



OS-I.7222.24.1.2014.MH

Rzeszów, 2014-04-16

DECYZJA

Działając na podstawie:

- 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 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),
- art. 41, art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2012 r. poz. 21 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267),
- ust. 4 pkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055),
- § 2 ust. 1 pkt 1 lit. a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826 ze zm.),
- § 9, § 10 ust. 2 i § 11 ust. 2 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, § 5, § 6 i § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),



po rozpatrzeniu wniosku Zakładu Rafineryjnego Jasło Sp. z o.o., ul. 3 Maja 101, 38-200 Jasło (REGON 120336106, NIP 8691887865) przesłanego przy piśmie z dnia 4 lutego 2014 r. znak: BI/04/14, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji Wydziału Przerobu Tworzyw Sztucznych oraz jego uzupełnienia, przesłanego przy piśmie z dnia 18 marca 2014 r. znak: BI/11/13

orzekam

udzielam Zakładowi Rafineryjnemu Jasło Sp. z o.o., ul. 3-go Maja 101, 38-200 Jasło (REGON 120336106, NIP 8691887865) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji, Wydziału Przerobu Tworzyw Sztucznych zwanej dalej instalacją i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Działalność prowadzona z wykorzystaniem instalacji obejmować będzie produkcję szerokiej frakcji węglowodorowej z granulatu pochodzącego z odpadowych tworzyw sztucznych (poliolefinowych).

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

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych.

I.2.1.1. Reaktory (3 szt.):

- wydajność cieplna 2 MW,
- temperatura pracy 350-420°C,
- ciśnienie oparów ok. 5 – 10 kPa,
- temperatura oparów ok. 365°C,
- temperatura spalin ok. 450°C,
- zużycie oleju opałowego ok. 50 kg/h,
- wydajność ok. 8 m³ na zmianę (1m³/h),
- paliwo olej opałowy lekki,
gaz propan – butan,
- objętość 24 m³,
- wysokość reaktora 9,55 m,
- średnica reaktora 4,24 m.

Zanieczyszczenia ze spalania oleju opałowego lub gazu propan – butan (gazu poreakcyjnego) poprzez odciagi z komór spalania odprowadzane będą do atmosfery emitorami: E-1 i E-2 – reaktor nr 1; E-3 i E-4 – reaktor nr 2; E-5 i E-6 – reaktor nr 3.

I.2.1.2. Topielnik surowca:

- pojemność 11 m³,
- zużycie gazu propan – butan 50 – 60 kg/h,
- zużycie oleju opałowego 55 – 65 kg/h.

Zanieczyszczenia ze spalania oleju opałowego lub gazu propan – butan (gazu poreakcyjnego) poprzez odciagi z komór spalania odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-10.

I.2.1.3. Schładzacz powietrzne z blachy kotłowej (3 szt.):

- pojemność 0,96 m³,

- średnica 800 mm,
- wysokość 1920 mm.

I.2.1.4. Separatory par węglowodorowych (3 szt.) – dwukomorowe zbiorniki z blachy stalowej:

- pojemność 1,84 m³.

I.2.1.5. Schładzacz wodne frakcji lekkiej (3 szt.) i frakcji ciężkiej (3 szt.):

- pojemność 2,24 m³.

I.2.1.6. Spalacze gazu poreakcyjnego (3 szt.), zamknięte, wykonane z blachy stalowej z podwójną ścianką i paleniskiem wewnętrznym, chłodzone wodą (temp. wody w czasie pracy spalacza: 30-60°C) z palnikami o parametrach:

- wysokość 4380 mm,
- średnica zewnętrzna 1512 mm,
- średnica wewnętrzna 1216 mm,
- materiał stal kotłowa St41K,
- max temp. wody 80°C.

Zanieczyszczenia ze spalania gazu poreakcyjnego z reaktorów poprzez odciągi z komór spalania odprowadzane będą do atmosfery emitorami: E-7 – spalacz nr 1; E-8 – spalacz nr 2; E-9 – spalacz nr 3.

I.2.1.7. Zabezpieczenia rurociągów.

Rurociągi produktowe od instalacji produkcyjnej do zbiorników magazynowych będą wykonane ze stali i prowadzone będą na zewnątrz po podporach. Nadciśnienie oparów w instalacji nie może przekroczyć dopuszczalnego nadciśnienia dla zbiorników manipulacyjnych 2,5 KPa oraz podciśnienia 1 KPa. Na instalacji hermetyzacji zastosowane będą zawory oddechowe i bezpieczniki ogniowe. Rurociągi wahadła gazowego wykonane są z rur stalowych o średnicach 80 mm, 100 mm i 125 mm.

Zawory bezpieczeństwa (3 szt.) zlokalizowane będą na rurociągu gazów popirolitycznych pomiędzy zbiornikami buforowymi a filtrami gazów poreakcyjnych.

Na rurociągu dolotowym wody przemysłowej chłodzącej do spalaczy gazów poreakcyjnych zamontowany będzie zawór odpowietrzająco-napowietrzający.

I.2.1.8. Zbiorniki magazynowe wchodzące w skład instalacji oraz ich dane techniczne i zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska:

Tabela 1

Lp.	Symbol zbiornika	Pojemność [m ³]	Nazwa zbiornika	Sposoby zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
1.	K-1	50	Zbiornik przejściowy oleju opałowego	Zbiornik ocieplony warstwą izolacyjną i owinięty blachą stalową ocynkowaną. Posadowiony w tacy ochronnej o poj. 434 m ³ o następującej konstrukcji: na podsypce piaskowej wylano chudy beton, na którym położono geomembranę PEHD i zalano betonem B20. Beton wyprofilowano ze spadkami do krutek ściekowych. Spadek powierzchni tacy wynosi ok. 1,5 %. Na zbiorniku zamontowany przerywacz ognia z wbudowanym zaworem bezpieczeństwa. Opary magazynowanych cieczy podczas napełniania i opróżniania zbiornika odprowadzane będą

				układem rurociągów wahadła gazowego, mającego na celu wyrównywanie ciśnienia w zbiorniku. Zbiornik połączony rurociągiem DN 80 z adsorberami typu ABC 200.
2.	K-2	50	Zbiornik przejściowy oleju nośnego	Zbiornik ocieplony warstwą izolacyjną i owinięty blachą stalową ocynkowaną. Posadowiony w tacy ochronnej o poj. 434 m ³ o następującej konstrukcji: na podsypce piaskowej wylano chudy beton, na którym położono geomembranę PEHD i zalano betonem B20. Beton wyprofilowano ze spadkami do krutek ściekowych. Spadek powierzchni tacy wynosi ok. 1,5 %. Na zbiorniku zamontowany przerywacz ognia z wbudowanym zaworem bezpieczeństwa. Opary magazynowanych cieczy podczas napełniania i opróżniania zbiornika odprowadzane będą układem rurociągów wahadła gazowego, mającego na celu wyrównywanie ciśnienia w zbiorniku. Zbiornik połączony rurociągiem DN 80 z adsorberami typu ABC 200.
3.	K-3	50	Zbiornik przejściowy komponentu szeroka frakcja KTS-F	Zbiornik ocieplony warstwą izolacyjną i owinięty blachą stalową ocynkowaną. Posadowiony w tacy ochronnej o poj. 434 m ³ o następującej konstrukcji: na podsypce piaskowej wylano chudy beton, na którym położono geomembranę PEHD i zalano betonem B20. Beton wyprofilowano ze spadkami do krutek ściekowych. Spadek powierzchni tacy wynosi ok. 1,5 %. Na zbiorniku zamontowany przerywacz ognia z wbudowanym zaworem bezpieczeństwa. Opary magazynowanych cieczy podczas napełniania i opróżniania zbiornika odprowadzane będą układem rurociągów wahadła gazowego, mającego na celu wyrównywanie ciśnienia w zbiorniku. Zbiornik połączony rurociągiem DN 80 z adsorberami typu ABC 200.
4.	K-4	50	Zbiornik przejściowy komponentu szeroka frakcja KTS-F	Zbiornik ocieplony warstwą izolacyjną i owinięty blachą stalową ocynkowaną. Posadowiony w tacy ochronnej o poj. 434 m ³ o następującej konstrukcji: na podsypce piaskowej wylano

				<p>chudy beton, na którym położono geomembranę PEHD i zalano betonem B20. Beton wyprofilowano ze spadkami do krtek ściekowych. Spadek powierzchni tacy wynosi ok. 1,5 %. Na zbiorniku zamontowany przerywacz ognia z wbudowanym zaworem bezpieczeństwa.</p> <p>Opary magazynowanych cieczy podczas napełniania i opróżniania zbiornika odprowadzane będą układem rurociągów wahadła gazowego, mającego na celu wyrównywanie ciśnienia w zbiorniku. Zbiornik połączony rurociągiem DN 80 z adsorberami typu ABC 200.</p>
5.	K-13	50	Zbiornik przejściowy oleju nośnego	<p>Zbiornik ocieplony warstwą izolacyjną i owinięty blachą stalową ocynkowaną. Posadowiony w tacy ochronnej o poj. 434 m³ o następującej konstrukcji:</p> <p>na podsypce piaskowej wylano chudy beton, na którym położono geomembranę PEHD i zalano betonem B20. Beton wyprofilowano ze spadkami do krtek ściekowych. Spadek powierzchni tacy wynosi ok. 1,5 %. Na zbiorniku zamontowany przerywacz ognia z wbudowanym zaworem bezpieczeństwa.</p> <p>Opary magazynowanych cieczy podczas napełniania i opróżniania zbiornika odprowadzane będą układem rurociągów wahadła gazowego, mającego na celu wyrównywanie ciśnienia w zbiorniku. Zbiornik połączony rurociągiem DN 80 z adsorberami typu ABC 200.</p>
6.	K-14	50	Zbiornik przejściowy komponentu szeroka frakcja KTS-F	<p>Zbiornik ocieplony warstwą izolacyjną i owinięty blachą stalową ocynkowaną. Posadowiony w tacy ochronnej o poj. 434 m³ o następującej konstrukcji:</p> <p>na podsypce piaskowej wylano chudy beton, na którym położono geomembranę PEHD i zalano betonem B20. Beton wyprofilowano ze spadkami do krtek ściekowych. Spadek powierzchni tacy wynosi ok. 1,5 %. Na zbiorniku zamontowany przerywacz ognia z wbudowanym zaworem bezpieczeństwa.</p> <p>Opary magazynowanych cieczy podczas napełniania i opróżniania zbiornika odprowadzane będą</p>

				układem rurociągów wahadła gazowego, mającego na celu wyrównywanie ciśnienia w zbiorniku. Zbiornik połączony rurociągiem DN 80 z adsorberami typu ABC 200.
7.	Nr.1.14	7	Zbiornik manipulacyjny frakcji lekkiej J 3	Zbiornik stalowy leżący, posadowiony w szczelnej betonowej tacy ochronnej o poj. 47m ³ o następującej konstrukcji: na podsypce piaskowej wylano chudy beton, na którym położono geomembranę PEHD i zalano betonem B20. Beton wyprofilowano ze spadkami do kratek ściekowych. Opary magazynowanych cieczy podczas napełniania i opróżniania zbiornika odprowadzane będą układem rurociągów wahadła gazowego, mającego na celu wyrównywanie ciśnienia w zbiorniku. Zbiornik połączony rurociągiem DN 80 z adsorberami typu ABC 200.
8.	Nr.2.14	7	Zbiornik manipulacyjny frakcji lekkiej J 3	Zbiornik stalowy leżący, posadowiony w szczelnej betonowej tacy ochronnej o poj. 47m ³ o następującej konstrukcji: na podsypce piaskowej wylano chudy beton, na którym położono geomembranę PEHD i zalano betonem B20. Beton wyprofilowano ze spadkami do kratek ściekowych. Opary magazynowanych cieczy podczas napełniania i opróżniania zbiornika odprowadzane będą układem rurociągów wahadła gazowego, mającego na celu wyrównywanie ciśnienia w zbiorniku. Zbiornik połączony rurociągiem DN 80 z adsorberami typu ABC 200.
9.	Nr.3.14	7	Zbiornik manipulacyjny frakcji lekkiej J 3	Zbiornik stalowy leżący, posadowiony w szczelnej betonowej tacy ochronnej o poj. 47m ³ o następującej konstrukcji: na podsypce piaskowej wylano chudy beton, na którym położono geomembranę PEHD i zalano betonem B20. Beton wyprofilowano ze spadkami do kratek ściekowych. Opary magazynowanych cieczy podczas napełniania i opróżniania zbiornika odprowadzane będą układem rurociągów wahadła gazowego, mającego na celu wyrównywanie ciśnienia w zbiorniku. Zbiornik połączony rurociągiem DN 80 z adsorberami typu ABC 200.

10.	Nr.1.15	7	Zbiornik manipulacyjny frakcji ciężkiej J 3	Zbiornik stalowy leżący, posadowiony w szczelnej betonowej tacy ochronnej o poj. 47m ³ o następującej konstrukcji: na podsypce piaskowej wylano chudy beton, na którym położono geomembranę PEHD i zalano betonem B20. Beton wyprofilowano ze spadkami do kratek ściekowych. Opary magazynowanych cieczy podczas napełniania i opróżniania zbiornika odprowadzane będą układem rurociągów wahadła gazowego, mającego na celu wyrównywanie ciśnienia w zbiorniku. Zbiornik połączony rurociągiem DN 80 z adsorberami typu ABC 200.
11.	Nr.2.15	7	Zbiornik manipulacyjny frakcji ciężkiej J 3	Zbiornik stalowy leżący, posadowiony w szczelnej betonowej tacy ochronnej o poj. 47m ³ o następującej konstrukcji: na podsypce piaskowej wylano chudy beton, na którym położono geomembranę PEHD i zalano betonem B20. Beton wyprofilowano ze spadkami do kratek ściekowych. Opary magazynowanych cieczy podczas napełniania i opróżniania zbiornika odprowadzane będą układem rurociągów wahadła gazowego, mającego na celu wyrównywanie ciśnienia w zbiorniku. Zbiornik połączony rurociągiem DN 80 z adsorberami typu ABC 200.
12.	Nr.3.15	7	Zbiornik manipulacyjny frakcji ciężkiej J 3	Zbiornik stalowy leżący, posadowiony w szczelnej betonowej tacy ochronnej o poj. 47m ³ o następującej konstrukcji: na podsypce piaskowej wylano chudy beton, na którym położono geomembranę PEHD i zalano betonem B20. Beton wyprofilowano ze spadkami do kratek ściekowych. Opary magazynowanych cieczy podczas napełniania i opróżniania zbiornika odprowadzane będą układem rurociągów wahadła gazowego, mającego na celu wyrównywanie ciśnienia w zbiorniku. Zbiornik połączony rurociągiem DN 80 z adsorberami typu ABC 200.
13.	Nr.2.23	7	Zbiornik manipulacyjny oleju opałowego J 3	Zbiornik stalowy leżący, posadowiony w szczelnej betonowej tacy ochronnej o poj. 47m ³ o następującej konstrukcji: na podsypce piaskowej wylano chudy beton, na którym położono

				geomembraną PEHD i zalano betonem B20. Beton wyprofilowano ze spadkami do kratek ściekowych. Opary magazynowanych cieczy podczas napełniania i opróżniania zbiornika odprowadzane będą układem rurociągów wahadła gazowego, mającego na celu wyrównywanie ciśnienia w zbiorniku. Zbiornik połączony rurociągiem DN 80 z adsorberami typu ABC 200.
14.	Nr.3.23	7	Zbiornik manipulacyjny oleju opałowego J 3	Zbiornik stalowy leżący, posadowiony w szczelnej betonowej tacy ochronnej o poj. 47m ³ o następującej konstrukcji: na podsypce piaskowej wylano chudy beton, na którym położono geomembraną PEHD i zalano betonem B20. Beton wyprofilowano ze spadkami do kratek ściekowych. Opary magazynowanych cieczy podczas napełniania i opróżniania zbiornika odprowadzane będą układem rurociągów wahadła gazowego, mającego na celu wyrównywanie ciśnienia w zbiorniku. Zbiornik połączony rurociągiem DN 80 z adsorberami typu ABC 200.
15.	Nr.2.34	7	Zbiornik manipulacyjny oleju nośnego J 3	Zbiornik stalowy leżący, posadowiony w szczelnej betonowej tacy ochronnej o poj. 47m ³ o następującej konstrukcji: na podsypce piaskowej wylano chudy beton, na którym położono geomembraną PEHD i zalano betonem B20. Beton wyprofilowano ze spadkami do kratek ściekowych. Opary magazynowanych cieczy podczas napełniania i opróżniania zbiornika odprowadzane będą układem rurociągów wahadła gazowego, mającego na celu wyrównywanie ciśnienia w zbiorniku. Zbiornik połączony rurociągiem DN 80 z adsorberami typu ABC 200.
16.	Nr.3.34	7	Zbiornik manipulacyjny oleju nośnego J 3	Zbiornik stalowy leżący, posadowiony w szczelnej betonowej tacy ochronnej o poj. 47m ³ o następującej konstrukcji: na podsypce piaskowej wylano chudy beton, na którym położono geomembraną PEHD i zalano betonem B20. Beton wyprofilowano ze spadkami do kratek ściekowych. Opary magazynowanych cieczy podczas napełniania i opróżniania zbiornika odprowadzane będą

				układem rurociągów wahadła gazowego, mającego na celu wyrównywanie ciśnienia w zbiorniku. Zbiornik połączony rurociągiem DN 80 z adsorberami typu ABC 200.
17.	Nr.1.4	1,02	Zbiornik zamknięcia cieczowego J 4	Zbiornik stalowy umiejscowiony nad tacą o poj. 47m ³ .
18.	Nr.2.4	1,02	Zbiornik zamknięcia cieczowego J 4	Zbiornik stalowy umiejscowiony nad tacą o poj. 47m ³ .
19.	Nr.3.4	1,02	Zbiornik zamknięcia cieczowego J 4	Zbiornik stalowy umiejscowiony nad tacą o poj. 47m ³ .
20.	Nr.1.5	4,5	Zbiornik zrzutowy J 5	Zbiornik stalowy umiejscowiony nad tacą o poj. 47m ³ .
21.	Nr.2.5	4,5	Zbiornik zrzutowy J 5	Zbiornik stalowy umiejscowiony nad tacą o poj. 47m ³ .
22.	Nr.3.5	4,5	Zbiornik zrzutowy J 5	Zbiornik stalowy umiejscowiony nad tacą o poj. 47m ³ .
23.	Nr.1.16	11,7	Zbiornik buforowy gazu poreakcyjnego J 11	Zbiornik stalowy stojący, posadowiony na betonowym postumencie.
24.	Nr.2.16	11,7	Zbiornik buforowy gazu poreakcyjnego J 11	Zbiornik stalowy stojący, posadowiony na betonowym postumencie.
25.	Nr.3.16	11,7	Zbiornik buforowy gazu poreakcyjnego J 11	Zbiornik stalowy stojący, posadowiony na betonowym postumencie.
26.	Nr.32	6,7	Zbiornik magazynowy gazu propan-butan	Zbiornik stalowy leżący, posadowiony na betonowym postumencie
27.	Nr.33	10	Zbiornik buforowy powietrza	Stalowy zbiornik wolnostojący.
28.	Nr.34	13	Zbiornik magazynowy azotu	Stalowy zbiornik wolnostojący.

I.2.2. Charakterystykę procesów technologicznych.

Gotowy surowiec jakim będą rozdrobnione odpadowe tworzywa sztuczne, oczyszczone z elementów stałych (metal, drewno, papier, szkło) oraz odpadów szkodliwych (PET, PCV, guma) przyjmowany będzie od zewnętrznego dostawcy i magazynowany w budynku zasypu, zlokalizowanym obok pompowni.

Po każdej dostawie prowadzone będzie badanie właściwości fizycznych takich jak: cechy zewnętrzne (wygląd, konsystencja, barwa, kruchość), gęstość i topliwość tworzywa, rozpuszczalność w wodzie oraz w rozpuszczalnikach organicznych i chemicznych. Ponadto próbka poddawana będzie badaniu otwartym płomieniem (określenie palności, barwy płomienia, zapachu próbki po zgaszeniu, spalenia, zwęglenia) oraz badaniu produktów rozkładu chemicznego (zapachu i odczynu produktów gazowych i par).

Następnie surowiec będzie transportowany zamkniętym przenośnikiem taśmowym do topielnika tworzyw, gdzie w temperaturze ok. 200°C tworzywo będzie upłynniane, a następnie za pomocą pomp śrubowych i ogrzewanych termicznie rurociągów trafią do reaktora, gdzie następować będzie właściwy proces krakingu.

Przed załadunkiem do topielnika prowadzona będzie ciągła, wizualna kontrola surowca, celem wychwycenia zanieczyszczeń, które mógł ewentualnie przeoczyć dostawca zewnętrzny.

Kraking termiczny tworzyw sztucznych prowadzony będzie w reaktorze w temp. 350-420°C i ciśnieniu ok. 5 kPa. Jednocześnie pracować będą max. 2 reaktory, trzeci będzie czyszczony. W wyniku krakingu uzyskiwane będą produkty gazowe i ciekłe wrzące do 350°C oraz koksik. Gaz poreaakcyjny po wyseparowaniu będzie bezpośrednio kierowany do ogrzewania topielnika, reaktorów lub będzie spalany w spalaczu, natomiast koksik przekazywany będzie do firmy zewnętrznej jako dodatek energetyczny do paliw alternatywnych.

W trakcie trwania procesu w reaktorze, wytwarzające się z rozpadu poliolefin opary związków węglowodorowych doprowadzane będą do wymienników ciepła składających się ze schładzacza powietrznego, gdzie następować będzie pierwszy stopień schładzania (do 310°C), separatora gdzie rozdzielane będą pary węglowodorowe ciężkie i lekkie. Rozdzielone pary węglowodorowe trafiać będą odpowiednio do:

- schładzacza wodnego frakcji lekkiej, gdzie następować będzie schłodzenie oparów węglowodorów lekkich, skąd spływać one będą grawitacyjnie do zbiornika manipulacyjnego frakcji lekkiej jako frakcja benzynowo-napędowa lekka,
- schładzacza wodnego frakcji ciężkiej, gdzie następować będzie schłodzenie oparów węglowodorów ciężkich, skąd spływać one będą grawitacyjnie do zbiornika manipulacyjnego frakcji ciężkiej jako frakcja napędowo-olejowa ciężka.

Frakcja lekka i ciężka po napełnieniu zbiorników manipulacyjnych do ok. 80-85% przepompowywana będzie do zbiorników przejściowych K-3, K- 4 lub K-14.

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 wprowadzanych do powietrza.

Tabela 2

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Reaktor nr 1 (spalanie oleju opałowego lub gazu propan – butan)	E-1	Dwutlenek siarki	0,216
		Dwutlenek azotu	0,2541
		Tlenek węgla	0,0635
		Pył ogółem	0,0432
		Pył zawieszony PM 10	0,0432
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0346
Reaktor nr 1 (spalanie oleju opałowego lub gazu propan – butan)	E-2	Dwutlenek siarki	0,216
		Dwutlenek azotu	0,2541
		Tlenek węgla	0,0635
		Pył ogółem	0,0432
		Pył zawieszony PM 10	0,0432
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0346
Reaktor nr 2 (spalanie oleju opałowego lub gazu propan – butan)	E-3	Dwutlenek siarki	0,216
		Dwutlenek azotu	0,2541
		Tlenek węgla	0,0635
		Pył ogółem	0,0432
		Pył zawieszony PM 10	0,0432
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0346

Reaktor nr 2 (spalanie oleju opałowego lub gazu propan – butan)	E-4	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,216 0,2541 0,0635 0,0432 0,0432 0,0346
Reaktor nr 3 (spalanie oleju opałowego lub gazu propan – butan)	E-5	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,216 0,2541 0,0635 0,0432 0,0432 0,0346
Reaktor nr 3 (spalanie oleju opałowego lub gazu propan – butan)	E-6	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,216 0,2541 0,0635 0,0432 0,0432 0,0346
Spalacz gazu procesowego nr 1	E-7	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,21 0,0288 0,00006 0,00006 0,000002
Spalacz gazu procesowego nr 2	E-8	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,21 0,0288 0,00006 0,00006 0,000002
Spalacz gazu procesowego nr 3	E-9	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,21 0,0288 0,00006 0,00006 0,000002
Topielnik (spalanie oleju opałowego lub gazu propan – butan)	E-10	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,21 0,0288 0,00006 0,00006 0,000002
Adsorbent par węglowodorów nr 1	E-11	Węglowodory alifatyczne	0,011
Adsorbent par węglowodorów nr 2	E-12	Węglowodory alifatyczne	0,011

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji.

Tabela 3

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Dwutlenek siarki	5,2531
2.	Dwutlenek azotu	8,4897
3.	Tlenek węgla	1,8611
4.	Pył ogółem	1,0512
5.	Pył zawieszony PM 10	1,0512
6.	Pył zawieszony PM 2,5	0,8414
7.	Węglowodory alifatyczne	0,0964

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.2.1. Wody opadowo-roztopowe:

Powierzchnia terenu utwardzonego, z którego odprowadzane będą wody opadowo – roztopowe wynosi 3600 m², w tym 2957 m² powierzchni narażonej na zanieczyszczenie.

II.2.2. Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w wodach opadowo – roztopowych wprowadzanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych:

Tabela 4

Lp.	Rodzaj wskaźnika	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń
1.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	100
2.	Zawiesina ogólna	mg/l	15

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	50	Czyszczenie zbiorników magazynowych	Zanieczyszczenia mineralne (krzemiany) i mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych
2.	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	1	Czyszczenie urządzeń i aparatów	Zanieczyszczenia mineralne (krzemiany) i mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1	Wymiana olejów w przekładniach urządzeń	Mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych
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)	2	Utrzymanie czystości maszyn i urządzeń technicznych	Wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczone śladowymi ilościami soli niklu, chromu, cynku
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,05	Remonty maszyn i urządzeń technicznych	Szkło, metale, elementy aluminiowe, rtęć

6.	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	2	Adsorbent par węglowodorów w parku zbiorników	Węgiel pierwiastkowy w formie bezpostaciowej (sadza), tlenki metali alkalicznych i krzemionka
7.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	1	Separatory wód opadowych	Mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych
8.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	1	Separatory wód opadowych	Zanieczyszczenia mineralne (krzemiany) i mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.
Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	0,5	Remonty izolacji rurociągów i parociągów	Związki krzemu
2.	19 11 99	Inne niewymienione odpady	500	Proces technologiczny pirolizy termicznej [przetwarzanie odpadów w procesie R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)]	Węgiel ze śladowym zanieczyszczeniem węglowodorami alifatycznymi
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50	Pozostałość po wstępnej segregacji surowca	Metale, szkło, krzemiany sodu, mineralne włókna naturalne, polipropylen

II.4. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza instalacją, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, zlokalizowanych w kierunku północno-zachodnim od granic instalacji oraz terenów mieszkaniowo-usługowych, zlokalizowanych w kierunku wschodnim od granic instalacji w następujący sposób:

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

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

III.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji do powietrza.

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

Tabela 7

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E-1	14,5	0,406	8,4	550	6160
2.	E-2	14,5	0,406	8,4	550	6160
3.	E-3	14,5	0,406	8,4	550	6160
4.	E-4	14,5	0,406	8,4	550	6160
5.	E-5	14,5	0,406	8,4	550	6160
6.	E-6	14,5	0,406	8,4	550	6160
7.	E-7	10,5	0,406	6,3	500	1000
8.	E-8	10,5	0,406	6,3	500	1000
9.	E-9	10,5	0,406	6,3	500	1000
10.	E-10	14,5	0,3	0,0 (zadaszony)	458	8000
11.	E-11	3,5	0,05	0,0 (zadaszony)	293	4380
12.	E-12	3,5	0,05	0,0 (zadaszony)	293	4380

III.1.2. Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

Tabela 8

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
1.	E-11	Napełnianie i opróżnianie zbiorników K-1, K-2, K-3, K-4, K-13, K-14, Nr.1.14, Nr.2.14, Nr.3.14, Nr.1.15, Nr.2.15, Nr.3.15, Nr.2.23, Nr.3.23, Nr.2.34, Nr.3.34	Adsorber par węglowodorów nr 1, wypełniony węglem aktywnym w ilości 180 kg, Zdolność adsorpcji 0,1 kg węglowodorów/kg węgla aktywnego	96
2.	E-12	Napełnianie i opróżnianie zbiorników K-1, K-2, K-3, K-4, K-13, K-14, Nr.1.14, Nr.2.14, Nr.3.14, Nr.1.15, Nr.2.15, Nr.3.15, Nr.2.23, Nr.3.23, Nr.2.34, Nr.3.34	Adsorber par węglowodorów nr 2, wypełniony węglem aktywnym w ilości 180 kg, Zdolność adsorpcji 0,1 kg węglowodorów/kg węgla aktywnego	96

III.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

III.2.1. Woda do celów przemysłowych (uzupełnianie strat w zamkniętych obiegach chłodzenia) pobierana będzie z sieci wodociągowej LOTOS Infrastruktura S.A., w ilości:

$$Q_{\max d} = 120 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max r} = 2000 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

III.2.2. Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków technologicznych.

III.2.3. Ścieki sanitarne oraz wody opadowo – roztopowe odprowadzane będą do kanalizacji ogólnospławnej LOTOS Infrastruktura S.A. poprzez separator koalescencyjny NG-6.

III.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

III.3.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	W opisanym kodem i nazwą odpadu wydzielonym miejscu w wybetonowanej, zadaszanej, bezodpływowej tacy o wymiarach 16 x 10 m, otoczonej z trzech stron betonowymi ścianami o wysokości 2,10 m, zlokalizowanej obok dawnego spalacza odpadów.
2.	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	W opisanym kodem i nazwą odpadu wydzielonym miejscu w wybetonowanej, zadaszanej, bezodpływowej tacy o wymiarach 16 x 10 m, otoczonej z trzech stron betonowymi ścianami o wysokości 2,10 m, zlokalizowanej obok dawnego spalacza odpadów.
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W opisanym kodem i nazwą odpadu zbiorniku typu mauzer w wybetonowanej, zadaszanej, bezodpływowej tacy o wymiarach 16 x 10 m, otoczonej z trzech stron betonowymi ścianami o wysokości 2,10 m, zlokalizowanej obok dawnego spalacza odpadów.
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)	W opisanym kodem i nazwą odpadu pojemniku w wybetonowanej, zadaszanej, bezodpływowej tacy o wymiarach 16 x 10 m, otoczonej z trzech stron betonowymi ścianami o wysokości 2,10 m, zlokalizowanej obok dawnego spalacza odpadów.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W wydzielonym magazynie zlokalizowanym w obrębie byłych pieców instalacji DRW I, składającym się z ogrodzonego siatką placu betonowego

			o wymiarach 10 x 9 m i przylegającym do niego budynku o wymiarach 10 x 8 x 9 m, posiadającym szczelną bezodpływową posadzkę.
6.	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	W opisanym kodem i nazwą odpadu pojemniku w wybetonowanej, zadaszanej, bezodpływowej tacy o wymiarach 16 x 10 m, otoczonej z trzech stron betonowymi ścianami o wysokości 2,10 m, zlokalizowanej obok dawnego spalacza odpadów.
7.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	W opisanym kodem i nazwą odpadu zbiorniku typu mauzer w wybetonowanej, zadaszanej, bezodpływowej tacy o wymiarach 16 x 10 m, otoczonej z trzech stron betonowymi ścianami o wysokości 2,10 m, zlokalizowanej obok dawnego spalacza odpadów.
8.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	W opisanym kodem i nazwą odpadu pojemniku w wybetonowanej, zadaszanej, bezodpływowej tacy o wymiarach 16 x 10 m, otoczonej z trzech stron betonowymi ścianami o wysokości 2,10 m, zlokalizowanej obok dawnego spalacza odpadów.

III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	W wydzielonym magazynie zlokalizowanym w obrębie byłych pieców instalacji DRW I, składającym się z ogrodzonego siatką placu betonowego o wymiarach 10 x 9 m i przylegającym do niego budynku o wymiarach 10 x 8 x 9 m, posiadającym szczelną bezodpływową posadzkę.
2.	19 11 99	Inne niewymienione odpady	W opisanym kodem i nazwą odpadu pojemniku w wybetonowanej, zadaszanej, bezodpływowej tacy o wymiarach 16 x 10 m, otoczonej z trzech stron betonowymi ścianami o wysokości 2,10 m, zlokalizowanej obok dawnego spalacza odpadów.
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	W wydzielonym magazynie zlokalizowanym w obrębie byłych pieców instalacji DRW I, składającym się z ogrodzonego siatką placu betonowego o wymiarach 10 x 9 m i przylegającym do niego budynku o wymiarach 10 x 8 x 9 m, posiadającym szczelną bezodpływową posadzkę.

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	D10
2.	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	D10
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	D9
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)	D10
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R12
6.	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	R3
8.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	R9
9.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	D10

III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	D5
2.	19 11 99	Inne niewymienione odpady	D10
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	R4, R5, D5

III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

III.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 kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie **III.3.1.** decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

III.3.3.2. Odpady niebezpieczne powinny być usuwane w opakowaniach z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

III.3.3.3. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp

do nich osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych będzie posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.3.3.4. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla płynów eksploatacyjnych.

III.3.3.5. Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

III.3.3.6. Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów celem zmniejszenia ilości powstających odpadów.

III.3.3.7. Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, nie będą przekraczane pojemności magazynowe.

III.3.3.8. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

III.3.3.9. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.

III.3.3.10. Stosowane będą materiały charakteryzujące się wydłużonym okresem eksploatacyjnym.

III.3.3.11. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

III.3.3.12. Pracownicy Wydziału poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

III.4.1. Dopuszczalne rodzaje i masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz sposób ich magazynowania.

Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarzania	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	2000	W hali o betonowym podłożu obok budynku reaktorów
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	5000	W hali o betonowym podłożu obok budynku reaktorów
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	2000	W hali o betonowym podłożu obok budynku reaktorów
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10000	W hali o betonowym podłożu obok budynku reaktorów

5.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	500	W hali o betonowym podłożu obok budynku reaktorów
6.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	1000	W hali o betonowym podłożu obok budynku reaktorów
7.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	4000	W hali o betonowym podłożu obok budynku reaktorów
8.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1000	W hali o betonowym podłożu obok budynku reaktorów

Łączna ilość odpadów przetwarzanych w ciągu roku nie może przekroczyć 10000 Mg.

Rodzaj i ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania określono w tabeli 6 w wierszu o Lp. 2

III.4.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów.

Przetwarzanie odpadów będzie odbywać się na terenie Zakładu Rafineryjnego Jasło Sp. z o.o., ul. 3-go Maja 101, 38-200 Jasło, na działce o nr ewid.: 1062/196.

Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania). Proces prowadzony będzie w Wydziale Przerobu Tworzyw Sztucznych, zgodnie z warunkami określonymi w punkcie I.2.2. niniejszej decyzji.

III.5. Warunki emisji hałasu do środowiska.

III.5.1. Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

Tabela 14

Symbol źródła	Lokalizacja źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
		pora dzienna	pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”			
B1	Hala reaktorów	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”			
P1	Chłodnia wentylatorowa nr 1	16	8
P2	Chłodnia wentylatorowa nr 2	16	8

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

Tabela 15

Lp.	Rodzaj materiałów, surowców, energii i paliw	Jednostka	Zużycie maksymalne
1.	Odpady ogółem	Mg/rok	10000
2.	Szeroka frakcja węglowodorowa KTS-F	Mg/rok	500
3.	Gaz inertny (N ₂)	Mg/rok	25
4.	Energia elektryczna	kWh/rok	75
5.	Sprężone powietrze	m ³ /rok	158400

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

V.1. Monitoring procesów technologicznych.

V.1.1. Po każdej dostawie surowca będzie badanie właściwości fizycznych takich jak: cechy zewnętrzne (wygląd, konsystencja, barwa, kruchość), gęstość i topliwość tworzywa, rozpuszczalność w wodzie oraz w rozpuszczalnikach organicznych i chemicznych. Ponadto próbka poddawana będzie badaniu otwartym płomieniem (określenie palności, barwy płomienia, zapachu próbki po zgaszeniu, spalania, zwęglenia) oraz badaniu produktów rozkładu chemicznego (zapachu i odczynu produktów gazowych i par).

V.1.2. Cały proces technologiczny będzie monitorowany z pomieszczenia sterowni. Dla prawidłowego przebiegu procesu pirolizy w reaktorach prowadzona będzie ciągła kontrola parametrów pracy palników, mieszadła i spalaczy oraz ciśnienia oparów i temperatury (reaktora, oparów, dna zewnętrznego i wewnętrznego). Parametry procesu objęte blokadami i sygnalizacją wyszczególnione zostały w poniższej tabeli:

Tabela 16

Lp.	Parametr	Sygnalizacja	Blokada
1.	Temperatura reaktora	390°C	400°C
2.	Temperatura dna wewnętrznego	385°C	410°C
3.	Temperatura dna zewnętrznego	445°C	485°C
4.	Temperatura oparów	360°C	380°C
5.	Ciśnienie oparów	7 kPa (max) 1 kPa (min)	11 kPa (max)

V.1.3. Wszystkie sygnały ciągłe (pomiarowe) oraz dwustanowe (sygnalizacyjne) będą podłączone do modułów wejściowych sterownika programowalnego celem ich przetworzenia i wizualizacji na monitorze stanowiska komputerowego, a najbardziej istotne dla sterowania procesem (temperatura reaktora, temperatura oparów, temperatura dna zewnętrznego i wewnętrznego, ciśnienie oparów) będą wizualizowane również na szafie sterowniczej poprzez mierniki cyfrowe. Sterownik programowalny wraz ze stanowiskiem komputerowego nadzoru i sterowania będzie wykonywał następujące zadania:

- akwizycja i archiwizacja wybranych danych pomiarowych i stanów,
- wizualizacja w/w danych,
- monitoring i kreowanie odpowiednich blokad,
- regulacja i sterowanie przebiegiem procesu.

V.1.4. Z uwagi na istniejące zagrożenie wybuchem stosowana będzie aparatura iskrobezpieczna (Exi) lub w wykonaniu ognioszczelnym (Exd).

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

V.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E-1 – E-10.

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

V.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela 17

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E-1	Co najmniej raz do roku	Dwutlenek siarki

			Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem
2.	E-2	Co najmniej raz do roku	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem
3.	E-3	Co najmniej raz do roku	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem
4.	E-4	Co najmniej raz do roku	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem
5.	E-5	Co najmniej raz do roku	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem
6.	E-6	Co najmniej raz do roku	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem
7.	E-7	Co najmniej raz do roku	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem
8.	E-8	Co najmniej raz do roku	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem
9.	E-9	Co najmniej raz do roku	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem
10.	E-10	Co najmniej raz do roku	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem

V.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

V.3. Monitoring poboru wody.

V.3.1. Pomiar zużycia wody technologicznej będzie odbywał się za pomocą wodomierza zlokalizowanego w budynku pompowni wody obiegowej.

V.3.2. Odczyt zużycia wody będzie odbywał się raz na dobę i będzie odnotowywany w rejestrze zużycia wody.

V.4. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne.

V.4.1. Sposób prowadzenia monitoringu wpływu instalacji na wody podziemne:

Punkty pomiarowe: piezometry MR-13 i MR-14 wchodzący w skład lokalnej sieci monitoringu.

V.4.2. Zakres badań wskaźników jakości wody wykonywanych z częstotliwością co najmniej co 6 miesięcy: odczyn (pH), przewodność, ChZT, węglowodory

ropopochodne, ogólny węgiel organiczny (OWO), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA, BTX) oraz pomiar poziomu zwierciadła wód podziemnych.

V.5. Monitoring emisji ścieków.

V.5.1. Punkt poboru prób wód opadowo – roztopowych zlokalizowany będzie na wylocie separatora koalescencyjnego NG-6.

V.5.2. Częstotliwość pobierania prób – 2 razy w roku.

V.5.3. W próbach pobieranych ścieków będą oznaczane wskaźniki zanieczyszczeń określone w tabeli 4.

V.6. Monitoring emisji hałasu do środowiska.

V.6.1 Pomiary emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie, będą prowadzone metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach P1, P2 i P3 zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu, tj.:

P1 – wewnątrz hali reaktorów (przy jej elewacji),

P2 – przy chłodni wentylatorowej nr 1,

P3 – przy chłodni wentylatorowej nr 2.

V.6.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 14.

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

VI.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej monitorującej przebieg procesu technologicznego, z której sygnały są przekazywane do systemu blokad instalacji 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.

VI.2. O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

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

VII.1. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring Zakładu.

VII.2. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

VII.3. Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii przemysłowej.

VII.4. Pojemniki magazynowe posiadać będą szczelne konstrukcje oraz zabezpieczenia przeciwdziałające niekontrolowanemu rozlaniu i przedostaniu się substancji do wody lub gleby.

VII.5. Stosowane będzie komputerowe sterowanie przebiegiem procesu oraz sygnalizacja świetlna i dźwiękowa zapewniająca ocenę stanu instalacji w warunkach normalnych i w przypadku awarii.

VII.6. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VII.7. Procedury postępowania w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych oraz skutków ich likwidacji opisane będą w instrukcji technologicznej i instrukcji stanowiskowej aparatu procesów fizykochemicznych (osoby prowadzącej proces). W szczególności instrukcja zawierać będzie sposoby postępowania w przypadku: wzrostu ciśnienia oparów, awarii palników, rozszczelnienia dna reaktora, awarii zasilania.

VIII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

VIII.1. Stosowane będą surowce gwarantujące dotrzymanie wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz standardów środowiska w szczególności surowce nie mogą zawierać PCV, gumy oraz PET.

VIII.2. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

VIII.3. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

VIII.4. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

VIII.5. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

VIII.6. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

VIII.7. Drogi i place, oraz pozostały teren utrzymywane i eksploatowane będą z zachowaniem zasad, przepisów szczegółowych i instrukcji z zachowaniem czystości i porządku.

VIII.8. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

VIII.9. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V.1. niniejszej decyzji.

VIII.10. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

IX. Dodatkowe wymagania.

IX.1. W terminie do końca I kwartału roku następnego prowadzący instalację będzie przekazywał Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska wyniki monitoringu wód podziemnych w formie „Raportu z monitoringu instalacji za rok ...”.

IX.2. Raport z monitoringu wód podziemnych wymieniony w punkcie IX.1. powinien zawierać: zbiorcze zestawienie wyników analiz, porównanie w stosunku do lokalnego tła pierwotnego (hydrogeochemicznego), ocenę trendu przemian chemizmu wód, prezentację wyników zgodną z wymaganiami aktualnie obowiązujących przepisów prawa, wnioski oraz zalecenia.

IX.3. Opracowane wyniki pomiarów jakości wód opadowo – roztopowych, emisji gazów do powietrza oraz emisji hałasu do środowiska prowadzący instalację będzie przedkładał Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

X. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania poszczególnych warunków, zapisy decyzji obowiązują z chwilą gdy decyzja stanie się ostateczna.

XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 15 kwietnia 2024 roku.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 4 lutego 2014 r. znak: BI/04/14 Zakład Rafineryjny Jasło Sp. z o.o., ul. 3 Maja 101, 38-200 Jasło (REGON 120336106, NIP 8691887865) wystąpił o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie Instalacji Wydziału Przerobu Tworzyw Sztucznych.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 68/2014.

Instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż zalicza się zgodnie z ust. 4 pkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej.

Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 1 lit a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

Pismem z dnia 6 lutego 2014 r. znak: OS-I.7222.24.1.2014.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Ogłoszeniem z dnia 6 lutego 2014 r. znak: OS-I.7222.24.1.2014.MH podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Jaśle, oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 7 marca 2014 r. 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 11 marca 2014 r. znak:

OS-I.7222.24.1.2014.MH wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 18 marca 2014 r. (data wpływu 21 marca 2014 r.) znak: BI/11/13. Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i w związku z tym nie ma obowiązku posiadania „Programu Zapobiegania Awariom”. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego pozwala na automatyczną stałą kontrolę i regulację parametrów poszczególnych procesów technologicznych umożliwiając tym samym alarmowanie o zbliżaniu się parametrów do stanów granicznych i natychmiastowe wyłączenie poszczególnych układów. System kontroli parametrów prowadzonego procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii. W sytuacji awarii poszczególne źródła emisji zanieczyszczeń i energii do środowiska będą wyłączone z eksploatacji a w przypadku awarii automatycznego sterowania procesami technologicznymi prowadzone będzie sterowanie manualne. Zapobieganie ewentualnym niewielkim awariom opiera się o system monitorowania procesów technologicznych a ewentualne oddziaływanie na środowisko takiej awarii ograniczy się do terenu Wydziału.

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 do powietrza nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu.

W związku z rozszerzeniem w ww. rozporządzeniu listy substancji, dla których określono poziomy dopuszczalne w powietrzu o pył zawieszony PM 2,5 w decyzji również dla tej substancji określono dopuszczalną emisję roczną.

Ponadto emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustalono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza. Stanowiska te będą zamontowane na emitorach: E-1, E-2, E-3, E-4, E-5, E-6, E-7, E-8, E-9 i E-10.

Woda do celów przemysłowych (uzupełnianie strat w zamkniętych obiegach chłodzenia) oraz socjalno bytowych pobierana będzie z sieci wodociągowej LOTOS Infrastruktura S.A., Instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Ścieki sanitarne oraz wody opadowo-roztopowe odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej LOTOS Infrastruktura S.A. poprzez separator koalescencyjny NG-6.

Tereny byłej Rafinerii Jasło S.A. posiadają zorganizowaną sieć monitoringu jakości wód podziemnych, której zakres określił Starosta Jasielski w decyzji z dnia 3 czerwca 2002 r. znak OŚ.VI.7520/5/02. Dla monitorowania instalacji w niniejszej

decyzji wskazano otwory obserwacyjne sieci lokalnej oraz określono częstotliwość i zakres wykonywanych analiz.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska 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, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczone 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 unieszkodliwienia 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.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych, zbieranych i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

W punkcie III.4. niniejszej decyzji określono warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów, zgodnie z art. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska 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 poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonych przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

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

- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w Sektorze Obróbki Odpadów (Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatments Industries), sierpień 2006;
- Dokument Referencyjny dotyczący Ogólnych Zasad Monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring), lipiec 2003;
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w Rafineriach Ropy Naftowej i Gazu (Reference Document on Best Available Techniques for Mineral Oil and Gas Refineries), luty 2003;
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w Zakresie Emisji z Magazynowania (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), lipiec 2006;
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w Przetwarzaniu Ścieków i Gazów Odpadowych w Sektorze Chemicznym (Reference Document on Best Available Techniques In Common Waste Water nad Waste Gas Treatment/Management System in the Chemical Sector), luty 2003;
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie Efektywności Energetycznej (Reference Document on Best Available Techniques on Energy Efficiency), marzec 2008.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

Zasady BAT zgodnie z dokumentami referencyjnymi BREF	Sposób realizacji przez Zakład jako operatora instalacji
BAT dla przemysłu przetwarzania odpadów	
Prowadzenie kontroli materiałów przychodzących.	Gotowy surowiec – rozdrobnione odpadowe tworzywa sztuczne, oczyszczone z elementów stałych (metal, drewno, papier, szkło) oraz odpadów szkodliwych (PET, PCV, guma) przyjmowany będzie od zewnętrznego dostawcy i magazynowany w budynku zasypu. Po każdej dostawie prowadzone jest badanie właściwości fizycznych takich jak: cechy zewnętrzne (wygląd, konsystencja, barwa, kruchość), gęstość i topliwość tworzywa, rozpuszczalność w wodzie oraz w rozpuszczalnikach organicznych i chemicznych. Ponadto próbka poddawana jest badaniu otwartym płomieniem (określenie palności, barwy płomienia, zapachu próbki po zgaszeniu, spalania, zwęglenia) oraz badaniu produktów rozkładu chemicznego (zapachu i odczynu produktów gazowych i par). Przed załadunkiem do topielnika prowadzona jest ciągła, wizualna kontrola surowca, celem wychwycenia zanieczyszczeń, które mógł ewentualnie przeoczyć dostawca zewnętrzny.
Ograniczanie emisji w trakcie rozładunku i załadunku pojazdów.	Rozdrobnione tworzywa sztuczne dostarczane są do Zakładu w pojemnikach, zapobiegających rozproszeniu odpadów po terenie instalacji. Pojemniki opróżniane są w zamkniętej hali o betonowym podłożu.

Systemy zarządzania środowiskiem	
Implementacje transparentnej hierarchii odpowiedzialności personelu, gdzie osoba odpowiedzialna raportuje bezpośrednio do najwyższego poziomu kierowniczego.	Kierownik Wydziału składa sprawozdania z funkcjonowania systemów zarządzania i realizowania polityki w zakresie środowiska i bezpieczeństwa i jakości minimum raz w roku, w ramach przeglądu systemów wykonywanego przez najwyższe kierownictwo – Zarząd.
Przygotowywanie rocznego raportu oddziaływania na środowisko.	Kierownik Wydziału składa kierownictwu-Zarządowi Zakładu roczne raporty/informacje z zakresu stanu ochrony środowiska, występujących aspektów środowiskowych i ryzyka, realizacji programów, celów i zadań środowiskowych, występujących niegodności i wynikach kontroli organów oraz działań korygujących.
Ustalenie wewnętrznych (specyficznych dla zakładu) celów środowiskowych, regularne ich sprawdzanie i publikowanie ich w postaci rocznych raportów.	Zarząd Spółki, analizując specyficzne oddziaływanie firmy (przetwarzanie odpadów niebezpiecznych, spalanie gazu podprocesowego) i stałe aspekty środowiskowe podejmuje przedsięwzięcia prośrodowiskowe na każdy rok w formie programu realizacji celów i zadań środowiskowych. Zarząd śledzi ich realizację i rozlicza wykonanie. Przebieg realizacji przedsięwzięć omawiany jest na posiedzeniach Zarządu i kierownictwa (np. narady operatywne). Składanie okresowych raportów do Zarządu na temat stanu wykonania programów realizacji celów i zadań w zakresie środowiska i bezpieczeństwa.
Regularny monitoring działania i postępów w osiągnięciu celów i zadań polityki SZŚ.	Coroczne analizowanie przez Zarząd Spółki wielkości zużycia surowców, opakowań, materiałów, energii i jej nośników, wody (pitnej i przemysłowej) oraz wielkości emisji gazów i pyłów, ścieków i odpadów. Bieżąca analiza zużyć przez kierowników instalacji, na podstawie wyników monitoringu (pomiarów).
Przeprowadzanie testowania na stałych zasadach i weryfikowanie procesów (produkcyjnych i oczyszczania) pod kątem wykorzystywania wody i energii, wytwarzania odpadów i oddziaływania na środowisko.	Dokonywane są analizy przed procesem decyzyjnym dotyczącym instalacji. Wprowadzenie rozwiązań poprzedzają próby.
Implementacja adekwatnego programu szkoleniowego dla personelu i instrukcji dla pracowników kontraktowych w zakresie Zdrowia, Bezpieczeństwa i Ochrony Środowiska oraz kwestii alarmowych.	Szkolenia okresowe bhp są rozszerzone o zagadnienia ochrony środowiska. Kadra kierownicza składa egzaminy z tego zakresu. Jest to realizacja procedury ćwiczeń czyli przygotowania i reakcji na niebezpieczeństwo.
Wprowadzenie dobrych praktyk eksploatacji.	Każda czynność eksploatacyjna regulowana jest w odpowiednich instrukcjach. Spostrzeżenia dotyczące przebiegu procesów produkcyjnych i eksploatacji urządzeń obsługa

	notuje w raportach przeglądanych po każdej zmianie roboczej. Przestrzegane są instrukcje obsługi i eksploatacji, a okresowo wykonywane przeglądy stanu technicznego urządzeń instalacji.
Emisje środowiskowe	
Inwentaryzacja zakładu oraz inwentaryzacja strumieniowa.	Istnieją szczegółowe informacje dla instalacji (mapy, plany, rzuty kondygnacji, schematy technologiczne, dokumentacja techniczna). Strumienie emisji są zidentyfikowane, oznaczone i monitorowane. Prowadzona jest ewidencja ilościowa materiałów, surowców, energii i paliw.
Sprawdzanie i identyfikacja większości istotnych źródeł emisji dla każdego medium i wypunktowanie ich w kolejności ładunku zanieczyszczeń.	Identyfikacja i ocena emisji czyli aspektów środowiskowych jest podstawą wyznaczania celów i zadań realizowanych w ramach Programów rocznych. Na terenie instalacji głównymi źródłami emisji zanieczyszczeń pyłowo – gazowych są urządzenia do spalania gazu propan – butan lub oleju opałowego.
Sprawdzanie i identyfikacja istotnych procesów zużywających wodę i wypunktowanie ich w kolejności jej zużycia.	Woda w procesach technologicznych zużywana jest zasadniczo do celów chłodniczych. Zużycie wody jest identyfikowane i monitorowane zgodnie z procedurami i harmonogramami.
Połączenia danych dotyczących produkcji z danymi o ładunku zanieczyszczeń, aby porównać obecne i przewidywane emisje.	Funkcjonowanie harmonogramów badań emisji oraz zestawienia emisji, zużycia wody i mediów energetycznych, będą porównywane przez nadzór technologiczny z wielkością produkcji, i pozwolą oceniać prawidłowość prowadzenia procesu i prognozować emisje w odniesieniu do planów produkcyjnych.
Używanie metod jakościowych aby oceniać proces oczyszczania i produkcji oraz aby uniknąć wymknięcia się ich spod kontroli.	System zarządzania wdrożony i stosowany przez operatora instalacji pozwala monitorować wszystkie procesy pod kątem prawidłowego ich przebiegu, w tym otrzymania wydajności i jakości produktów, a tym samym minimalizacji zużycia surowców i materiałów.
Stosowanie urządzeń do redukcji emisji tam gdzie niemożliwe jest jej zapobieganie.	Tam, gdzie ze względu na przebieg procesu produkcyjnego nie można wyeliminować emisji, zaprojektowano stosowanie różnorodnych metod jej redukcji przed odprowadzeniem do środowiska. Emisja gazów: - awaryjne spalacze. Emisja ścieków: - zamknięte obiegi wód chłodniczych. Wytwarzanie odpadów: - odzysk papieru i tektury oraz opakowań z tworzyw sztucznych, - realizacja zbiórki i recyklingu opakowań, - rozszerzanie stosowania opakowań

	wielokrotnego użytku (bębny, kontenery, palety drewniane).
Wdrożenie programu monitoringu we wszystkich instalacjach aby sprawdzać ich działania.	Procesy produkcyjne monitorowane są przy pomocy systemów aparatury kontrolno-pomiarowej i komputerowych. Wizualizacja podstawowych parametrów pracy, jak też sygnalizacja stanów przedawaryjnych, pozwala w porę reagować na ewentualne zakłócenia. Tam gdzie nie ma pełnego sterowania mikroprocesorowego, monitoring prowadzony jest przy pomocy czujników oraz przez pobieranie prób z częstotliwością i określoną w instrukcjach technologicznych.
Gospodarka ściekowa	
Segregacja wód poprocesowych na nieskażoną wodę i inne niezanieczyszczone wody odpadowe.	W Zakładzie istnieją odrębne systemy kanalizacyjne wód pochłódniczych, ścieków bytowych i wód opadowych Wody pochłódnicze są kierowane do obiegu zamkniętego, ścieki opadowe i bytowe do oczyszczalni
Oczyszczanie ścieków, w sektorze chemicznym, określone w BREF może być realizowane poprzez: <ul style="list-style-type: none"> • centralne, końcowe oczyszczanie w biologicznej oczyszczalni ścieków (OŚ) na terenie zakładu • centralne, końcowe oczyszczanie w miejskiej OŚ • centralne, końcowe oczyszczanie nieorganicznych ścieków w mechaniczno-chemicznej OŚ • oczyszczanie zdecentralizowane. 	W instalacji przewidziano system oczyszczania wód opadowych w separatorze na terenie Wydziału – do kanalizacji odprowadzane są ścieki oczyszczone o parametrach odpowiadających wymogom przepisów w tym zakresie. Zakład posiada pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.
Systemy chłodzenia	
W BREF opisano różnorodne systemy wykorzystujące wodę jako medium chłodzące. Jednym z możliwych do zastosowania rozwiązań uznano system wykorzystujący otwarte chłodnie wentylatorowe z recyrkulacją wody, przy zastosowaniu chłodzenia bezpośredniego. W takim systemie woda chłodząca przepływa w rurach, a medium produkcyjne w płaszczu wymiennika. Woda ogrzana wraca do chłodni, gdzie oddaje ciepło.	Instalacje, w których wymagane jest stosowanie czynnika chłodzącego o niższych temperaturach, wyposażone są w agregaty chłodnicze z wewnętrznymi obiegami czynnika chłodzącego do zbiorników magazynowych i urządzeń produkcyjnych.
Oszczędności wody chłodzącej dzięki jej ponownemu wykorzystaniu.	Zastosowanie agregatów chłodniczych przy instalacji przyczyniło się do zmniejszenia zużycia wody chłodzącej.
Obniżenie zużycia energii elektrycznej.	Silniki pomp i napędów wyposażone są w falowniki (VSD), co pozwala dostosować ich wydajności do temperatury powietrza (pory roku) i uzyskać wymagane temperatury przy zmniejszonym zużyciu energii elektrycznej. Dodatkowym efektem jest zmniejszenie hałasu.

Zbiorniki magazynowe	
Procedury operacyjne i szkolenie.	W ramach systemu zarządzania w Zakładzie funkcjonują wdrożone procedury operacyjne oraz procedura w zakresie szkolenia pracowników i nadzoru. W obszarze tym prowadzone są zapisy.
Zapobieganie przeciekom i przepełnieniom poprzez: - dobór odpowiedniej konstrukcji, - umieszczanie zbiorników w tacach.	Zbiorniki są wykonane z odpowiednich materiałów (np. stal specjalna, tworzywa sztuczne). Zapobieganie korozji i erozji następuje poprzez zabezpieczenia antykorozyjne (malowanie). Zbiorniki wyposażone są w urządzenia do pomiaru poziomu napełnienia i sygnalizacyjne zapobiegające ich przepełnieniu. Zainstalowany jest system zabezpieczający przed wzrostem nadciśnienia lub podciśnienia (próżni) w zbiornikach. Zbiorniki zlokalizowane są w misach bezodpływowych do wyłapywania ewentualnych przecieków magazynowanych substancji. Zbiorniki wykonane z podwójnym dnem i wyposażone w system sygnalizacji powstawania wycieku.
Ochrona przeciwpożarowa.	Zakład wyposażony jest w instalację do gaszenia pożaru pianą oraz podręczny sprzęt gaśniczy (gaśnice). Do wyłapywania przecieków i wód pogaśniczych na wypadek pożaru służą misy i tace.
Efektywność energetyczna	
Zarządzanie efektywnością energetyczną.	Mając na względzie efektywność energetyczną, Zarząd Spółki wdrożył i udoskonalał system zarządzania, w tym zakresie. Spełniane są następujące funkcje: - W ramach systemu wyznaczane są cele i odbywa się planowanie w okresach rocznych (program realizacji celów i zadań, roczne i średniookresowe plany działalności). - System posiada regulacje w formie wdrożonych i funkcjonujących procedur, w tym: * procedury systemowe i operacyjne, * monitorowanie i nadzorowanie zużycia ciepła, * identyfikacja, monitorowanie i nadzorowanie zużycia gazu, * identyfikacja, monitorowanie i nadzorowanie sieci, instalacji i urządzeń elektro-energetycznych oraz zużycia energii elektrycznej, * przegląd i nadzorowanie umów z firmami.
Stąła poprawa oddziaływania na środowisko.	Poprawa w oddziaływaniu na środowisko realizowana jest w ramach planowania i realizacji remontów i inwestycji – uwzględnia

	wieloletnie cele zmniejszania oddziaływania instalacji produkcyjnych na środowisko (zmniejszanie zużycia energii = zmniejszanie zużycia zasobów naturalnych).
Ustalanie aspektów efektywności energetycznej instalacji i możliwości oszczędności energii.	Przed wykonaniem projektu przedsięwzięcia dokonana była identyfikacja i ocena jego aspektów, które mają wpływ na efektywność energetyczną. Wykonane były analizy i bilanse zgodnie z przyjętymi metodykami, których wynikiem jest m.in. optymalizacja zużycia i/lub odzysku energii.
Podjęcie systemowe do zarządzania energią.	Systemowe zarządzanie energią odbywa się w ramach: <ul style="list-style-type: none"> - systemów grzewczych (para, gorąca woda, kondensat, energia elektryczna), - systemów chłodzenia, - systemów sprężania i próżniowych, - systemów napędów silnikami elektrycznymi (pompy, wentylatory, sprężarki, agregaty), - systemów oświetlenia instalacji i obiektów, - systemów technologicznych i operacji jednostkowych w instalacji. - systemu centralnego zakładowego rejestrowania i bieżących odczytów dobowych profilów zużycia podstawowych mediów energetycznych.
Ustalanie i dokonywanie przeglądu celów i wskaźników dotyczących efektywności energetycznej.	Odbywa się w ramach przeglądu ZSZ dokonywanego przez kierownictwo/Zarząd oraz przy ustalaniu planów i programów ruchu instalacji i produkcji wyrobów.
Utrzymywanie poziomu wiedzy specjalistycznej.	Zatrudnianie wykwalifikowanego personelu, szkolenie obsługi i nadzoru. Egzaminacje kwalifikacyjne dla osób obsługi i nadzoru urządzeń elektroenergetycznych w prowadzonych instalacjach.
Skuteczna kontrola procesu.	Monitorowanie kluczowych parametrów prowadzenia instalacji. Dokumentowanie i rejestrowanie parametrów eksploatacyjnych instalacji, w tym parametrów mających wpływ na efektywność energetyczną.
Prowadzenie regularnych konserwacji.	Planowanie prac konserwacyjnych i remontowych (plany roczne remontów). Procedury przekazywania instalacji do remontów i odbioru po remontach.
Monitorowanie i pomiar wrażliwych parametrów procesu.	W instalacji prowadzony będzie regularny monitoring i pomiary w zakresie parametrów mających wpływ na efektywność energetyczną. Prowadzone będą zapisy i rejestry wyników monitoringu i pomiarów, które są analizowane przez służby technologiczne, techniczne i specjalistyczno-projektowe.
Optymalizacja efektywności energetycznej z wykorzystaniem zalecanych technik	W Zakładzie występują procedury i instrukcje zawierające elementy optymalizacji,

<p>w systemach i urządzeniach.</p>	<p>efektywności energetycznej w instalacjach, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> - systemach grzewczych parowych, wodnych, elektrycznych i gazowych; - instalacjach sprężonego powietrza i próżniowych; - systemach napędów w aparatach oraz pompach i wentylatorach. <p>Do napędu urządzeń w instalacji zastosowano silniki energooszczędne oraz napędy o regulowanej prędkości (VSD), optymalizacja została zrealizowana na etapie projektowania-dokumentacji.</p>
<p>BAT dla Rafinerii Nafty</p>	
<p>Sposób postępowania z gazem procesowym: NDT zaleca stosować spalanie gazu procesowego w pochodni, jako system bezpieczeństwa (rozruch, wygaszanie, awaria). Zaleca zainstalowanie systemu odzysku gazu procesowego dla poprawienia efektywności energetycznej technologii oraz zastosowanie automatycznego systemu sterowania procesem. Zaleca również minimalizację spalania gazu na pochodni.</p>	<p>Instalacja tworzyw w ZRJ wyposażona jest w instalację odzysku gazu procesowego, który kierowany jest do palników reaktora procesu. Sterowanie węzłem gazu procesowego jest automatyczne. Gaz kierowany jest do pochodni, jedynie w sytuacjach rozruchu i awarii.</p>
<p>Magazynowanie materiałów ropopochodnych w zbiornikach usytuowanych w szczelnych tacach przeciwrozlewczych.</p>	<p>Zgodnie z zaleceniem zbiorniki magazynowe surowca (frakcja olejowa) oraz produktów są zlokalizowane w szczelnej tacy. Taca jest zabezpieczona przed przenikaniem produktów do gleby geomembraną i nawierzchnią betonową. Taca na której zlokalizowane są zbiorniki jest obwałowana. Połączenia rurociągowie pomiędzy instalacją a zbiornikami prowadzone są napowietrznie. Zbiorniki wyposażone są w sygnalizatory poziomu i blokady przeciwprzepięniowe. Zbiorniki połączone są siecią rurociągów gazowych zakończonych instalacją do redukcji emisji węglowodorów – adsorberów typu ABC System wypełnionych węglem aktywnym. Niezależnie każdy zbiornik wyposażony jest w zawory oddechowe. Wody opadowe z tacy zbiornikowej oraz z rejonu węzła reaktorów są kierowane poprzez separator koalescencyjny do sieci kanalizacji rafinerii. Odwodnienie tacy zbiornikowej posiada zamknięcie zasuwą za obwałowaniem tacy.</p>
<p>Stosowanie systemów chłodzenia.</p>	<p>Zastosowano w instalacji w ZR Jasło mieszany sposób chłodzenia destylatu powietrzno-wodny. Zaprojektowano odrębny dla węzła reaktorów system wody obiegowej oparty o chłodnię wentylatorową. Nie ma żadnego kontaktu wody obiegowej z produktem. Układ jest całkowicie szczelny.</p>

	Sterowanie układem pracy pomp – automatyczne.
Zakres i metody monitoringu środowiskowego	
Dyrektywa IPPC definiuje dwa podstawowe cele prowadzenia monitoringu: – ocena zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi, – raportowanie emisji przemysłowych. W praktyce dane z monitoringu mogą być wykorzystywane do wielu innych celów – uzyskuje się wówczas efektywność ekonomiczną w relacji nakłady – uzyskane wyniki.	Analiza dostępnych danych pozwala na wniosek, że w ZRJ 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.
Odpowiedzialność za prowadzenie monitoringu spoczywa na operatorze instalacji.	Pomiary środowiskowe są prowadzone na zlecenie ZRJ przez wyspecjalizowane jednostki posiadające odpowiednie zezwolenia.
Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych.	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. nr 206 poz. 1291). Monitoringowi podlega: – emisja zanieczyszczeń do powietrza – monitorowana jest w drodze pomiarów na emitorach emisji zorganizowanej oraz na podstawie ustalonych wskaźników emisji odniesionych do wielkości produkcji (w tym na potrzeby ustalenia wysokości opłat za korzystanie ze środowiska), – jakość ścieków odprowadzanych w zakresie i częstotliwości określonej w pozwoleniu wodnoprawnym – poziom hałasu – monitorowany raz na 2 lata, – wody podziemne z otworów MR-13 i MR-14 – monitoring raz do roku.
<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/m ³ , kg/h).	W sprawozdaniach z pomiarów emisji stosowane są jednostki w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji: – emisja zanieczyszczeń do powietrza: mg/m ³ , kg/h, – emisja hałasu dB(A), – pobór wody oraz emisja ścieków m ³ /d, – skład ścieków mg/l.
<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).	Czas uśredniania oraz częstotliwość wykonywania pomiarów wynika z metodyk referencyjnych określonych przez przepisy prawa.

<p>W przypadku wymagań pomiarowych zawartych w przepisach prawnych parametry te są ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkach, należy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru.</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, analityka). Analiza błędów pomiarowych powinna towarzyszyć raportowanemu wynikowi 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 (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.) badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych analiz.</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>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><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 (np. spadek ciśnienia na filtrze workowym); – ciągły monitoring zanieczyszczeń; – okresowe pomiary zanieczyszczeń; – obliczenia bilansu masowego. 	<p>Spółka prowadzi okresowe pomiary zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska (zanieczyszczenia pyłowo-gazowe, hałas, ścieki).</p>
<p><u>Sprawozdawczość</u></p>	<p>Sprawozdania z pomiarów sporządzane są</p>

<p>Sprawozdawczość powinna uwzględniać:</p> <ul style="list-style-type: none"> – prezentację i podsumowanie wyników monitoringu, – ocenę zgodności z przepisami, – informacje dodatkowe. 	<p>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><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>Procedury wykonywania pomiarów emisji zanieczyszczeń wynikają z Polskich Norm przepisów szczególnych. Pomiary prowadzone są w punktach referencyjnych określonych w pozwoleniu zintegrowanym.</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</p>	<p>Prowadzony jest pomiar bezpośredni emisji zanieczyszczeń z instalacji Wydziału Przerobu Tworzyw Sztucznych.</p>

i udokumentować stosowane zależności i relacje. Ostateczną decyzję co do użycia metod innych niż pomiar bezpośredni podejmuje organ administracji wydający pozwolenie.	
--	--

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.

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

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym 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.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości 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.

W świetle powyższego stwierdzono, że aktualnie instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki i orzeczono jak w sentencji.

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. 506 zł
uiszczoną w dniu 4 lutego 2014 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Zakład Rafineryjny Jasło Sp. z o.o.
ul. 3 Maja 101, 38-200 Jasło

2. 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