad niebezpieczny 15 02 02*, o stosowane są nowoczesne rozwiązania na podstawowych urządzeniach i aparaturze przemysłowej, które mogą zmniejszyć zagrożenie dla środowiska dzięki zastosowaniu usprawnień technologicznych i zwiększaniu niezawodności wyposażenia. <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Ogólnie w praktyce ograniczanie emisji do powietrza jest zazwyczaj dokonywane przez łącznie skutków kilku usprawnień wprowadzających wysoką jakość działania procesu/operacji (np. zwiększenie sprawności instalacji odzysku siarki, zastosowanie technik ograniczenia NOx) i w całej instalacji produkcyjnej (np. sprawność energetyczna, odpowiednia gospodarka paliwami, bilans siarki).</p> <p>Ograniczanie wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - poprawę efektywności energetycznej (ograniczenie wszystkich zanieczyszczeń powietrza związanych z procesami spalania) przez zwiększenie integracji 	<p>W RNJ zastosowane są następujące metody i techniki BAT, które umożliwiają ograniczenie wielkości emisji do powietrza:</p> <ul style="list-style-type: none"> - procesy spalania są zoptymalizowane i w sposób ciągły doskonalone, - podjęte są wszelkie możliwe uzasadnione technologicznie oraz ekonomicznie działania dla poprawy integracji cieplnej i odzysku ciepła aby zwiększyć sprawność energetyczną instalacji i zminimalizować zużycie paliw . Stosuje się dopalanie gazów poprodukcyjnych. - z uwagi na charakter prowadzonych działań technologicznych nie prowadzi się procesów

<p>strumieni i odzysku energii w rafinerii oraz optymalizację zużycia energii w procesach produkcyjnych.<i>[Istnieją procedury porównań ilościowych sprawności energetycznej pomiędzy urządzeniami, które na postawie obliczonych lokalnych różnic w przebiegu procesów umożliwiają wskazanie miejsc, gdzie celowe jest wprowadzenie usprawnień. zwiększanie odzysku energii wewnątrz rafinerii],</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie kotłów odzysknicowych dla zmniejszenia zużycia paliw na produkcję pary, - stosowanie jako podstawowego paliwa czystego gazu rafineryjnego i jeśli to konieczne uzupełnianie go paliwami ciekłymi (które wymagają oczyszczania spalin) albo gazem naturalnym lub ciekłym (LPG), - ograniczanie wielkości emisji poszczególnych zanieczyszczeń. 	<p>odzysku siarki z gazów odlotowych, - podstawowym paliwem stosowanym do opalania pieca jest gaz . Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Ograniczanie emisji dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, pyłów oraz lotnych związków organicznych poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - określenie ilościowej emisji tych substancji z różnych źródeł rafinerii i określenie głównych emitatorów (jako element bilansu) - ograniczanie emisji SO₂, NO_x, pyłu i LZO ze stosunkowo małych źródeł, gdy mają one znaczący udział w emisji ogólnej rafinerii, o ile jest to uzasadnione ekonomicznie (np. pochodnie, wydechy z urządzeń wytwarzania próżni, spaliny z pieców grzewczych). <p>Ponadto w odniesieniu do ograniczania emisji lotnych związków organicznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wdrożenie do bieżącej praktyki programu "Wykrywanie przecieków i ich usuwanie", w którym powinny być określone: rodzaje pomiarów, częstotliwość ich wykonywania, rodzaje podlegających kontroli grup związków chemicznych i elementów instalacji, sposoby i czas wykonania naprawy przecieków od momentu wykrycia, - dobór i zastosowanie nisko-przeciekowych zaworów na instalacjach zawierających produkty o wysokim ciśnieniu par, np. zaworów z grafitowym pakietem uszczelniającym (szczególnie ważne dla zaworów probierczych), - stosowanie nisko-przeciekowych pomp (np. konstrukcji bezuszczelnieniowej, z podwójnym uszczelnieniem, z uszczelnieniem gazowym lub dobrym uszczelnieniem mechanicznym) w instalacjach do przesyłania produktów o wysokim ciśnieniu par, - minimalizacja ilości kołnierzy (łatwiejsze do wprowadzenia na etapie projektowania), - montowanie pierścieni uszczelniających na przeciekających kołnierzach, stosowanie na uszczelki materiałów o wysokiej odporności cieplnej (także ogniowej) co ważne jest w przypadku wymienników ciepła, - zaślepianie lub zatykanie otwartych końców zaworów odpowietrzających i odwadniających, - stosowanie zamkniętych układów (obiegów) do poboru prób. - zakrywanie separatorów, zbiorników i kanałów doprowadzających w systemie oczyszczania ścieków. - stosowanie technik BAT do ograniczania emisji LZO z magazynowania i przeladunków węglowodorów. 	<p>W RNJ stosowane są następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ilościowego określenia udziału emisji poszczególnych zanieczyszczeń dokonano w ramach niniejszego wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, bieżące wyznaczenie wielkości emisji następuje w ramach prowadzonych badań monitoringowych (zgodnie z wymogami dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego) oraz wyznaczenia wielkości opłat za korzystanie ze środowiska, - procedury związane z wykrywaniem przecieków i ich usuwaniem określone są w ramach Systemu Zarządzania Jakością i zawartego - w nim komponentu dotyczącego zarządzania środowiskiem; przecieki usuwane są natychmiast po ich stwierdzeniu, - konstrukcja pomp, rurociągów oraz systemu hermetyzacji zapewnia odpowiednie zabezpieczenie przed emisją zanieczyszczeń, urządzenia te wyposażone są w zawory regulujące i zawory bezpieczeństwa, - instalacje wyposażone są w aparaturę kontrolno – pomiarową kontrolującą temperaturę oraz wielkość przepływu cieczy, - próby do badań jakości surowca – ropy i produktów pobierane są ze zbiorników za pośrednictwem przeznaczonych do tego celu otworów, które nie stanowią istotnego źródła emisji węglowodorów do powietrza, <p>Analiza technik BAT do ograniczania LZO z magazynowania została dokonana poniżej – wskazuje ona na zgodność działań prowadzącego instalację z BAT.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

<p>Poziomy referencyjne głównych zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z obiektów rafineryjnych zostały określone na podstawie porównań obiektów z różnych krajów w tej branży. Proponowane w poszczególnych krajach europejskich wartości dla dwutlenku azotu i dwutlenku siarki, wynikające z pełnego zastosowania technik BAT są bardzo zróżnicowane. Z uwagi na różne okresy uśredniania danych, dane te są trudne do porównania. Na potrzeby niniejszej analizy uwzględniono następujące wskaźniki odniesione do ilości przerabianego surowca:</p> <p>Wskaźnik emisji [Mg/10⁶ Mg surowca]:</p> <p>SO₂ ----- 50 – 210 g / Mg surowca [średnia roczna]*</p> <p>NO_x----- 20 – 150 g / Mg surowca [średnia roczna]*</p> <p>* - wartość ustalona na podstawie górnego kwartyla wielkości emisji w 40 istniejących rafineriach europejskich</p>	<p>W związku z eksploatacją instalacji do powietrza wprowadzane są następujące rodzaje i ilości dwutlenku siarki i azotu odniesione do wielkości przerabianego surowca (105,3 tys ton):</p> <p>SO₂----- 0,08 g / Mg surowca [średnia roczna]</p> <p>NO_x----- 0,09 g / Mg surowca [średnia roczna]</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Ograniczanie zużycia wody i minimalizacja jej zanieczyszczenia</u></p> <p>Należy wdrożyć „Program zarządzania gospodarką wodną”, który jest ukierunkowany na ograniczenie zużycia wody. Analiza porównawcza gospodarowania wodą w obiektach rafineryjnych wskazuje na następujące wskaźniki zużycia:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Zużycie świeżej wody: 0,01 – 0,62 m³/Mg przerabianego wsadu – Zrzut wody procesowej (ścieków): 0,09 – 0,53 m³/Mg przerabianego wsadu <p>Ograniczenie to można uzyskać w oparciu o:</p> <ul style="list-style-type: none"> – prace optymalizujące powiązania technologiczne strumieni wody procesowej, – maksymalne jak tylko możliwe powtórne używanie oczyszczonych strumieni wód odpadowych, – stosowanie rozwiązań ograniczających ilość wytwarzanych wód odpadowych opracowanych dla poszczególnych jednostkowych procesów rafineryjnych, – rozdzielenie odpadowych wód na strumienie ścieków zanieczyszczonych, niskozanieczyszczonych i niezanieczyszczonych oraz jeśli to możliwe z systemów odwodnień. <i>[Wiele z tych strumieni wody odprowadzane jest do pojedynczych oczyszczalni ścieków, gdzie mogą być mieszane i następnie odpowiednio oczyszczone. W istniejących instalacjach wprowadzenie segregacji może być bardzo kosztowne i może wymagać znacznej powierzchni na lokalizację]</i> – stosowanie zasad dobrej praktyki w prowadzeniu procesów i czynności obsługowych w istniejących instalacjach, – zapobieganie rozlewom i likwidacja ich w sposób kontrolowany, – stosowanie technik do redukcji zanieczyszczenia ścieków w każdym z poszczególnych procesów i instalacji. 	<p>Zużycie wody w technologii jest opomiarowane. Identyfikuje się następujące wskaźniki zużycia wody w odniesieniu do 100 % wartości produkcyjnej:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zużycie świeżej wody: 0,03 m³/Mg przerabianego wsadu – zrzut wody procesowej (ścieków): 0,304 m³/Mg przerabianego wsadu <p>W ramach rutynowych działań prowadzi się czynności związane z zapobieganiem wyciekom, a w razie ich wystąpienia są one natychmiast likwidowane.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Zarządzanie gospodarką odpadami</u></p> <p>Wdrożenie „Programu gospodarki odpadami stałymi” (jako części Systemu Zarządzania Ochroną Środowiska) zawierającego następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> – coroczne zestawienie rodzajów i ilości wytworzonych odpadów, – wdrożenie programu ograniczania i pomiaru ilości powstających odpadów zawierającego recykling 	<p>RNJ gospodaruje odpadami uwzględniając następujące wymogi:</p> <ul style="list-style-type: none"> – rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych określone są w pozwoleniu zintegrowanym, – na bieżąco prowadzone są działania ukierunkowane na minimalizację ilości wytwarzanych odpadów – w szczególności stosowanie urządzeń wysokiej jakości o małej

<p>i odzysk,</p> <ul style="list-style-type: none"> - wprowadzenie dobrego systemu organizacyjnego operacji czyszczenia instalacji i porządkowych, - minimalizacja rozlewów olejów i likwidowanie możliwości ich powstawania jako przeciwdziałanie zanieczyszczeniu gleby: <ul style="list-style-type: none"> a. wdrożenie "Programu likwidacji wycieków z instalacji rurociągowych i zbiorników". Program ten powinien uwzględniać przeglądy bieżące i okresowe, monitoring korozji, montaż detektorów przecieków, stosowanie podwójnych ścianek aparatów itp. b. wysoko zaawansowaną analizę ryzyka możliwości powstania przecieków z wykazem miejsc gdzie przecieki są wysoce prawdopodobne (elementy do rozpatrzenia to produkty w zbiornikach/rurociągach, długość czasu użytkowania wyposażenia, rodzaj gleby i wód gruntowych). Wytypowanie miejsc, gdzie najbardziej są potrzebne szczelne tace i geomembrany, c. dobór nowych instalacji z minimalną ilością rurociągów podziemnych. W instalacjach, d. istniejących zawierających rurociągi podziemne należy oszacować ryzyko w sposób wskazany powyżej. - stosowanie technik BAT określonych w BREFach dotyczących gospodarki odpadami. 	<p>awaryjności,</p> <ul style="list-style-type: none"> - magazynowanie odpadów odbywa się w specjalnie na ten cel wyznaczonych miejscach, zabezpieczających środowisko gruntowo – wodne, - prowadzona jest ilościowa i jakościowa ewidencja zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych; - przekazywanie corocznie marszałkowi województwa zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów wytworzonych oraz o sposobach gospodarowania nimi, - odpady przekazywane są do zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne uzgodnienia uprawniające do prowadzenia transportu, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów, - odpady przekazywane są w pierwszej kolejności do odzysku, a jeśli nie ma takiej możliwości - do unieszkodliwiania. <p>Zakład wywiązuje się ze wszystkich obowiązków prawnych spoczywających na posiadaczu odpadów. W ramach zabezpieczenia środowiska gruntowo – wodnego funkcjonują następujące rozwiązania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - w obrębie instalacji gdzie istnieje zagrożenie rozlania produktu, znajdują się tace, lub utwardzenia terenu skanalizowane do systemu kanalizacji ścieków procesowych lub wód zaolejonych i skierowane do oczyszczalni ścieków; obwałowania tac zbiorników magazynowych gwarantują zatrzymanie wewnątrz obwałowania całkowitej ilości zmagazynowanej substancji, <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Wiele metod zarządzania środowiskowego jest określanych jako BAT. Są to przede wszystkim metody ciągłego doskonalenia osiągnięć środowiskowych. Należy do nich między innymi poprawa stabilności operacji jednostkowych przez zastosowanie zaawansowanej kontroli procesu i minimalizowanie zakłóceń:</p> <ul style="list-style-type: none"> - urządzenia redukcji zanieczyszczeń powinny być utrzymywane w ruchu podczas uruchamiania i zatrzymywania, na tyle długo, na ile to konieczne, aby zapewnić dotrzymanie zgodności z pozwoleniami, przyjmując, że żadne inne względy bezpieczeństwa lub technologiczne nie stoją temu na przeszkodzie, - ilość rozruchów i zatrzymań zmniejszyć do minimum. Właściwe planowanie produkcji może zmniejszyć częstotliwość i czas trwania zatrzymań procesu, - wprowadzenia zaawansowanej kontroli procesu dla planowania i kontroli produkcji, - zaawansowana kontrola procesu dla optymalizacji zużycia energii w rafinerii. - Ponadto BAT stanowi również stosowanie „dobrej praktyki” przy utrzymaniu, czyszczeniu i innych ogólnych zagadnieniach występujących w rafineriach. - szybkie usuwanie mniejszych wycieków przy użyciu adsorbentów, - minimalizacja i ponowne użycie chemikaliów czyszczących, - zastosowanie rozwiązań na zwykłym wyposażeniu przemysłowym (pompy, sprężarki itp.), mogących zmniejszyć zagrożenie środowiska, np.: <ul style="list-style-type: none"> o zastosowanie usprawnień technologicznych w nowych projektach, o polepszenie niezawodności wyposażenia, użycie metody smarowania opartej na smarowaniu 	<p>Zgodnie z wymogami przepisów i procedur SZJ działalność w zakresie eksploatacji instalacji jest wykonywana przez pracowników systematycznie szkolonych w zakresie BHP i ochrony środowiska. W RNJ stosowane są zasady „dobrej praktyki” przy utrzymaniu, czyszczeniu i innych ogólnych zagadnieniach występujących w rafineriach:</p> <ul style="list-style-type: none"> - planowanie i przeprowadzanie konserwacji: - całe instalacje i wyposażenie podlegają planom konserwacji zapobiegawczej z uwzględnieniem wymagań technologicznych, - wycieki są natychmiast usuwane przy pomocy różnych metod, - regularne czyszczenie urządzeń, wyposażenia i nieruchomości rafinerii poprzez m.in. wykonywanie takich działań jak usuwanie osadów ze zbiorników i rurociągów, przepłukiwanie urządzeń oraz prowadzenie prac porządkowych. Ilości wytwarzanych podczas czyszczenia ścieków i odpadów są minimalizowane lub zmieniany jest ich charakter poprzez stosowanie następujących metod: <ul style="list-style-type: none"> o urządzenia są maksymalnie opróżniane przed czyszczeniem, o wszędzie tam, gdzie to jest możliwe stosuje się czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem w miejsce stosowania środków chemicznych, o ograniczanie ilości osadów w zbiornikach przed czyszczeniem poprzez stosownie różnych technik wcześniejszego usuwania go, o czyszczenie odbywa się w wyznaczonych miejscach dla zachowania kontroli nad zużywanymi materiałami i powstającymi

<p>za pomocą mgły olejowej. To rozwiązanie tworzy generator wirów, który za pomocą sprężonego suchego powietrza wytwarza mieszaninę powietrza i oleju smarowego. Mieszanina ta jest nazywana mgłą olejową i dynamicznie smaruje wyposażenie. Powietrze wykorzystane do smarowania powraca do generatora wirów.</p>	<p>ściekami,</p> <ul style="list-style-type: none"> o usuwanie mniejszych wycieków przy użyciu adsorbentów, o ograniczanie zużycia i ponowne stosowanie chemicznych środków czyszczących, <p>– stosowane są nowoczesne rozwiązania na podstawowych urządzeniach i aparaturze przemysłowej, które mogą zmniejszyć zagrożenie dla środowiska dzięki zastosowaniu usprawnień technologicznych i zwiększaniu niezawodności wyposażenia.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Prewencyjne zapobieganie wyciekom. Wdrożenie programu zapobiegania przeciekom (jako część programu zarządzania gospodarką odpadami) dla zapobiegania powstawaniu odpadów.</p>	<p>Prewencyjne metody ograniczania wycieków i rozlewów polegają na pełnej szczelności rurociągów i stosowanie specjalistycznego oprzyrządowania .</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>BAT dla systemu energetycznego obejmuje między innymi następujące działania:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wdrożenie "Programu zarządzania energią " jako części "Systemu zarządzania ochroną środowiska" (celem jest zwiększanie sprawności energetycznej rafinerii), – wprowadzanie wysokosprawnych energetycznie pieców procesowych i kotłów, – prowadzenie akcji doskonalenia procesów spalania, – optymalizacja zużycia pary w procesach strippingu, – stosowanie kotłów odzyskicowych dla zmniejszenia zużycia paliw na produkcję pary, – stosowanie jako podstawowego paliwa czystego gazu rafineryjnego i jeśli to konieczne uzupełnianie go paliwami ciekłymi (które wymagają oczyszczania spalin) albo gazem naturalnym lub ciekłym (LPG), – zwiększanie udziału odsiarczonych paliw w ogólnej ilości paliw używanych do wytwarzania energii, – ograniczanie emisji CO przez stosowanie wysokosprawnych technik spalania, – ograniczanie emisji NOX poprzez zmniejszenie zużycia paliw (na skutek zwiększenia sprawności energetycznej), stosowania palników niskoemisyjnych, recykulację części spalin do strefy spalania, technikę dopalania, – ograniczanie emisji pyłów do 5 – 20 mg/Nm³, – ograniczanie emisji SO₂ do 50 – 850 mg/Nm³ w spalinach z wszystkich stosowanych paliw ciekłych oraz do 5 - 20 mg SO₂/Nm³ przez stosowanie oczyszczonego gazu rafineryjnego 	<p>RNJ efektywnie gospodaruje energią, czego dowodem są między innymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wykorzystanie gazów poprodukcyjnych do podgrzewania ropy – pozwala to na ograniczenie wielkości zużycia paliwa – eliminowanie strat ciepła poprzez stosowanie odpowiedniej izolacji i uszczelnień w pomieszczeniach ogrzewanych, – stosowanie jako paliwa podstawowego gazu ziemnego, będącego paliwem o niskiej zawartości siarki <p>Instalacja energetycznego spalania paliw (piec do podgrzewania ropy) spełnia wymagania dotyczące standardów emisyjnych.</p>
<p>Systemy zarządzania/oczyszczania ścieków i gazów odlotowych w sektorze chemicznym</p>	
<p>BAT polega na wdrożeniu i przestrzeganiu Systemu Zarządzania Środowiskiem (EMS), który może obejmować:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wdrożenie przejrzystej hierarchii odpowiedzialności personelu, w której osoby funkcyjne podlegają bezpośrednio kierownictwu najwyższego szczebla, – przygotowanie i publikowanie rocznych raportów o skuteczności ochrony środowiska, – ustalanie wewnętrznych zadań (dla zakładu produkcyjnego lub całej kompanii) w zakresie ochrony środowiska, wykonywanie regularnych przeglądów i publikowanie wyników rocznych raportach, – wykonywanie regularnych audytów w celu zapewnienia zgodności z zasadami EMS, – regularne monitorowanie skuteczności działań i postępu nakierowanych na realizację polityki EMS, – prowadzenie ciągłej oceny ryzyka w celu identyfikacji 	<p>RNJ wdrożyła w 1997 roku System Zarządzania Jakością oparty na międzynarodowych normach ISO 9001 (Zarządzanie Jakością) z elementami systemu ISO 14 001 (Zarządzania Środowiskiem).</p> <p>W ramach tego systemu realizuje procedury dotyczące prewencyjnych działań ochrony środowiska. Działalność w zakresie eksploatacji instalacji jest wykonywana przez pracowników systematycznie szkolonych w zakresie BHP i ochrony środowiska. Stosowanie się do procedur wewnętrzzakładowych oraz ustalonych dla poszczególnych stanowisk pracy instrukcji wpływa na stabilność i jakość prowadzonych operacji jednostkowych. Kontrola prawidłowości pracy instalacji oraz minimalizacja zakłóceń następuje na bieżąco i warunkuje efektywne działania produkcyjne.</p>

<p>zagrożeń,</p> <ul style="list-style-type: none"> - praktykowanie ciągłego ustalania kryteriów oraz nowych wymagań dla procesów (produkcyjnych i przeróbki odpadów) pod względem zużycia wody i energii, wytworzenia odpadów oraz efektów krzyżowych, - wdrożenie właściwego programu szkolenia personelu oraz instruowanie podwykonawców pracujących na terenie fabryki w zakresie ochrony zdrowia, bezpieczeństwa i środowiska (HSE) a także postępowania w sytuacjach nadzwyczajnych, - stosowanie zasad dobrej praktyki utrzymania ruchu. 	<p>Zagadnienia środowiskowe regulują następujące procedury:</p> <ul style="list-style-type: none"> • PQ 47/TB/06 „Procedura sterowania procesem oczyszczania ścieków”, • PQ 48/TB/06 „Procedura gospodarki odpadami”. <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Dalszą BAT jest wdrożenie systemu gospodarki wodami ściekowymi i gazami odpadowymi (lub oceny ścieków / gazów odpadowych) jako podsystemu EMS przy zastosowaniu odpowiedniej kombinacji następujących działań:</p> <ul style="list-style-type: none"> - inwentaryzacja zakładu produkcyjnego i strumieni substancji, - sprawdzenie i identyfikacja najbardziej istotnych źródeł emisji dla każdego medium i sporządzenie ich listy według ładunku niesionych zanieczyszczeń, - sprawdzenie mediów odbierających zanieczyszczenia (powietrze i woda) i ich tolerancji na te emisje; na podstawie uzyskanych wyników należy określić przypadki, w których może być potrzebne głębsze oczyszczanie lub czy określone emisje są w ogólnie do zaakceptowania, - sprawdzenie i identyfikacja poszczególnych procesów zużywających wodę i sporządzenie ich listy według ilości zużywanej wody, - ocena najbardziej efektywnych rozwiązań przez porównanie całkowitej skuteczności, - usuwania zanieczyszczeń, całkowitego bilansu efektów krzyżowych oraz technicznej, organizacyjnej i ekonomicznej wykonalności itd. - praktykowanie zmniejszania emisji u ich źródła, - powiązanie danych produkcyjnych z danymi o wielkości emisji w celu porównania obliczonych i rzeczywistych wielkości zrzutów, - preferowanie przetwarzania zanieczyszczonych strumieni u ich źródła, nie zaś ich rozcieńczanie lub późniejsze zcentralizowane oczyszczanie, chyba że są uzasadnione powody dla takiego postępowania, - stosowanie metod kontroli jakości dla oceny procesów produkcyjnych i/lub przetwarzania odpadów w celu uniemożliwienia ich biegu poza kontrolą, - stosowanie zasad dobrej praktyki produkcyjnej (GMP) dla mycia urządzeń w celu zmniejszenia wielkości emisji do powietrza i wody, - wprowadzenie systemów urządzeń i procedur umożliwiających okresową detekcję odchyłeń, które mogą wpłynąć na funkcjonowanie umieszczonych dalej urządzeń oczyszczających i spowodować ich niewłaściwe działanie, - ustalenie lokalnej strategii postępowania w przypadku pożaru i niekontrolowanych wycieków, - ustalenie lokalnego planu postępowania na wypadek pojawienia się zanieczyszczenia, - powiązanie kosztów oczyszczania ścieków i gazów odpadowych z produkcją. 	<p>RNJ w wymienionym obszarze realizuje wymagania BAT następująco:</p> <ul style="list-style-type: none"> - działania wymienione jako BAT w zakresie inwentaryzacji zakładu produkcyjnego, jakościowej i ilościowej identyfikacji strumieni zanieczyszczeń do powietrza, zanieczyszczeń zawartych w ściekach oraz odpadów przeprowadzono między innymi w ramach sporządzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego . Pod te potrzeby analizowano technologię, zakres oddziaływania na środowisko oraz przyjęte metody ochrony środowiska; działania te prowadzone będą również na bieżąco w związku z obowiązkami monitorowania pracy instalacji oraz wielkości emisji zgodnie z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym, - zmniejszanie emisji u źródła przebiega w drodze doboru technologii niskoodpadowej, - paliwem podstawowym jest gaz ziemny o minimalnej zawartości siarki - procesy produkcyjne są na bieżąco kontrolowane, poszczególne elementy instalacji wyposażone są w aparaturę kontrolno-pomiarową, - ciągłe monitorowanie procesu technologicznego oraz kontrolowanie i ustawianie optymalnych technicznie parametrów pracy urządzeń, - nadzór i sterowanie przebiegiem procesu technologicznego przez dozór techniczny, operatorów sterowni oraz urządzeń, <p>W Zakładzie obowiązuje Procedura Systemu Zarządzania : PQ 52/TB/08 „Procedura gotowości na sytuacje awaryjne”.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

<p>Oddzielenie wody procesowej od niezanieczyszczonej wody deszczowej i innych dopływów czystej wody. Jeśli na terenie istniejącej fabryki nie stosuje się segregacji ścieków, możliwość zainstalowania tego rozwiązania pojawia się – przynajmniej częściowo – przy okazji większych modyfikacji urządzeń fabryki.</p>	<p>Wszystkie ścieki jako mieszanina docelowo ścieki trafiają do oczyszczalni ścieków RNJ . Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>										
<p>Segregacja ścieków w zależności od zawartości zanieczyszczeń</p>											
<p>Zainstalowanie oddzielnego drenażu dla obszarów ze zwiększonym ryzykiem zanieczyszczenia, włączając w to miskę ściekową, która wyłapywałaby wycieki.</p>	<p>Cały teren wyposażony jest w system drenażowy, a obszary szczególnie narażone wyposażone są w tace przeciwrozlewcze. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>										
<p>Powierzchniowy system kanalizacji. Dla instalacji pracujących w klimacie, w którym okresowo temperatura powietrza osiąga wartości poniżej zera, wymagania BAT dopuszczają podziemny system kanalizacji.</p>	<p>Ścieki procesowe odprowadzane są do oczyszczalni ścieków RNJ. Sieć kanalizacyjna ogólnospławna jest siecią podziemną. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>										
<p>Oczyszczanie zanieczyszczonych wód opadowych z zanieczyszczonych obszarów przed zrzuceniem ich do odbiornika. Należy:</p> <ul style="list-style-type: none"> – kierować czystą wodę deszczową do punktu poboru wody, omijając system kanałów ściekowych, – oczyszczać wodę deszczową pochodzącą z obszarów zanieczyszczonych przed połączeniem jej z wodą pobieraną. <p>Właściwymi urządzeniami do oczyszczania są piaskownik, staw retencyjny, zbiornik retencyjny, filtr piaskowy.</p>	<p>Wody opadowe nie są odprowadzane bezpośrednio do odbiornika. Istnieje system kanalizacji: wody opadowe są kierowane do kanalizacji. Poprzez tą sieć trafiają na oczyszczalnię ścieków RNJ., gdzie są oczyszczane do parametrów umożliwiających ich zrzut do odbiornika . Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>										
<p>Poziomy referencyjne BAT dotyczące oczyszczonych ścieków ustalono na następujących poziomach:</p> <table border="1" data-bbox="188 1149 807 1404"> <thead> <tr> <th colspan="2">Poziomy emisji towarzyszące BAT</th> </tr> <tr> <th>Parametr</th> <th>Wartość wskaźnika [mg/l] ^{a)}</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Całkowita zawartość węglowodorów ^{b)}</td> <td>0,05 - 1,5</td> </tr> <tr> <td>BZT₅</td> <td>2 - 20</td> </tr> <tr> <td>ChZT</td> <td>30 - 125</td> </tr> </tbody> </table> <p>a) średnia miesięczna b) istnieje niezgodność metod analitycznych do oceny ilości węglowodorów, której nie można rozstrzygnąć w Technicznej Grupie Roboczej (TWG)</p>	Poziomy emisji towarzyszące BAT		Parametr	Wartość wskaźnika [mg/l] ^{a)}	Całkowita zawartość węglowodorów ^{b)}	0,05 - 1,5	BZT ₅	2 - 20	ChZT	30 - 125	<p>Prowadzone przez RNJ badania jakości ścieków wykazują że odpowiadają one wartościom referencyjnym BREF, które obrazują pożądany stan jakości ścieków oczyszczonych.</p>
Poziomy emisji towarzyszące BAT											
Parametr	Wartość wskaźnika [mg/l] ^{a)}										
Całkowita zawartość węglowodorów ^{b)}	0,05 - 1,5										
BZT ₅	2 - 20										
ChZT	30 - 125										
<p>BAT w zakresie systemów zbierania gazów odpadowych obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zmniejszenie wielkości strumienia gazu doprowadzanego do instalacji oczyszczania przez możliwie dokładne obudowanie źródła emisji – zapobieganie ryzyku eksplozji przez zainstalowanie detektora palności wewnątrz kolektora gazów, gdy ryzyko pojawienia się mieszaniny palnej jest wysokie, utrzymywanie stężeń mieszaniny gazów bezpiecznie poniżej dolnej lub powyżej górnej granicy wybuchowości, instalacja właściwego wyposażenia zapobiegającego zapłonowi mieszaniny palnych gazów z tlenem lub minimalizującego skutki takiego zapłonu. 	<p>Kocioł grzewczy posiada odpowiednią konstrukcję, powierzchnie grzewcze pieca rurowego : sekcja promieniowa stanowiąca ekrany komory paleniskowej oraz sekcja konwekcyjna usytuowana w pionowym ciągu spalin za czołową, przegrodą (przewalem) komory paleniskowej są szczelnie obudowane . Kocioł wyposażony jest w aparaturę kontrolno-pomiarową, układy blokadowe w tym przerywacze ognia zapewniające bezpieczeństwo prowadzonego procesu spalania. Gazy resztkowe z wieży atmosferycznej spalane są w piecu technologicznym do ogrzewania wsadu - ropy. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>										

Przemysłowe systemy chłodzenia	
<p>Ograniczenie ilości ciepła odpadowego przez optymalizację ponownego wykorzystania ciepła wewnątrz i na zewnątrz procesu technologicznego.</p> <p>Ponadto w ramach minimalizowania zużycia energii</p> <ul style="list-style-type: none"> – ograniczenie oporów przepływu wody i powietrza, – zastosowanie urządzeń o wysokiej sprawności i niskim zużyciu energii, <p>ograniczenie liczby urządzeń wymagających energii.</p>	<p>Przerób surowca odbywa się w jednej wieży destylacyjnej - wieży atmosferycznej. Zintegrowano procesy wymiany ciepła pomiędzy surowcem a destylatami uzyskiwanymi w procesie. Gorące destylaty są chłodzone w wymiennikach ciepła i chłodnicach. Cały proces destylacji przebiega w jednej jednostce technologicznej o wysokim stopniu zintegrowania, co pozwala na optymalizację zużycia energii cieplnej.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Ograniczanie zużycia wody poprzez recyrkulację wody chłodzącej w stosowanym obiegu wody. W systemach recyrkulacyjnych za najlepszą dostępną technikę BAT można uważać zwiększenie ilości cykli.</p>	<p>Woda obiegowa chłodnicza przepływa w układzie zamkniętym przez układ chłodnic instalacji DRW. Z chłodnic woda chłodnicza odprowadzana jest do rurociągu powrotnego, a następnie do zbiornika retencyjnego znajdującego się przy chłodni wentylatorowej. Po ochłodzeniu w chłodni wentylatorowej woda ponownie pompowana jest na instalację DRW.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Ograniczanie ryzyka nieszczelności</p> <ul style="list-style-type: none"> – wybór odpowiedniego dla jakości stosowanej wody materiału do konstrukcji urządzeń w natryskowych układach chłodzenia; – korzystanie z układu zgodnie z jego projektem; – jeżeli potrzebne jest uzdatnianie wody chłodzącej, należy dobrać odpowiedni program uzdatniania. 	<p>Urządzenia natryskowe RNJ stanowiące element instalacji zostały zaprojektowane zgodnie z najlepszą wiedzą, zapewniającą ich właściwe działanie. Podmiot we własnym zakresie nie prowadzi uzdatniania wody na cele technologiczne.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
Ogólne zasady dotyczące monitoringu	
<p>Dyrektywa IPPC definiuje dwa podstawowe cele prowadzenia monitoringu:</p> <ul style="list-style-type: none"> – ocena zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi, – raportowanie emisji przemysłowych. <p>W praktyce dane z monitoringu mogą być wykorzystywane do wielu innych celów - uzyskuje się wówczas efektywność ekonomiczną w relacji nakłady - uzyskane wyniki.</p>	<p>Analiza dostępnych danych pozwala na wniosek, że w RNJ ma miejsce wielokierunkowe wykorzystywanie wyników monitoringu: oprócz oceny zgodności z przepisami, dane pomiarowe są stosowane do obliczania opłat za korzystanie ze środowiska. Wyniki monitoringu mogą również stanowić przesłankę do wprowadzania zmian technologicznych lub technicznych oraz impuls do podejmowania działań modernizacyjno-inwestycyjnych.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Odpowiedzialność za prowadzenie monitoringu spoczywa na operatorze instalacji.</p>	<p>Pomiary środowiskowe są prowadzone na zlecenie RNJ przez wyspecjalizowane jednostki posiadające odpowiednie zezwolenia.</p> <p>Odpowiedzialność osobowa w tym zakresie jest ściśle określona w Regulaminie pracy RNJ .</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych.</p>	<p>Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Wyboru parametrów, które podlegają monitorowaniu dokonano ponadto w odniesieniu do wymogów obowiązującego prawa, w tym rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2008 r., nr 206, poz. 1291). Monitoringowi podlega:</p> <ul style="list-style-type: none"> – emisja zanieczyszczeń do powietrza - monitorowana jest w drodze pomiarów na emitorze pieca oraz na podstawie ustalonych wskaźników emisji odniesionych do wielkości produkcji (w tym na potrzeby ustalenia wysokości

	<p>opłat za korzystanie ze środowiska),</p> <ul style="list-style-type: none"> – jakość ścieków odprowadzanych w zakresie i częstotliwości określonej w pozwoleniu wodnoprawnym – poziom hałasu – monitorowany raz na 2 lata. <p>Monitoring emisji prowadzony jest ponadto na potrzeby Krajowego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń (corocznie, do końca marca).</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Wyniki monitoringu</u> Jednostki miar stosowane do wyrażania monitorowanych emisji powinny być w pełni zgodne z jednostkami, w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji (np. mg/m³, kg/h).</p>	<p>Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Czasy uśredniania i częstotliwości wykonywania pomiarów</u> Zalecana częstotliwość oraz zalecany czas uśredniania dla pomiarów zależą od typu procesu i zmian wielkości emisji w czasie (szybkozmiennie, wolnozmiennie). W przypadku wymagań pomiarowych zawartych w przepisach prawnych parametry te są ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkach, należy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru.</p>	<p>Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Czas uśredniania oraz częstotliwość wykonywania pomiarów wynika z metodyk referencyjnych określonych przez przepisy prawa.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Błędy pomiarowe</u> W przypadkach, gdy monitoring jest stosowany do oceny zgodności z przepisami, szczególnie istotna jest kwestia oszacowania błędów występujących w całym procesie pomiarowym (pobór i transport próbki, przygotowanie próbki, analiza). Analiza błędów pomiarowych powinna towarzyszyć raportowanym wynikom pomiarów.</p>	<p>Pomiary prowadzone przez wyspecjalizowane jednostki uwzględniają oszacowanie błędów pomiarowych zgodnie z odpowiednimi przepisami prawnymi, normami technicznymi i metodykami referencyjnymi. Zgodnie z wymogiem art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska (t.j. – Dz. U. z 2008 r., nr 25, poz. 150 ze zmianami) badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych analiz.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Zakres monitoringu w pozwoleniu</u> Obecnie jako dobrą praktykę przyjmuje się uwzględnianie następujących charakterystyk:</p> <ul style="list-style-type: none"> – status prawny dla danego pomiaru (czy jest wymagany przepisami prawnymi), – substancja lub parametr mierzony, – lokalizacja punktu poboru próbki oraz miejsce analizy, – charakterystyka czasowa (czas uśredniania, częstotliwość), – dopasowanie metod pomiarowych do przedziału zmienności parametrów, – dane techniczne metod pomiarowych, – warunki pracy instalacji, przy których prowadzony jest pomiar, – procedury określania zgodności z przepisami prawa, – ocena i raportowanie emisji w warunkach odbiegających od normalnych. 	<p>Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.</p> <p>Częstotliwość wykonywania pomiarów, lokalizacja punktów pomiarowych, metodyki referencyjne oraz sposób prezentacji wyników zgodne są z:</p> <ul style="list-style-type: none"> – rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2008 r., nr 206, poz. 1291), – rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. 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 215, poz. 1366); – stosownymi normami PN. <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Monitoring emisji - zakres i metody</u> Monitoring emisji jest stosowany uniwersalnie dla zapewnienia zgodności z dopuszczalnymi wielkościami emisji, które nakłada pozwolenie. Sposób prowadzenia i częstotliwość pomiarów powinny być odniesione do rozmiarów i wielkości emisji, która jest weryfikowana, oraz do sposobu prowadzenia kontroli zastosowanego procesu technologicznego. Metody, które są przeważnie powszechnie stosowane to:</p> <ul style="list-style-type: none"> – monitoring wydajności technik ograniczających emisję 	<p>Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

<p>(np. spadek ciśnienia na filtrze workowym);</p> <ul style="list-style-type: none"> - ciągły monitoring zanieczyszczeń; - okresowe pomiary zanieczyszczeń; - obliczenia bilansu masowego. 	
<p><u>Sprawozdawczość</u></p> <p>Sprawozdawczość powinna uwzględniać:</p> <ul style="list-style-type: none"> - prezentację i podsumowanie wyników monitoringu; - ocenę zgodności z przepisami; - informacje dodatkowe. 	<p>Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.</p> <p>Sprawozdania z pomiarów sporządzane są zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. 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 215, poz. 1366).</p> <p>Ponadto prowadzona jest sprawozdawczość wymagana przepisami prawa, obejmująca następujące dokumenty:</p> <ul style="list-style-type: none"> - karty przekazania odpadów, - karty ewidencji odpadów, - zbiorczy wykaz danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi, - sprawozdanie KRUiTZ, - wykaz zawierający zbiorcze dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat, - roczny raport emisji gazów cieplarnianych. <p>Wszelkie ewidencje, sprawozdania oraz wyniki pomiarów archiwizowane są przez okres 5 lat.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Optymalizacja kosztów</u></p> <p>Wszędzie tam, gdzie to możliwe, należy przeprowadzać optymalizację kosztów monitoringu, przy zachowaniu pełnej zgodności z podstawowymi celami monitoringu. Efektywność kosztowa może być uzyskana m.in. poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wybór odpowiednich procedur zapewnienia jakości; - optymalizację ilości punktów pomiarowych i częstotliwości wykonywania pomiarów; - uzupełnienie monitoringu dodatkowymi pracami studialnymi. 	<p>Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Podejście do monitoringu</u></p> <p>Dokument referencyjny definiuje następujące rodzaje podejścia do monitoringu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pomiar bezpośredni; - pomiar parametru zastępczego; - bilans masowy; - obliczenia; - zastosowanie wskaźników emisji. <p>Chociaż pomiar bezpośredni stanowi metodę najbardziej podstawową, w niektórych przypadkach jego zastosowanie może być niepraktyczne, niewykonalne oraz wiązać się z nadmiernymi błędami pomiarowymi lub kosztami. Wówczas należy rozważyć zastosowanie innych metod. We wszystkich takich przypadkach należy określić i udokumentować stosowane zależności i relacje. Ostateczną decyzję co do użycia metod innych niż pomiar bezpośredni podejmuje organ administracji wydający pozwolenie.</p>	<p>Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

Emisje z magazynowania

<p><u>Projekt urządzeń do magazynowania</u> BAT dla etapu projektowania zbiornika powinien uwzględniać:</p> <ul style="list-style-type: none"> – właściwości fizyko-chemiczne magazynowanych substancji, – sposób działania magazynowania, wymagany poziom oprzyrządowania, ilość wymaganych operatorów, ich ładunek pracy, – sposób informowania operatorów o pracy urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych (alarmy), – sposób zabezpieczenia procesu magazynowania w przypadku pracy urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych (instrukcje bezpieczeństwa, system blokad, urządzenia dekompresji, itd.), – rodzaj zainstalowanych urządzeń, które muszą być zastosowane biorąc pod uwagę materiały konstrukcji, jakość zaworów, itd., – wdrożone plany konserwacji i inspekcji oraz ułatwienia w pracach konserwacyjnych i inspekcyjnych (dostęp, plan, itd.), – sposób zachowania się w sytuacjach awaryjnych (odległości od innych zbiorników, urządzeń i od granicy Zakładu, zabezpieczenia przeciwpożarowe, dostęp do służb awaryjnych, takich jak straż pożarna, itd.). 	<p>Przy projektowaniu i instalowaniu zbiorników i urządzeń towarzyszących uwzględniono: właściwości fizyko-chemiczne magazynowanych substancji, poziom oprzyrządowania, ilość wymaganych operatorów i zakres ich obowiązków, odległości od innych zbiorników, urządzeń i od granicy <i>Zakładu</i>. Projektowanie uwzględnia również jakość i rodzaj materiałów konstrukcyjnych przeznaczonych do wykonania zbiorników i armatury.</p> <p>Do każdego zbiornika istnieje instrukcja technologiczno stanowiskowa zawierająca procedury dotyczące: uruchomienia, ruchu normalnego, zatrzymania, operacji specjalnych i sytuacji awaryjnych.</p> <p>System bezpieczeństwa przewiduje sposób zachowania się w sytuacjach awaryjnych służb technologicznych, służb awaryjnych w tym straży pożarnej.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Inspekcja i konserwacja</u> BAT zaleca stosowanie podejścia Konserwacji Bazującej na Ryzyku i Rzetelności, które jest narzędziem używanym do określenia planów konserwacyjnych oraz do rozwoju planów inspekcji bazującej na ryzyku. Praca inspekcyjna może być podzielona na rutynowe inspekcje, zewnętrzne inspekcje eksploatacyjne i poza eksploatacyjne, wewnętrzne inspekcje.</p>	<p>Wszystkie zbiorniki na terenie spółki RNJ poddawane są okresowym kontrolom i konserwacjom w celu spełnienia wymagań dozoru technicznego. Do każdego zbiornika istnieje instrukcja technologiczno-stanowiskowa zawierająca procedury dotyczące: uruchomienia, ruchu normalnego, zatrzymania, operacji specjalnych i sytuacji awaryjnych. Przeglądy i konserwacja urządzeń odbywa się z częstotnością i w sposób opisany w Dokumentacji Techniczno-Ruchowej urządzeń.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Minimalizacja emisji</u> Za BAT uważa się ograniczanie wszystkich emisji z magazynowania w zbiornikach, transportu i obsługi magazynowanych substancji zanim zostaną wyemitowane do środowiska. Ten BAT odnosi się do dużych urządzeń magazynowych z możliwością wykorzystania pewnego okresu czasu na wdrożenie tych technik.</p>	<p>Ograniczenie emisji z procesów magazynowania w RNJ jest technicznie realizowane poprzez zastosowanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorników z dachami pływającymi do magazynowania ropy i frakcji benzynowych - podłączenia odpowietrzenia zbiorników roboczych frakcji benzynowych do kolektora odprowadzających gazy usuwane z nich podczas napełniania do pochodni <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Monitoring LZO</u> BAT uwzględnia regularne szacowanie wielkości emisji LZO. Metody obliczeniowe powinny być weryfikowane przy użyciu pomiarów. Konieczność prowadzenia monitoringu oraz częstotliwość pomiarów jest ustalana indywidualnie.</p>	<p>Nie prowadzi się pomiarów emisji LZO ze względu na nieznaczny poziom emisji. Ilość LZO emitowana do atmosfery szacowana jest wskaźnikowo (z uwzględnieniem stosowanych procesów oczyszczania gazów).</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Zbiorniki specjalizowane</u> Za BAT uznaje się stosowanie zbiorników specjalizowanych. Zbiorniki specjalizowane nie są generalnie stosowane w lokalizacjach, gdzie zbiorniki używane są do krótkiego lub średniego okresu czasu magazynowania różnych produktów.</p>	<p>W RNJ stosuje się zbiorniki specjalizowane, odpowiednio dobrane do magazynowanego materiału .</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

<p><u>Bezpieczeństwo i zarządzanie ryzykiem</u> Wymaga się opracowanej polityki zapobiegania sytuacjom awaryjnym (MAPP – major accident prevention Policy) oraz wdrożenia systemu zarządzania bezpieczeństwem w przypadku, gdy zakład podlega przepisom II Dyrektywy z Seveso. Zakłady, które nie podlegają tym regulacjom winny bazować na systemie zarządzania bezpieczeństwem.</p>	<p>RNJ jest przygotowana w sposób systemowy do przeciwdziałania powstawaniu sytuacji awaryjnych, do powiadamiania o zaistnieniu i reagowania na zdarzenia awaryjne, do podejmowania środków ograniczających skutki sytuacji awaryjnych oraz do sprawnego usuwania potencjalnych ich skutków. W Zakładzie obowiązuje Procedura Systemu Zarządzania PQ 52/TB/08 „Procedura gotowości na sytuacje awaryjne”.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Bezpieczeństwo i zarządzanie ryzykiem</u> Wymaga się opracowanej polityki zapobiegania sytuacjom awaryjnym (MAPP – major accident prevention Policy) oraz wdrożenia systemu zarządzania bezpieczeństwem w przypadku, gdy zakład podlega przepisom II Dyrektywy z Seveso. Zakłady, które nie podlegają tym regulacjom winny bazować na systemie zarządzania bezpieczeństwem.</p>	<p>RNJ jest przygotowana w sposób systemowy do przeciwdziałania powstawaniu sytuacji awaryjnych, do powiadamiania o zaistnieniu i reagowania na zdarzenia awaryjne, do podejmowania środków ograniczających skutki sytuacji awaryjnych oraz do sprawnego usuwania potencjalnych ich skutków. W Zakładzie obowiązuje Procedura Systemu Zarządzania PQ 52/TB/08 „Procedura gotowości na sytuacje awaryjne”.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Efektywność energetyczna</p>	
<p><u>Zarządzanie efektywnością energetyczną</u> BAT polegają na wdrożeniu i spełnieniu wymagań systemu zarządzania efektywnością energetyczną (ENEMS), który obejmuje, w zależności od warunków lokalnych, następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zaangażowanie ścisłego kierownictwa; – zdefiniowanie przez ścisłe kierownictwo polityki na rzecz efektywności energetycznej danej instalacji, – planowanie i wyznaczanie celów; – wdrożenie i stosowanie procedury ze zwróceniem szczególnej uwagi na strukturę personelu i jego obowiązki; szkolenia, świadomość i kompetencje, komunikację; zaangażowanie pracowników, dokumentację, efektywną kontrolę procesów; programy konserwacji; przygotowanie do sytuacji nadzwyczajnych i reagowanie na nie; zapewnienie zgodności z przepisami – benchmarking; – sprawdzanie funkcjonowania i podejmowanie działań naprawczych, ze zwróceniem szczególnej uwagi na monitorowanie i pomiar; działania naprawcze i zapobiegawcze; przechowywanie dokumentacji; niezależny (gdy jest to możliwe do zrealizowania) audyt wewnętrzny; – przegląd systemu ENEMS przeprowadzony przez ścisłe kierownictwo pod względem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności; – opracowywanie energooszczędnych technik, a także śledzenie zmian w technikach dotyczących efektywności energetycznej. 	<p>W RNJ zastosowane są następujące metody i techniki BAT w zakresie zarządzania efektywnością energetyczną:</p> <ul style="list-style-type: none"> – przestrzeganie procedur określonych w ramach Systemu Zarządzania Jakością, – ograniczanie zużycia energii przy użyciu wszelkich możliwych uzasadnionych technologicznie oraz ekonomicznie działań (w instalacji DRW ciepło schładzanych strumieni wykorzystywane jest do podgrzewania strumieni procesowych, a ciepło gazów odlotowych jest odzyskiwane), – bieżąca analiza danych dotyczących wielkości zużycia energii elektrycznej oraz paliw, – bieżące i planowe kontrole pracy instalacji. <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Podejście systemowe do zarządzania energią</u> BAT polegają na optymalizacji efektywności energetycznej poprzez przyjęcie systemowego podejścia do zarządzania energią w danej instalacji. Systemy te obejmują linie technologiczne, systemy grzewcze (np. para, gorąca woda, chłodzenie i wytwarzanie próżni, systemy zasilane silnikami (instalacje sprężonego powietrza, systemy pompowe), oświetlenie, suszenie, separacja i koncentracja.</p>	<p>W RNJ systemowe podejście do zarządzania energią przejawia się między innymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wykorzystaniem egzotermiczności procesów odzyskując powstające tam ciepło – eliminowaniem strat ciepła poprzez stosowanie odpowiedniej izolacji i uszczelnień w pomieszczeniach nieogrzewanych. <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

<p><u>Ustalanie i dokonywanie przeglądu celów i wskaźników dotyczących efektywności energetycznej</u> BAT polegają na ustaleniu wskaźników efektywności energetycznej poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – określenie wskaźników efektywności energetycznej odpowiednich dla danej instalacji, a w razie potrzeby, dla oddzielnych procesów, systemów lub jednostek, a także ocena ich zmiany w czasie lub po wprowadzeniu środków w zakresie efektywności energetycznej; – określenie i zarejestrowanie właściwych granic związanych z tymi wskaźnikami; – określenie i zarejestrowanie czynników, które mogą spowodować odstępstwa w zakresie efektywności energetycznej odpowiednich procesów, systemów lub linii. 	<p>Na potrzeby niniejszego wniosku dokonano porównania wskaźników zużycia energii elektrycznej i cieplnej. Wskaźniki będące wartościami odniesienia zostały ustalone w Reference Document on Best Available Techniques for Mineral Oil and Gas Refineries na podstawie analizy sektora. Kształtują się one następująco:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zużycie energii elektrycznej w procesie DRW waha się w zakresie 5,5 – 10,5 kWh/Mg gotowego produktu, – zużycie energii cieplnej w przemyśle rafineryjnym kształtuje się na poziomie 1 – 4 GJ/tonę wsadu produkcyjnego. <p>Oba wskaźniki dotrzymane są w przypadku analizowanej instalacji. Uwzględniając maksymalną zdolność produkcyjną, identyfikuje się poziomy poniżej wskazanych wartości.</p> <ul style="list-style-type: none"> – zużycie energii elektrycznej: 1,5 kWh/Mg gotowego produktu, – zużycie energii cieplnej: 0,81 GJ/tonę wsadu produkcyjnego (0,5 GJ para 1,2 MPa i 0,31 GJ para 0,3 MPa. <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Benchmarking</u> BAT polegają na przeprowadzaniu systematycznych i regularnych porównań na poziomie sektorowym, krajowym lub regionalnym, w sytuacji gdy są dostępne potwierdzone dane.</p>	<p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Energooszczędne projektowanie</u> BAT polegają na optymalizacji efektywności energetycznej podczas planowania nowej instalacji, linii technologicznej lub systemu, lub też szeroko zakrojonej modernizacji poprzez rozważenie aspektów:</p> <ul style="list-style-type: none"> – uwzględnienie zagadnień energooszczędności na etapie koncepcyjnym; – opracowanie lub wybór energooszczędnych technologii; – prace w zakresie energooszczędnego projektowania powinien prowadzić ekspert w tej dziedzinie; – wstępne planowanie zużycia energii powinno również ustalić, które podmioty organizacji zajmujących się projektami będą miały wpływ na zużycie energii w przyszłości, aby i pod tym względem zoptymalizować efektywność energetyczną przyszłego obiektu. 	<p>Przy projektowaniu i instalowaniu elementów instalacji uwzględniono optymalizację zużycia energii, w tym zagadnienia dotyczące wykorzystania ciepła strumieni procesowych w wieży atmosferycznej.</p> <p>Projektowanie uwzględniało również jakość i rodzaj materiałów konstrukcyjnych przeznaczonych do wykonania urządzeń oraz odpowiednie izolacje rurociągów i urządzeń.</p> <p>Prace projektowe każdorazowo powierzane są specjalistom posiadającym stosowne uprawnienia.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Wzmocniona integracja procesu</u> BAT polegają na optymalizacji wykorzystania energii pomiędzy procesami lub systemami w obrębie instalacji lub we współpracy ze stroną trzecią.</p>	<p>RNJ odzyskuje w sposób maksymalny w wieży destylacyjnej ciepło do podgrzewania surowca. Ponadto poprzez odpowiednie izolacje oraz uszczelnienia instalacji eliminowane są straty ciepła.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p><u>Utrzymywanie tempa inicjatyw w zakresie efektywności energetycznej</u> BAT polegają na utrzymaniu tempa programu efektywności energetycznej poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wprowadzenie określonego systemu zarządzania energią; – rozliczenia za energię oparte o rzeczywiste (odczytane z licznika) wartości, co nakłada na użytkownika/płacącego rachunek obowiązek oszczędzania energii i odpowiedzialność; – benchmarking; – wykorzystywanie technik zarządzania zmianami organizacyjnymi. 	<p>Wielkość zużycia energii monitorowana jest na bieżąco w oparciu o zainstalowane liczniki. Dane o zużyciu energii elektrycznej oraz paliw analizowane są w celu kontroli efektywności energetycznej instalacji.</p> <p>Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie.</p>
<p><u>Utrzymywanie poziomu wiedzy specjalistycznej</u> BAT polegają na utrzymaniu poziomu wiedzy specjalistycznej w zakresie efektywności energetycznej i systemów wykorzystania energii poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zatrudnienie wykwalifikowanego personelu lub szkolenie personelu, – okresowe odsunięcie personelu od linii produkcyjnej w celu wykonania okresowych/konkretnych badań, 	<p>Personel RNJ posiada odpowiednie kwalifikacje w zakresie obsługi i konserwacji instalacji. Działa w oparciu o procedury wewnątrzzakładowe, instrukcje stanowiskowe i dokumentacje techniczne urządzeń. W przypadkach skomplikowanych zatrudniani są specjaliści zewnętrzni.</p> <p>Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie.</p>

<ul style="list-style-type: none"> - dzielenie zasobów wewnętrznych pomiędzy placówkami, - korzystanie z usług odpowiednio wykwalifikowanych konsultantów w przypadku okresowych badań; - korzystanie z obsługi zewnętrznej w przypadku specjalistycznych systemów lub funkcji. 	
<p>Skuteczna kontrola procesów BAT zapewniają wprowadzenie skutecznej kontroli procesów poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - systemy gwarantujące znajomość, zrozumiałość i przestrzeganie procedur; - zapewnienie określenia, optymalizacji pod względem efektywności energetycznej i monitorowania kluczowych parametrów działalności; - dokumentowanie i rejestrowanie takich parametrów. 	<p>Prawidłowość parametrów procesu technologicznego kontrolowana jest na bieżąco przez obsługę. Kontrola parametrów dokonywana jest zasadniczo przez obserwację przyrządów kontrolno-pomiarowych. Parametry, dla kontroli których nie przewidziano przyrządów pomiarowych, są sprawdzane na drodze odpowiednich wycień, przez dokonanie analiz albo przez oględziny. Dokumentacja kontrolowanych parametrów prowadzona jest zgodnie z wytycznymi procedur wewnątrzzakładowych czy instrukcji stanowiskowych.</p> <p>Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie</p>
<p>Konserwacja BAT polegają na przeprowadzaniu konserwacji w instalacjach w celu optymalizacji efektywności energetycznej poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wyraźny podział obowiązków w trakcie planowania i wykonywania prac konserwacyjnych; - opracowanie zorganizowanego programu prac konserwacyjnych z wykorzystaniem opisów technicznych sprzętu, norm itp., jak również opisów wszelkich awarii urządzeń i ich konsekwencji; niektóre prace konserwacyjne można zaplanować na czas przerw w funkcjonowaniu zakładu; - wspieranie programu prac konserwacyjnych za pomocą właściwych systemów ewidencyjnych oraz testów diagnostycznych; - określanie ewentualnych strat efektywności energetycznej na podstawie rutynowych prac konserwacyjnych, awarii lub nieprawidłowości oraz wskazywanie, w których miejscach efektywność energetyczna może ulec zwiększeniu; - wyszukiwanie wycieków, uszkodzonych urządzeń, itp., które mają wpływ na zużycie energii lub decydują o jej zużyciu oraz możliwie jak najszybsza ich naprawa. 	<ul style="list-style-type: none"> - Prace konserwacyjne prowadzone są na bieżąco w zależności od potrzeb oraz czynności te prowadzone są podczas przestojów remontowych wykonywanych zgodnie z przyjętym harmonogramem raz do roku lub w miarę uzasadnionej potrzeby podczas przestoju technologicznego <p>Jakiegolwiek nieprawidłowości w pracy urządzeń usuwane są natychmiast przez przeszkolonych pracowników firmy lub w razie potrzeby – specjalistów zewnętrznych.</p> <p>Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie</p>
<p>Monitorowanie i pomiar BAT polegają na ustanawianiu i utrzymywaniu udokumentowanych procedur w celu regularnego monitorowania i wykonywania pomiarów podstawowych cech charakterystycznych operacji i działań, które mogą mieć znaczący wpływ na efektywność energetyczną.</p>	<p>RNJ na bieżąco prowadzi monitoring zużycia energii:</p> <ul style="list-style-type: none"> - energia elektryczna na podstawie odczytów licznika, - energia cieplna na podstawie zużycia paliw. <p>Kontrola poziomu zużycia energii wchodzi w zakres monitoringu procesów technologicznych, który określony jest w procedurach wewnątrzzakładowych, instrukcjach technologicznych, procesowych i aparaturowych, instrukcjach stanowiskowych, dokumentacji aparatury kontrolno-pomiarowej oraz dokumentacji techniczno-ruchowej.</p> <p>Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie</p>
<p>BAT polegają na optymalizacji efektywności energetycznej z wykorzystaniem wyżej wymienionych technik w:</p> <ul style="list-style-type: none"> - instalacjach sprężonego powietrza; - systemach pompujących; - systemach ogrzewania, wentylacji i klimatyzacji (HVAC systems); - systemach oświetlenia; - procesach suszenia, koncentracji i podziału. 	<p>Stosowane są techniki optymalizacji przepływu (w zależności od potrzeb), poprzez sterowanie zasilaniem pomp i wentylatorów ograniczające zużycie energii elektrycznej.</p> <p>Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie</p>

<p><u>Odzyskiwanie ciepła</u> BAT polegają na utrzymaniu wydajności wymienników ciepła poprzez okresowe monitorowanie wydajności i zapobieganie zanieczyszczeniu lub jego usuwanie. W przypadku konieczności chłodzenia należy dążyć do wykorzystywania nadwyżek ciepła, a nie tracenie ich poprzez schładzanie. Należy rozważyć zalety swobodnego chłodzenia (poprzez powietrze atmosferyczne).</p>	<p>Zakład zaopatruje się w ciepło wyłącznie z własnych źródeł zlokalizowanych w obrębie Zakładu: – bezpośrednim źródłem energii cieplnej jest spalanie paliw w piecu technologicznym w celu uzyskania ciepła do ogrzewania procesów; – pośrednim źródłem ciepła jest natomiast odzyskiwane ciepło ze strumieni procesowych do podgrzania surowca w wymiennikach ciepła. Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie</p>
<p><u>Podsystemy napędzane silnikami elektrycznymi</u> BAT polegają na optymalizacji działania silników elektrycznych w następujący sposób: – optymalizacja całego systemu, którego częścią jest silnik (np. system chłodzenia); – optymalizacja silnika w systemie zgodnie z nowo określonymi wymogami odnośnie do obciążeń; – optymalizacja pozostałych silników (należy ustalić kolejność wymiany pozostałych silników pracujących ponad 2000 h rocznie na silniki energooszczędne, rozważyć wyposażenie silników elektrycznych pracujących ze zmiennym obciążeniem, z mocą do 50 % mocy maksymalnej więcej niż 20 % czasu pracy i pracujących ponad 2000 h rocznie w napędy bezstopniowe). Jednym z najłatwiejszych rozwiązań w celu zwiększenia efektywności energetycznej jest wymiana sprzętu na silniki energooszczędne (EEM) oraz napędy o regulowanej prędkości (VSD).</p>	<p>RNJ stosuje urządzenia napędzane silnikami o niskim zapotrzebowaniu na energię. Nie ma potrzeby dodatkowych działań związanych z optymalizacją systemów. Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie</p>

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań i nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Spółka posiada decyzję wydaną przez Wojewodę Podkarpackiego udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji DRW z dnia 30 marca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-12/5/06. 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, obowiązująca decyzja wygaśnie.

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane w instalacji będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje System Zarządzania Jakością wg ISO 9001 i środowiskiem wg ISO 14001 co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

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

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że spełnione będą wymogi wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

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

Opłata skarbową w wys. 2011,00 zł
uiszczoną w dniu 23.06.2010 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

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

Otrzymują:

- 1.Rafineria Nafty JEDLICZE S.A.
ul. Trzecieckiego 14, 38-460 Jedlicze
- 2.RŚ.VI- a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
- 2.Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów