



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.13.38.2022.ES

Rzeszów, 2022-11-19

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2022r. poz. 2000 ze zm.),
- art. 188, 192, art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2021r. poz. 1973 ze zm.), 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 (Dz. U. z 2019, poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku **ORLEN Południe SA**, ul. Fabryczna 22, 32-540 Trzebinia z dnia 20.09.2022r. (data wpływu: 28.09.2022.), znak: 135/WO/OPD/2022, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 17.07.2007r. znak: ŚR.IV-6618-13/2/07 ze zm., na prowadzenie Instalacji Produkcji Rozpuszczalników, zlokalizowanej w Zakładzie Jedlicze;

o r z e k a m

I. **Zmieniam** decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 17.07.2007r. znak: ŚR.IV-6618-13/2/07, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15.10.2013r. znak: OS-I.7222.19.12.2013.EK, z dnia 28.11.2014r. znak: OS-I.7222.32.13.2014.EK, z dnia 30.03.2015r. znak: OS-I.7222.6.6.2015.EK, z dnia 30.10.2015r. znak: OS-I.7222.6.19.2015.EK oraz z dnia 23.10.2020r. znak: OS-I.7222.20.29.2020.MF, udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla Instalacji do Produkcji Rozpuszczalników zlokalizowanej w Zakładzie Jedlicze w następujący sposób:

I.1 Punkt I.2 otrzymuje brzmienie:

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

I.2.1. Węzeł odsiarczania benzyny zasiarczonej o zdolności produkcyjnej 3,0 Mg/h obejmujący następujące podstawowe urządzenia:



- piec elektryczny, przepływowy, moc 260 kW, temperatura robocza 300 – 450°C
- reaktor odsiarczania (R-101) o wysokości 4130 mm i średnicy wewnętrznej 800 mm z katalizatorem kobaltowo-molibdenowym, hermetyczny, pracujący w zakresie ciśnień 3,4/3,1 MPa i temperatur 290/340 °C,
- kolumna stabilizacyjna C-101 do stabilizacji hydorafinatu benzyny odsiarczonej wysokości 17300 mm i średnicy wewnętrznej 500 mm, wypełniona pierścieniami Białeckiego, izolowana, pracująca pod ciśnieniem 0,625 MPa i w zakresie temperatur 70/175 °C,
- separator (V-101) o długości 2800 mm i średnicy wewnętrznej 1000 mm pracujący pod ciśnieniem 3,15 MPa i w temperaturze 40 °C,
- separator (V-102) o wysokości 1600 mm i średnicy wewnętrznej 500 mm pracujący pod ciśnieniem 3 MPa i w temperaturze 40 °C,
- zbiornik orosienia (V 103) o długości 2550 mm i średnicy wewnętrznej 800 mm pracujący pod ciśnieniem 0,625 MPa i w temperaturze 37 °C,
- zbiornik kondensatu (V 104) o długości 1600 mm i średnicy wewnętrznej 800 mm pracujący pod ciśnieniem 1,2 MPa i w temperaturze 190° C,
- wymienniki ciepła płaszczowo-rurowe,
- chłodnice wodne zaopatrywane w wodę w obiegu zamkniętym z centralnego obiegu wody chłodniczej znajdującego się poza instalacją.

I.2.2. Węzeł destylacji benzyny odsiarczonej i rafinatu o zdolności produkcyjnej 3,0 Mg/h obejmujący następujące podstawowe urządzenia:

- kolumna destylacyjna (C-301) do wydzielania frakcji pentanowej o wysokości 25600 mm i średnicy wewnętrznej 976 mm z półkami kołpakowymi, izolowana, pracująca pod ciśnieniem 0,04 MPa i w zakresie temperatur 40/107°C,
- kolumna destylacyjna (C-302) do wydzielania frakcji heksanowej o wysokości 25600 mm i średnicy wewnętrznej 976 mm z półkami kołpakowymi, izolowana, hermetyczna, pracująca pod ciśnieniem 0,04 MPa i w zakresie temperatur 77/125°C,
- kolumna destylacyjna (C-303) do wydzielania benzyny procesowej o wysokości 21000 mm i średnicy wewnętrznej 600 mm, wypełniona pierścieniami Białeckiego, izolowana, hermetyczna, pracująca pod ciśnieniem 0,04 MPa i w zakresie temperatur 112/155°C,
- kolumna destylacyjna (C-304) do wydzielania n-pentanu z frakcji pentanowej (Orlesol NP80) o wysokości 29150 mm i średnicy wewnętrznej 976 mm z półkami kołpakowymi, hermetyczna, izolowana, pracująca pod ciśnieniem 0,085 MPa i w zakresie temperatur 40/60°C,
- zbiornik orosienia (V-301) o wysokości 2800 mm i średnicy wewnętrznej 800 mm, pracujący pod ciśnieniem 0,04 MPa i w temperaturze 40 °C,

- zbiornik oroszenia (V-302) o wysokości 2800 mm i średnicy wewnętrznej 1000 mm, pracujący pod ciśnieniem 0,04 MPa i w temperaturze 40°C,
- zbiornik oroszenia (V-303) o wysokości 2800 mm i średnicy wewnętrznej 1000 mm, pracujący pod ciśnieniem 0,04 MPa i w temperaturze 40°C,
- zbiornik oroszenia (V-304) o wysokości 2800 mm i średnicy wewnętrznej 800 mm, pracujący pod ciśnieniem 0,085 MPa i w temperaturze 40°C,
- wymiennik ciepła,
- podgrzewacz parowy,
- chłodnice wodne zaopatrywane w wodę w obiegu zamkniętym z centralnego obiegu wody chłodniczej znajdującego się poza instalacją.

I.2.3. Węzeł odaromtyzowania o zdolności produkcyjnej 2,4 Mg/h obejmujący następujące podstawowe urządzenia:

- reaktor dearomatyzacji (R-201) z katalizatorem niklowym w postaci metalicznej i kulkami z aktywnego tlenku glinu o wysokości 6650 mm, średnicy wewnętrznej 1000 mm, pracujący pod ciśnieniem 4,4 MPa i w zakresie temperatur 90/220°C,
- separator (V-201) o wysokości 2800 mm i średnicy wewnętrznej 800 mm, pracujący pod ciśnieniem 4,4 MPa i w temperaturze 40°C,
- separator (V-202) o wysokości 1600 mm i średnicy wewnętrznej 500 mm, pracujący pod ciśnieniem 4,4 MPa i w temperaturze 40°C,
- separator (V-203) długości 1750 mm i średnicy wewnętrznej 800 mm, pracujący pod ciśnieniem 0,050 MPa i w temperaturze 40°C,
- chłodnice wodne zaopatrywane w wodę w obiegu zamkniętym z centralnego obiegu wody chłodniczej znajdującego się poza instalacją.

I.2 Punkt I.3 otrzymuje brzmienie:

I.3. Charakterystykę prowadzonych procesów technologicznych

I.3.1. Węzeł odsiarczania benzyny zasiarczonej.

Zasiarczona benzyna ze zbiornika magazynowego AP-50 będzie mieszana z gazem wodorowym i tłoczona do wymiennika ciepła, gdzie będzie wstępnie ogrzewana do temperatury ok. 210°C ciepłem mieszaniny poreakcyjnej pochodzącej z reaktora (R-101), następnie podgrzewana do temperatury ok. 300°C w piecu elektrycznym. Podgrzana zasiarczona benzyna będzie wprowadzana do reaktora (R-101), w którym w głównej warstwie będzie znajdować się katalizator kobaltowo-molibdenowy. W reaktorze w atmosferze wodoru będą prowadzone procesy uwodornienia związków organicznych siarki, azotu i tlenu z wytworzeniem H_2S , NH_3 i wody oraz uwodornienie węglowodorów olefinowych. W przypadku obecności chloru w surowcu będzie również powstawał chlorowodór. W reaktorze będzie prowadzony proces hydrrafinacji pod ciśnieniem ok. 3,3 MPa w temperaturze 290 - 340° C. W początkowej fazie reakcji

temperatura będzie wynosiła ok. 290°C, temperatura w miarę zmniejszania się aktywności katalizatora będzie stopniowo podwyższana do 340°C. Temperatura w reaktorze będzie kontrolowana za pomocą układów pomiarowych rozmieszczonych na trzech poziomach złoża katalitycznego oraz u wylotu z reaktora. Mieszanina poreakcyjna po zmieszaniu z kondensatem pary wodnej będzie kierowana do wymiennika ciepła, gdzie będzie chłodzona do temperatury ok. 80° C. Kondensat pary wodnej podawany będzie w celu rozpuszczenia w mieszaninie poreakcyjnej H₂S, amoniaku i chlorków. Następnie mieszanina poreakcyjna będzie chłodzona w chłodnicy wodnej do temperatury 40° C i kierowana do trójfazowego oddzielacza V 101, w którym będzie rozdzielana na I fazę gazową (gaz wodorowy zasiarczony) i dwie fazy ciekłe (II faza zasiarczona wodna i III faza węglowodorowa). Po rozdzieleniu: I faza - gaz zasiarczony wodorowy będzie wprowadzany do separatora (V-102), do którego będzie wprowadzany również gaz wodorowy z węzła dearomatyzacji. Połączony gaz po przejściu przez odkraplasz będzie kierowany do kompresora obiegowego i ponownie mieszany z zasiarczoną benzyną. II faza - zasiarczona woda będzie gromadzona w oddzielaczu wody i kierowana do utylizacji wód kwaśnych poza instalację.

III faza – węglowodory ciekłe po podgrzaniu w wymienniku ciepła do temperatury ok. 130° C kierowane będą do kolumny stabilizacyjno-destylacyjnej (C 101), gdzie będzie prowadzony proces wydzielenia frakcji butanowej oraz usuwania siarkowodoru. Na szczycie kolumny stabilizacyjnej będzie utrzymywane ciśnienie na poziomie 0,625 MPa. Opary ze szczytu kolumny będą kierowane do skraplacza. Oddzielony w skraplaczu gaz wodorowy będzie odprowadzany rurociągiem posadowionym na estakadzie do mycia aminowego poza instalację, a faza ciekła węglowodorowa (frakcja C4) będzie częściowo kierowana do kolumny stabilizacyjnej jako oroszenie poprzez zbiornik orosienia (V-103) a pozostała część do zbiornika AP – 49.

Odsiarczona benzyna z kolumny będzie chłodzona w wymienniku ciepła i chłodnicy do temperatury 40° C i wprowadzana do zbiornika manipulacyjnego T-18.

Z ww. procesów nie będzie występować emisja zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego.

I.3.2. Węzeł destylacji benzyny odsiarczonej i rafinatu.

Mieszanina benzyny odsiarczonej ze zbiornika T-18 i rafinatu będzie wprowadzana do wymiennika ciepła i wstępnie ogrzewana do temperatury ok. 50°C ciepłem pozostałości z kolumny destylacyjnej C-303. Następnie mieszanina będzie kierowana do podgrzewacza parowego, gdzie będzie ogrzewana do temperatury ok. 65°C, a następnie do kolumny destylacyjnej C-301. Na szczycie kolumny będzie utrzymywane ciśnienie na poziomie 0,04 MPa. Opary ze szczytu kolumny będą kierowane do skraplacza wodnego, w którym będą kondensować i spływać do zbiornika orosienia V-301, z którego część fazy ciekłej węglowodorowej (frakcja pentanowa) będzie wprowadzana częściowo ponownie do kolumny jako oroszenie a część do zbiornika magazynowego AP-16.

Pozostałość podestylacyjna z kolumny C-301 (surowiec bez pentanów) będzie dzielona na dwa strumienie. Jeden strumień będzie kierowany do wyparki a drugi do kolumny destylacyjnej C-302, w której będą wydzielane frakcje heksanowe. W zależności od potrzeb produkcyjnych w kolumnie może być oddestylowana szeroka frakcja heksanowa (temperatura procesu 77°C) lub heksan polimeryzacyjny (temperatura procesu 72°C). W obu przypadkach opary ze szczytu kolumny będą kierowane do skraplacza a po skropleniu frakcje heksanowe będą spływać częściowo do zbiornika orosienia V-302 i ponownie do kolumny jako orosienie a częściowo do zbiorników magazynowych AP-1 i AP-10 lub AP-48. Faza ciekła z kolumny destylacyjnej C-302 (surowiec bez heksanów) będzie dzielona na dwa strumienie. Jeden strumień będzie kierowany do wyparki a drugi do kolumny destylacyjnej C-303, w której będzie wydzielana benzyna ekstrakcyjna. Na szczycie kolumny będzie utrzymywane ciśnienie na poziomie 0,04 MPa. Opary ze szczytu kolumny będą kierowane do skraplacza wodnego, w którym będą kondensować i spływać do zbiornika orosienia V-303, z którego część fazy ciekłej (benzyna ekstrakcyjna) będzie wprowadzana częściowo ponownie do kolumny jako orosienie a część do zbiornika magazynowego T-24.

Pozostałość podestylacyjna z kolumny destylacyjnej C-303 (surowiec po wydzieleniu benzyny ekstrakcyjnej) będzie dzielona na dwa strumienie. Jeden strumień będzie kierowany do wyparki a drugi do wymiennika ciepła, w którym będzie ogrzewany wstępnie surowiec wprowadzany do kolumny C-301. Następnie pozostałość podestylacyjna będzie chłodzona do temperatury 40° C w chłodnicy wodnej i kierowana do zbiornika magazynowego T-6.

Kolumna destylacyjna C-304 będzie pracowała celem wydzielenia frakcji o odpowiednich proporcjach n-pentanu i izopentanu. Surowiec (frakcja pentanowa ze zbiornika AP-16) będzie wprowadzany do wymiennika ciepła, gdzie będzie wstępnie ogrzewany, a następnie do kolumny C-304. Opary ze szczytu kolumny będą kierowane do skraplacza wodnego, w którym będą kondensować i spływać do zbiornika orosienia V-304, z którego część fazy ciekłej (izopentan) będzie wprowadzana częściowo ponownie do kolumny jako orosienie a część do zbiornika magazynowego AP-33.1. Pozostałość podestylacyjna (n-pentany) z kolumny destylacyjnej C-304 będzie dzielona na dwa strumienie. Jeden strumień będzie kierowany do wyparki a drugi do wymiennika ciepła, w którym będzie ogrzewany wstępnie surowiec wchodzący do kolumny 304. Następnie pozostałość podestylacyjna będzie chłodzona do temperatury 40° C w chłodnicy wodnej i kierowana do zbiornika magazynowego AP-42/1, jako Orlesol NP80.

Uzyskany w procesie rozdestylowania izopentan będzie zużywany w procesie blendowania z odaromatyzowaną frakcją heksanową, celem wyprodukowania Orlesolu C56.

Z ww. procesów nie będzie występować emisja zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego.

I.3.3. Węzeł odaromatyzowania.

Procesowi odaromatyzowania będą poddawane frakcje heksanowe ze zbiornika AP-1, AP-10, AP-48 lub benzyna procesowa ze zbiornika T-24. Surowiec będzie pobierany z odpowiedniego zbiornika, mieszany z wodorem i ogrzewany w wymienniku ciepła do temperatury ok. 140°C, ciepłem mieszaniny poreakcyjnej pochodzącej z reaktora R-201. Następnie mieszanina substratów będzie kierowana do pogrzewacza parowego, gdzie będzie ogrzewana do temperatury 80 – 180° C. W reaktorze R-201 będzie zachodził proces uwodornienia węglowodorów aromatycznych do odpowiednich naftenów. W początkowej fazie reakcji temperatura będzie wynosiła ok. 100°C, temperatura w miarę zmniejszania się aktywności katalizatora będzie stopniowo podwyższana do 220°C. Temperatura w reaktorze będzie kontrolowana za pomocą układów pomiarowych rozmieszczonych na trzech poziomach złoża katalitycznego oraz u wylotu z reaktora. Mieszanina poreakcyjna z reaktora będzie kierowana do wymiennika ciepła, do chłodnicy wodnej, gdzie będzie chłodzona do temperatury ok. 40° C i do separatora V-201. W separatorze będzie następował rozdział na fazę gazową (głównie wodór) i odaromatyzowany ciekły produkt, który będzie wyprowadzany do zbiornika T 10 – w przypadku benzyny ekstrakcyjnej (Orlesol E70/120) oraz do zbiornika T17 lub AP-47 w przypadku frakcji heksanowych (Orlesol 60/90).

Gaz wodorowy kierowany będzie do drugiego separatora w celu oddzielenia porywanych kropel cieczy i ponownie zawracany do procesu. Nadmiar gazu wodorowego będzie przesyłany do węzła odsiarczania. Wykropliny z separatora V-202 będą łączone z główną masą odaromatyzowanego produktu ciekłego z separatora V-201.

Z ww. procesów nie będzie występować emisja zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego.

I.3 Punkt I.4 otrzymuje brzmienie:

I.4. Charakterystyka zbiorników magazynowych i zabezpieczeń miejsc magazynowania surowców i produktów

Tabela nr 1 a

Lp.	Oznakowanie	Pojemność m ³	Rodzaj magazynowanych substancji
1.	T-5	1528	Benzyna zasiarczona
2.	T-6	1111	Orlesol 110/170
3.	T-10	2322	Orlesol E70/120
4.	T-11	1367	Rafinat
5.	T-17	1111	Orlesol 60/90
6.	T-18	596	Benzyna odsiarczona
7.	T-24	1159	Benzyna procesowa
8.	AP-1	229	Frakcja heksanowa
9.	AP-10	229	Frakcja heksanowa
10.	AP-42.1	95,6	Orlesol NP. 80
11.	AP-33.1	95,6	i-pentan
12.	AP-33.2	95,6	Orlesol C56

Lp.	Oznakowanie	Pojemność m ³	Rodzaj magazynowanych substancji
13.	AP-47	193,8	Frakcja heksanowa odaromatyzowana
14.	AP-49	62,4	Frakcja C-4
15.	AP-50	62,4	Benzyna zasiarczona
16.	AP-42.2	95,6	Orlesol 110/70
17.	AP-48	193,8	Frakcja heksanowa

Tabela nr 1b

Lp.	Oznakowanie	Monitoring zbiornika	Zabezpieczenie atmosfery	Zabezpieczenie gruntu
1.	T-5	- ciągły radarowy pomiar poziomu - ciągły punktowy pomiar temperatury - lokalny pomiar temperatury sygnalizacja poziomu max kryt. i min. krytyczne	Dach pływający wewnętrzny	Podwójne monitorowane dno, taca przeciwrozlewcza zabezpieczona geomembraną F = 2890m ²
2.	T-6	- ciągły radarowy pomiar poziomu - ciągły uśredniony pomiar temperatury ciągłe pomiary ciśnienia sygnalizacja poziomu max. i min. krytyczne lokalny -pomiar temperatury	Dach pływający wewnętrzny	Podwójne monitorowane dno, taca przeciwrozlewcza zabezpieczona geomembraną F = 1454m ²
3.	T-10	- ciągły radarowy pomiar poziomu - ciągły punktowy pomiar temperatury - lokalny pomiar temperatury sygnalizacja poziomu max i min. krytyczne	Dach pływający wewnętrzny	Podwójne monitorowane dno, taca przeciwrozlewcza zabezpieczona geomembraną (współdzielona ze zbiornikiem T-11) F = 3680m ²
4.	T-11	- ciągły radarowy pomiar poziomu - ciągły punktowy pomiar temperatury - lokalny pomiar temperatury sygnalizacja poziomu max i min. krytyczne	Dach pływający wewnętrzny	Podwójne monitorowane dno, taca przeciwrozlewcza zabezpieczona geomembraną F = 3680m ²
5.	T-17	- ciągły radarowy pomiar poziomu - ciągły uśredniony pomiar temperatury - ciągłe pomiary ciśnienia sygnalizacja poziomu max. i min. krytyczne lokalny pomiar temperatury	Dach pływający wewnętrzny	Podwójne monitorowane dno, taca przeciwrozlewcza zabezpieczona geomembraną F = 1454,4m ²
6.	T-18	- ciągły radarowy pomiar poziomu - ciągły punktowy pomiar temperatury - lokalny pomiar	Kolektor zrzutowy dopochodni	Podwójne monitorowane dno, taca przeciwrozlewcza zabezpieczona

Lp.	Oznakowanie	Monitoring zbiornika	Zabezpieczenie atmosfery	Zabezpieczenie gruntu
		temperatury sygnalizacja poziomu max i min. krytyczne		geomembraną F = 3648m ²
7.	T-24	- ciągły radarowy pomiar poziomu - ciągły uśredniony pomiar temperatury - ciągłe pomiary ciśnienia sygnalizacja poziomu max. i min. krytyczne - lokalny pomiar temperatury	Dach pływający	Podwójne monitorowane dno, taca przeciwwzrostowa zabezpieczona geomembraną F = 1875m ²
8.	AP-1 AP-10 AP-42.1 AP-33.1 AP-33.2 AP-47 AP-49 AP-50 AP-42.2 AP-48	Zbiorniki stalowe - ciśnieniowe, w pełni hermetyczne, posadowione w szczelnych tacach z ciągłym monitoringiem ciśnienia i temperatury, wyposażone w automatyczny układ pomiarowy ilości cieczy w zbiornikach	Zbiorniki stalowe - ciśnieniowe, w pełni hermetyczne, posadowione w szczelnych tacach z ciągłym monitoringiem ciśnienia i temperatury, wyposażone w automatyczny układ pomiarowy ilości cieczy w zbiornikach	Zbiorniki stalowe - ciśnieniowe, w pełni hermetyczne, posadowione w szczelnych tacach z ciągłym monitoringiem ciśnienia i temperatury, wyposażone w automatyczny układ pomiarowy ilości cieczy w zbiornikach

I.4 Uchylam pkt.II.1

I.5 Uchylam pkt.V.6.3

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

ORLEN Południe SA, ul. Fabryczna 22, 32-540 Trzebinia, wnioskiem z dnia 20.09.2022r. (data wpływu: 28.09.2022.), znak: 135/WO/OPD/2022 wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 17.07.2007r. znak: ŚR.IV-6618-13/2/07, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15.10.2013r. znak: OS-I.7222.19.12.2013.EK, z dnia 28.11.2014r. znak: OS-I.7222.32.13.2014.EK, z dnia 30.03.2015r. znak: OS-I.7222.6.6.2015.EK, z dnia 30.10.2015r. znak: OS-I.7222.6.19.2015.EK oraz z dnia 23.10.2020r. znak: OS-I.7222.20.29.2020.MF, udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla Instalacji do Produkcji Rozpuszczalników zlokalizowanej w zakładzie w Jedliczu.

Zgodnie z art. 209 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Środowiska przy piśmie z dnia 30 września 2022r., znak: OS-I.7222.13.38.2022.ES celem rejestracji. Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 621/2022.
Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje.

Spółka eksploatuje instalację do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej tj. instalację do produkcji rozpuszczalników kwalifikowaną na podstawie § 2 ust. 1.pkt. 1 a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397), jako instalacja mogąca zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia jest marszałek województwa.

Wniosek przedłożony został w odpowiedzi na wezwanie Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 5.07.2022r. znak: OS-I.7222.13.21.2022.ES w związku z zakończonym przeglądem pozwolenia zintegrowanego, w trakcie którego ustalono, iż zapisy pozwolenia wymagają zaktualizowania części opisowej pozwolenia oraz warunków emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją, uznano, że spełnia ona wymogi art. 208 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z wnioskiem dokonano zmian w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym w pkt. **I.2** i **I.3** dotyczących nazewnictwa magazynowanych surowców i gotowych produktów, uwzględnieniu dodatkowego zbiornika magazynowego T-10 w parku zbiorników magazynowych. W zakresie emisji do powietrza uchylono punkt **II. 1** określający dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, gdyż nie występuje emisja zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego z procesów prowadzonych na instalacji do produkcji rozpuszczalników. Zbiorniki magazynowe wykonane są jako stalowo – ciśnieniowe, podłączone do układu hermetyzacji posadowione w szczelnych tacach z ciągłym monitoringiem temperatury i ciśnienia. Opary z układu hermetyzacji odprowadzane są do rurociągu zrzutowego skierowanego na pochodnię ujętą w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym.

Ponadto Spółka zawnioskowała o usunięcie obowiązku monitoringowego jakości ścieków przemysłowych. ORLEN Południe SA posiada własną kanalizację ogólnospławną zakończoną oczyszczalnią ścieków. Ścieki pochodzące z instalacji do produkcji rozpuszczalników w całości poprzez sieć kanalizacji ogólnospławnej kierowane są na instalację oczyszczalni ścieków, objętą odrębnym pozwoleniem zintegrowanym. Wspomniane pozwolenie zintegrowane określa dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji do środowiska oraz zakres i częstotliwość prowadzonego monitoringu. Mając powyższe na uwadze uwzględniono żądanie strony i usunięto zapisy dotyczące obowiązku monitoringu jakości ścieków powstających na instalacji do produkcji rozpuszczalników.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zmiany decyzji dokonano z w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik.

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

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji

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

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczona w dniu 21.09.2022 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Zup. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. ORLEN Południe SA, ul. Fabryczna 22, 32-540 Trzebinia
2. OS-I. a/a