



OWŚ-VII.7222.26.2019

Kielce, 23.12.2019 r.

## DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2018 r., poz. 2096 ze zm.) oraz art. 214 ust. 5 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.),

### po rozpatrzeniu

wniosku Grupy Azoty Kopalnie i Zakłady Chemiczne Siarki „Siarkopol” S.A., Grzybów,  
28-200 Staszów,

### orzekam:

**I.** Zmieniam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 31 sierpnia 2017 r. znak: OWŚ-VII.7222.5.2017, udzielającą Grupie Azoty Kopalnie i Zakłady Chemiczne Siarki „Siarkopol” S.A. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji siarki nierozpuszczalnej w dwusiarczku węgla zlokalizowanej w Zakładzie Chemicznym w Dobrowie, gm. Tuczępy, w następujący sposób:

**1.** Pkt I.1.1 otrzymuje brzmienie:

#### **„I.1.1 Ogólna charakterystyka instalacji**

Na terenie Zakładu Chemicznego Grupa Azoty Kopalnie i Zakłady Chemiczne Siarki „Siarkopol” S.A. na działkach o numerach ewidencyjnych 121/2, 121/4, 121/69, 121/73, 121/74, 121/9, 121/31, 121/33, 121/18, 121/19, 121/20, 121/84, 121/27, 121/29, 121/3, 121/17, 121/91, 121/92, 121/35, 121/60, 121/26, w miejscowości Tuczępy w obrębie Dobrów 003 oraz o numerach ewidencyjnych 296/2, 507 w miejscowości Tuczępy w obrębie Wierzbica 0015, eksploatowana jest „instalacja mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości” (typu IED) do produkcji siarki nierozpuszczalnej w dwusiarczku węgla, zakwalifikowana jako „instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych nieorganicznych substancji chemicznych”.

Produkowana na terenie Zakładu Chemicznego w Dobrowie siarka nierozpuszczalna w dwusiarczku węgla (SN) występuje pod nazwą handlową POLSINEX i produkowana jest w dwóch podstawowych rodzajach:

- jako siarka nierozpuszczalna olejowana z zawartością 20% oleju, występująca pod nazwą handlową POLSINEX 20, POLSINEX 20 HQ,
- jako siarka nierozpuszczalna z zawartością 33% oleju, występująca pod nazwą handlową POLSINEX 33, POLSINEX 33 HQ.

Projektowa wydajność instalacji do produkcji siarki nierozpuszczalnej w dwusiarczku węgla wynosi 5600 Mg/rok (780 kg/h) siarki nierozpuszczalnej nieolejowanej SN, co odpowiada produkcji 7 000 Mg/rok siarki nierozpuszczalnej olejowanej zawierającej 20 % wag. oleju lub 8400 Mg/rok siarki nierozpuszczalnej olejowanej zawierającej 33 % wag. oleju.

Planowany czas pracy instalacji wynosi 330 dni/rok (7920 godz./rok). W ciągu roku przewiduje się jeden postój remontowy. Procesy technologiczne na terenie Zakładu prowadzone są w sposób ciągły przez 24 godziny/dobę.

Instalacja do produkcji siarki nierozpuszczalnej składa się z dwóch jednostek:

- SN I – urządzenia i aparaty, które pozostały z instalacji siarki nierozpuszczalnej uruchomionej w 1996 r.
- SN II – urządzenia i aparaty instalacji siarki nierozpuszczalnej uruchomionej w 2012 r.

Technologia produkcji siarki nierozpuszczalnej polega na ogrzaniu i odparowaniu ciekłej siarki w piecu, a następnie poddaniu powstałych par głębokiemu, bezprzeponowemu schładzaniu przy użyciu zawiesiny siarki nierozpuszczalnej w nienasyconym roztworze siarki w dwusiarczku węgla. W tych warunkach, część siarki polimeryzuje do formy nierozpuszczalnej, tworząc zawiesinę. Pozostała część siarki rozpuszcza się w dwusiarczku węgla. Kolejnym etapem produkcji, jest proces dojrzewania. Proces ten jest prowadzony w aparatach, w których polimeryczna siarka przebywa w formie zawiesiny w roztworze dwusiarczku węgla i siarki rozpuszczonej. Następnie siarka nierozpuszczalna jest wydzielana z zawiesiny siarki poprzez filtrację, stabilizowana i suszona. Z suszarki, siarka nierozpuszczalna, kierowana jest do procesu olejowania. Ostatnim etapem jest odważanie i pakowanie produktu. Dwusiarczek węgla, wykorzystywany w procesie produkcji, jest oczyszczany od siarki w procesie destylacji. Siarka i dwusiarczek węgla są zawracane do procesu technologicznego.

Instalacja do produkcji siarki nierozpuszczalnej w dwusiarczku węgla, obejmuje następujące, ściśle ze sobą powiązane węzły produkcji podstawowej:

1. Odparowanie siarki i przegrzanie par siarki,
2. Konwersja SN,
3. Dojrzewanie SN,
4. Wydzielanie SN,
5. Stabilizacja SN,
6. Suszenie SN,
7. Olejowanie SN,
8. Konfekcjonowanie,
9. Destylacja,
10. Stokaż,
11. Media pomocnicze:
  - Węzeł azotu,
  - Węzeł wody chłodzącej i jej uzdatniania,
  - Węzeł wytwarzania zimna,
  - Węzeł dopalacza,
  - Węzeł odzysku CS<sub>2</sub> z gazów kierowanych do dopalacza,
  - Dwa zbiorniki operacyjne toluenu,
  - Węzeł powietrza AKP i dozorowego,
  - Węzeł pary i kondensatu,
  - Węzeł oczomyjek,
  - Węzeł wody p.poż.

Instalacje pomocnicze, stanowiące część instalacji IED, występujące w Zakładzie Chemicznym w Dobrowie przynależą do Wydziału Surowców i Mediów Pomocniczych CPM i są to:

- A. Jednostka 600 obejmująca:
  - stację załadunku/rozładunku CS<sub>2</sub>,
  - stację rozładunku siarki.
- B. Jednostka 200 obejmująca:
  - węzeł magazynowania siarki.
- C. Instalacja zrzutowa i pochodnia W-401.
- D. Sieć pary i kondensatu:
  - kotłownia gazowo-parowa,
  - sieć pary LS,
  - sieć kondensatu LC.
- E. Jednostka 400 obejmująca:
  - stację przygotowania powietrza sprężonego,
  - stację azotu gazowego.
- F. Jednostka 500 - zasilanie instalacji gazem ziemnym.
- G. Sieć wody w zakładzie:
  - pompownia wody przemysłowej Rytwiany,
  - pompownia wody chłodzącej i ppoż.,
  - sieć wody chłodzącej,
  - sieć wody pożarowej oraz do celów przemysłowych.
- H. Sieć ścieków w Zakładzie.
  - sieć kanalizacji przemysłowej,
  - sieć kanalizacji sanitarnej,
  - sieć kanalizacji deszczowej.
- I. Stacja GSZ-110kV.
- J. Stacja przygotowania cystern i kontenerów – przynależna do Centrum Usług Kolejowych.”

2. Pkt I.1.2.1 Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw otrzymuje brzmienie:

**„I.1.2.1 Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw**

Surowce/Materiały/Energia/Paliwa	Zużycie	Jednostka
<b>Instalacji produkcji siarki nierozpuszczalnej w dwusiarczku węgla</b>		
Siarka płynna	5 180	Mg/rok
Dwusiarczek węgla	105	Mg/rok
Stabilizator	5,5	Mg/rok
Olej do olejowania	2 000	Mg/rok
Toluen techniczny	50	Mg/rok
Azot gazowy	4 000 000	Nm <sup>3</sup> /rok
Powietrze sprężone	1 200 000	Nm <sup>3</sup> /rok
Gaz ziemny	1 000 000	Nm <sup>3</sup> /rok

<b>Surowce/Materiały/Energia/Paliwa</b>	<b>Zużycie</b>	<b>Jednostka</b>
Para wodna średniociśnieniowa	72 000	Mg/rok
Energia elektryczna	10 550	MWh/rok
Woda przemysłowa	40 000	m <sup>3</sup> /rok
<b>Część instalacji IED wydzielona jako - Instalacje pomocnicze</b>		
Powietrze sprężone	21 000 000	Nm <sup>3</sup> /rok
Azot ciekły	500	Mg/rok
Azot gazowy	4 500 000	Nm <sup>3</sup> /rok
Gaz ziemny	10 000 000	Nm <sup>3</sup> /rok
Para wodna niskociśnieniowa (produkcja)	92 000	Mg/rok
Energia elektryczna	13 450	MWh/rok
Woda chłodząca	70 000	m <sup>3</sup> /rok
Woda przemysłowa	200 000	m <sup>3</sup> /rok
Woda kotłowa (obieg zamknięty, uzupełnianie obiegu pary)	40 000	m <sup>3</sup> /rok
Woda przeciwpożarowa	16 000	m <sup>3</sup> /rok

3. Pkt I.1.3. otrzymuje brzmienie:

### **„I.1.3. Emisja substancji zanieczyszczających do powietrza**

#### **Główne źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza na terenie Zakładu Chemicznego w Dobrowie stanowią:**

- Piec do odparowania siarki F7101 (przewód K7104.1 komina K7104 - emitor o symbolu E-1a) – służy on do podgrzania siarki o temperaturze ok. 135°C do temperatury ok. 450°C, jej odparowania, a następnie przegrzania par siarki do temperatury ok. 580÷600 °C. Piec F 7101 wyposażony jest w układ rur zapewniających doprowadzenie odpowiedniej ilości ciepła do odparowania siarki ciekłej i przegrzania jej par. Przepływ siarki w rurach wężownicy następuje z góry do dołu - przeciwnie do kierunku spalin. Piec posiada układ grzewczy oparty na palnikach gazowych zabudowanych w komorze na trzech poziomach, po 4 palniki na każdym poziomie. Palniki zamontowane na poziomie najniższym posiadają moc po 300 kW, a pozostałe po 150 kW. Temperatura na każdym poziomie pieca jest programowana i utrzymywana automatycznie wg zadanych wartości. Piec opalany jest gazem ziemnym GZ 50.

- Dopalacz F7880 oraz węzeł absorpcji CS<sub>2</sub> w toulencie (przewód K7104.2 komina K7104 - emitor E-1b) - w celu zabezpieczenia instalacji, w której stosowany jest palny dwusiarczek węgla wytwarzana jest atmosfera beztlenowa (azotowa). Do instalacji w sposób ciągły doprowadzany jest azot do wytwarzania poduszek nad lustrem cieczy w zbiornikach oraz



do regulacji ciśnienia. Jednocześnie zachodzi konieczność usuwania z instalacji niewielkich ilości azotu z dwusiarczkiem węgla. Azot przed usunięciem z instalacji jest schłodzony w wymiennikach (skraplaczach) glikolowych pracujących w temperaturze ok.  $-20^{\circ}\text{C}$  w celu ograniczenia emisji dwusiarczku z instalacji produkcyjnej. Do odzysku dwusiarczku węgla  $\text{CS}_2$  z gazów kierowanych dotychczas bezpośrednio do dopalacza F 7880, na instalacji stosuje się absorpcję w toluenie. Gorące spaliny po dopalaczu F7880 zawierające dwutlenek siarki ze spalania  $\text{CS}_2$  oraz toluen pozostający po węźle odzysku dwusiarczku węgla, wprowadzane będą do przewodu kominowego o symbolu K7104.2 (E-1b).

- Emitor zastępczy Dopalacza F7880 oraz węzła absorpcji  $\text{CS}_2$  w toluenie (przewód K7104.3 komina K7104 - emitor E-1c) - w celu zabezpieczenia instalacji, w której stosowany jest palny dwusiarek węgla wytwarzana jest atmosfera beztlenowa (azotowa). Do instalacji w sposób ciągły doprowadzany jest azot do wytwarzania poduszek nad lustrem cieczy w zbiornikach oraz do regulacji ciśnienia. Jednocześnie zachodzi konieczność usuwania z instalacji niewielkich ilości azotu z dwusiarczkiem węgla. Azot przed usunięciem z instalacji jest schłodzony w wymiennikach (skraplaczach) glikolowych pracujących w temperaturze ok.  $-20^{\circ}\text{C}$  w celu ograniczenia emisji dwusiarczku z instalacji produkcyjnej. Do odzysku dwusiarczku węgla  $\text{CS}_2$  z gazów kierowanych dotychczas bezpośrednio do dopalacza F 7880, na instalacji stosuje się absorpcję w toluenie. Gorące spaliny po dopalaczu F7880 zawierające dwutlenek siarki ze spalania  $\text{CS}_2$  oraz toluen pozostający po węźle odzysku dwusiarczku węgla, w przypadku remontów i napraw emitora E-1b (przewodu K7104.2 komina K7104) będą w zastępstwie kierowane do przewodu kominowego o symbolu K7104.3 (E-1c).

- Pochodnia W 401 (emitor E-2) - z uwagi na występowanie w instalacji technologicznej, mediów palnych, toksycznych i wybuchowych - aparaty i sieci tych mediów wyposażone są w zawory bezpieczeństwa, z których ewentualne zrzuty kierowane są do kolektorów, a następnie spalane w pochodni. Pochodnia utrzymywana jest stale w gotowości do przyjęcia ewentualnych zrzutów, dzięki ciągłemu spalaniu gazu ziemnego. Stanowi to zabezpieczenie terenu Zakładu przed powstaniem emisji niezorganizowanej  $\text{CS}_2$ . Pochodnia służy również do spalania gazów z przedmuchu cystern i załadunku. Do pochodni kierowane są również odgazy z instalacji siarki nierozpuszczalnej (SN I i SN II). W przypadku jednoczesnego prowadzenia prac remontowych lub napraw na emitorach E-1b i E-1c, emitor Pochodni W401 (emitor E-2) będzie pełnił funkcje emitora zastępczego dla tych emitorów.

- Instalacja transportu pneumatycznego siarki (emitor E-3) – zainstalowana jest ona z boku budynku technologicznego instalacji SN II, emitorem E-3 do powietrza odprowadzane są wraz z azotem, śladowe ilości pyłów siarki (zainstalowany jest wysokosprawny filtr o skuteczności oczyszczania 99,5%), a także resztkowa ilość dwusiarczku węgla. Ziarna siarki

nierozpuszczalnej posiadają strukturę porowatą. Stosowany dodatek oleju mineralnego, z którym tworzy mieszaninę, pozwala na zachowanie siarki w postaci proszku nie powodując pylenia podczas jej pakowania.

- Instalacja odpylania pakowaczek siarki (emitor E-4) - emitorem E-4 do powietrza odprowadzane jest powietrze odciągane z pakowaczki workowej PB7601 i pakowaczki big-bagów PB B7601, poprzez filtr o skuteczności oczyszczania 99,5%.

- Wentylator wyciągowy z budynku B18 (emitor E-5) - emitorem E-5 do powietrza odprowadzane są śladowe ilości pyłów siarki.

- Stacja załadunku CS<sub>2</sub> (emitor E-6) - w czasie normalnej pracy instalacji gazy powstające podczas załadunku dwusiarczku węgla, instalacją zrzutową są kierowane do pochodni W 401. Pochodnia dla utrzymania jej w odpowiednim stanie technicznym musi być okresowo poddawana przeglądowi i remontom. W czasie remontu pochodni, gazy powstające podczas załadunku dwusiarczku węgla są kierowane do atmosfery.

- Kocioł o mocy 7,093 MW (emitor E-7) – opalany gazem GZ50, służy do produkcji pary technologicznej (wydajności produkcji pary 10,96 Mg/h przy ciśnieniu 6 bar) w ramach instalacji produkcji siarki nierozpuszczalnej w dwusiarczku węgla. Kocioł parowy jest wyposażony w ekonomizer odzyskujący ciepło ze spalin, we własną instalację przygotowania wody kotłowej, opartą na wymiennikach jonitowych (regenerowanych roztworem chlorku sodu) i stacji odwróconej osmozy.

Dane kotła:

- Kod Polskiej Klasyfikacji Działalności: PKD 20,13 z – Produkcja pozostałych podstawowych chemikaliów nieorganicznych;

- nominalna moc cieplna źródła spalania paliw - 7,093 MW;

- sprawność kotła 95,7 %;

- źródło istniejące w rozumieniu przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (tj. z 2019 r., poz. 1806), pozwolenie na budowę – decyzja 516/16 z dnia 24 października 2016 r.;

- maksymalny czas pracy 8760 h/rok, średni czas pracy kotła parowego 8225 h/rok;

- średnie obciążenie kotła – 93,9 %.”

4. Pkt I.2.1. otrzymuje brzmienie:

**„I.2.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza - charakterystyka i parametry źródeł emisji oraz dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza**

*2.1.1 Parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza*

Lp.	Emitor	Źródło emisji zanieczyszczeń	Ilość gazów odlotow.	Parametry emitora		Warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza		
			[Nm <sup>3</sup> /h]	wysokość [m]	średnica (typ emitora) [m]	Temp. gazów wylot. [K]	Prędkość gazów wylotow. [m/s]	Czas emisji [h]
1.	E-1a	Piec gazowy do odparowania siarki F7101 4 palniki po 300kW każdy 8 palników po 150 kW każdy  (przewód K7104.1 komina K7104)	2 923	39	0,6	573	6,03	7920
2	E-1b	Dopalacz F7880 oraz węzeł absorpcji CS <sub>2</sub> w toulencie  (przewód K7104.2 komina K7104)	2 620	39	0,45	653	10,95	7920*
2	E-1c	Alternatywnie dla emitora E-1b - Dopalacz F7880 oraz węzeł absorpcji CS <sub>2</sub> w toulencie  (przewód K7104.3 komina K7104)	2 620	39	0,7	653	4,52	7920 <sup>1), 2), 3)</sup>
3	E-2	Emitor pochodni W401	165 (w czasie produkcji SN I, załadunku i rozładunku CS <sub>2</sub> )	99	0,3 (punktowy, pionowy otwarty)	973	2,31	7 920 <sup>2), 3)</sup>
			165 W czasie wykonywania przeglądów i prac remontowych jednocześnie na emitorach E-1b i E-1c					
4	E-3	Instalacja transportu pneumatycznego siarki	30	25,5	0,2 (wylot poziomy)	323	0,32	7920

5	E-4	Instalacja odpylania pakowaczek siarki	1 118	11,2	0,12	293	29,47	7920
6	E-5	Budynek B18	2100	7,0	0,2	293	19,9	7920
7	E-6	Rurociąg odgazów Stacji załadunku CS <sub>2</sub>	40	12	0,1	293	1,5	96
8	E-7	Kotłownia gazowo-parowa Kocioł o mocy 7,093 MW	9 020	12	0,9 (wylot poziomy niezadaszony)	390	5,6	8760

<sup>1)</sup> - Łączna ilość godzin pracy obu emitorów, E-1b oraz E-1c, nie dopuszcza się równoczesnej pracy obu emitorów.

<sup>2)</sup> - Praca emitora E-2 w zastępstwie emitora E-1b i E-1c, odpowiednio skraca dopuszczalny czas pracy tych emitorów.

<sup>3)</sup> - Łączna praca emitorów E1b, E-1c oraz E-2 w zastępstwie E-1b i E-1c; nie przekroczy łącznie 7920 godzin/rok.

### 2.1.2 Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji produkcji siarki nierozpuszczalnej w dwusiarczku węgla w warunkach normalnej eksploatacji instalacji:

Lp.	Emitor	Emitor – źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja kg/h
1.	E-1a	Piec gazowy do odparowania siarki F7101 4 palniki po 300kW każdy 8 palników po 150 kW każdy  (przewód K7104.1 komina K7104)	SO <sub>2</sub> NO <sub>2</sub> CO pył ogółem: - w tym pył PM10 - w tym pył PM2,5	0,104 2,488 0,35 0,019 0,019 0,019
2.	E-1b	Dopalacz F7880 oraz węzeł absorpcji CS <sub>2</sub> w toulencie  (przewód K7104.2 komina K7104)	CS <sub>2</sub> SO <sub>2</sub> NO <sub>2</sub> CO pył ogółem: - w tym pył PM10 - w tym pył PM2,5 Toluen	0,06 7,5 0,04 0,03 0,1 0,1 0,1 1,0
3.	E-1c	Alternatywnie dla emitora E-1b - Dopalacz F7880 oraz węzeł absorpcji CS <sub>2</sub> w toulencie  (przewód K7104.3 komina K7104)	CS <sub>2</sub> SO <sub>2</sub> NO <sub>2</sub> CO pył ogółem: - w tym pył PM10 - w tym pył PM2,5 Toluen	0,06 <sup>4)</sup> 7,5 <sup>4)</sup> 0,04 <sup>4)</sup> 0,03 <sup>4)</sup> 0,1 <sup>4)</sup> 0,1 <sup>4)</sup> 0,1 <sup>4)</sup> 1,0 <sup>4)</sup>
4.	E-2	Pochodnia W 401  w czasie produkcji SN I, załadunku i rozładunku CS <sub>2</sub>	SO <sub>2</sub> CS <sub>2</sub> CO Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub> pył ogółem: - w tym pył PM 10 - w tym pył PM2,5	0,00003 <sup>4)</sup> 0,0009 <sup>4)</sup> 0,0054 <sup>4)</sup> 0,0192 <sup>4)</sup> 0,0002 <sup>4)</sup> 0,0002 <sup>4)</sup> 0,0002 <sup>4)</sup>
		Pochodnia W 401  W czasie wykonywania	CS <sub>2</sub> SO <sub>2</sub> NO <sub>2</sub> CO pył ogółem:	0,06 <sup>4)</sup> 7,5 <sup>4)</sup> 0,04 <sup>4)</sup> 0,03 <sup>4)</sup> 0,1 <sup>4)</sup>



Lp.	Emitor	Emitor – źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja kg/h
		przeглядów i prac remontowych jednocześnie na emitorach E-1b i E-1c	- w tym pył PM10 - w tym pył PM2,5 Toluen	0,1 <sup>4)</sup> 0,1 <sup>4)</sup> 1,0 <sup>4)</sup>
5.	E-3	Instalacja transportu pneumatycznego siarki	CS <sub>2</sub> pył ogółem: - w tym pył PM10 - w tym pył PM2,5	0,000148 0,0003 0,0003 0,0003
6.	E-4	Instalacja odpylania pakowaczek siarki	pył ogółem: - w tym pył PM10 - w tym pył PM2,5	0,01118 0,01118 0,01118
7.	E-5	Budynek B18	pył ogółem: - w tym pył PM10 - w tym pył PM2,5	0,021 0,021 0,021
8.	E-7	Kotłownia gazowo-parowa Kocioł o mocy 7,093 MW	- dwutlenek siarki - dwutlenek azotu - pył	35 <sup>5)</sup> 150 <sup>5)</sup> 5 <sup>5)</sup>

<sup>4)</sup> – emisja w zastępstwie Emitora E-1b,

<sup>5)</sup> - dopuszczalna emisja wyrażona w mg/m<sup>3</sup> przy zawartości 3 % tlenu w gazach odlotowych, w odniesieniu do warunków normalnych: suchego gazu w temperaturze 273 K i pod ciśnieniem 1013 hPa określona zgodnie z Zał. nr. 4 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (t.j. Dz. U. z 2019, poz. 1806) dla „istniejących średnich źródeł”, w którym spalany jest gaz ziemny

**2.1.3** Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji produkcji siarki nierozpuszczalnej w dwusiarczku węgla w warunkach pracy instalacji odbiegających od normalnych

Lp	Emitor	Źródło emisji	Opis odbiegających od normalnych sytuacji wywołujących emisję	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja kg/h	Czas emisji [h/rok]
1.	E-2	Pochodnia W 401	- emisja w czasie zatrzymywania i przygotowywania instalacji SN I i SN II do remontu – etap przedmuchiwania instalacji (zatrzymywanie instalacji siarki nierozpuszczalnej)	SO <sub>2</sub> CS <sub>2</sub> CO NO <sub>2</sub> pył ogółem: - w tym pył PM 10 - w tym pył PM2,5	89,3 2,45 0,01 821,45 0,03 0,03 0,03	96
			- emisja z instalacji SNI i SN II w przypadku zaburzeń w pracy dopalacza F7880 oraz węzła absorpcji w toluenie	SO <sub>2</sub> CS <sub>2</sub>	4,40 0,05	1440
			- emisja w czasie zatrzymywania i przygotowywania instalacji SN I i SN II do remontu – etap parowania instalacji (zatrzymywanie instalacji siarki nierozpuszczalnej)	SO <sub>2</sub> CS <sub>2</sub> CO NO <sub>2</sub> pył ogółem: - w tym pył PM 10 - w tym pył PM2,5	99,38 2,72 0,01 205,38 0,11 0,11 0,11	155
2	E-6	Rurociąg odgazów stacji załadunku CS <sub>2</sub>	Zrzut w czasie remontu pochodni W401	CS <sub>2</sub>	0,00072	96

#### 2.1.4 Dopuszczalna roczna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IED przemysłu chemicznego

Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
SO <sub>2</sub>	120,4
CO	4,84
NO <sub>2</sub>	139,0
pył ogółem:	2,213
- w tym pył PM 10	2,213
- w tym pył PM 2,5	2,213
CS <sub>2</sub>	1,49
Toluen	7,92

”

5. Pkt I.2.3 otrzymuje brzmienie:

#### „I.2.3 Gospodarka wodno – ściekowa

##### 2.3.1. Pobór wody powierzchniowej

Zakład Chemiczny zaopatruje się w wodę powierzchniową do celów technologicznych ujęciem zatokowym z rzeki Czarnej Staszowskiej w km 21+500 rzeki, w miejscowości Rytwiany. Pobór wody odbywać się będzie w ilości:

Q maksymalnie na sekundę = 0,09723 m<sup>3</sup>/s,

Q maksymalnie na godzinę = 350 m<sup>3</sup>/h,

Q średnio na dobę = 1369 m<sup>3</sup>/d,

Q dopuszczalnie na rok = 500 000 m<sup>3</sup>/rok.

Z ujęcia woda tłoczona jest rurociągiem doprowadzającym wodę przemysłową na teren Zakładu, gdzie gromadzona jest w podziemnym zbiorniku wody przemysłowej i przeciwpożarowej o pojemności 5 000 m<sup>3</sup>, skąd pobierana jest do ogólnozakładowej sieci wody przeciwpożarowej oraz sieci wody przemysłowej.

Zakład nie posiada własnego ujęcia wód podziemnych. W wodę do celów socjalno-bytowych zaopatruje się z systemu wodociągowego Gminy Tuczępy na podstawie umowy cywilno-prawnej. Ilość zużywanej wody pitnej wynosi ok. 18,7 m<sup>3</sup>/d.

##### 2.3.2. Odprowadzanie ścieków

Z Zakładu Chemicznego odprowadzane są ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ścieków przemysłowych, bytowych i wód opadowych i roztopowych.

Ścieki przemysłowe odprowadzane są z terenu instalacji siarki nierozpuszczalnej w CS<sub>2</sub> (SN I i SN II), instalacji mediów pomocniczych oraz budynku laboratorium zakładowego. Ścieki te kierowane są do basenu ścieków przemysłowych, przez separator wyposażony w zgarniacz oleju. W przypadku remontu lub czasowego wyłączenia separatora, ścieki zostają skierowane poprzez studzienkę i zastawkę przelewową do basenu ścieków przemysłowych.

Basen ścieków przemysłowych jest zbiornikiem betonowym o pojemności użytkowej ok. 2 500 m<sup>3</sup>. Z basenu ścieki są okresowo odpompowywane rurociągiem  $\varnothing$  300. Bezpośrednim

odbiornikiem ścieków z Zakładu Chemicznego jest kanał otwarty „bez nazwy” o długości ok. 4 000 m, uchodzący do cieku „od Oględowa”, a następnie do rzeki Czarnej Staszowskiej.

Ścieki bytowe z poszczególnych obiektów odprowadzane są odrębną kanalizacją do komór czerpalnych pompowni ścieków bytowych i przepompowywane są do komór czerpalnych pompowni ścieków przemysłowych i razem z nimi kierowane do kanału otwartego „bez nazwy”.

Wody opadowe i roztopowe, poprzez kanalizację deszczową odprowadzane są do basenu wód opadowych o pojemności 2500 m<sup>3</sup>. Wody te używane są do uzupełnienia zapotrzebowania na wodę przemysłową lub p.poż, a nadmiar odprowadzany jest łącznie ze ściekami przemysłowymi i bytowymi do kanału otwartego „bez nazwy”.

Ścieki przemysłowe z Zakładu Chemicznego wprowadzane są do kanału otwartego „bez nazwy”, w punkcie o współrzędnych geograficznych: N: 50°32'27,96”, E: 21°01'20,7”, w ilości:

- maksymalnie na sekundę ( $Q_{\max s}$ ) = 0,0095129 m<sup>3</sup>,
- średnio na dobę ( $Q_{\text{śr.d}}$ ) = 822 m<sup>3</sup>,
- dopuszczalnie na rok ( $Q_{\max r}$ ) = 300 000 m<sup>3</sup>.

Charakterystyczne wartości zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych, na ujściu do kanału, nie przekroczą:

- pH - 6,5-9,0
- ChZT<sub>Cr</sub> - 125 mg O<sub>2</sub>/l
- Zawiesiny ogólne - 35 mg/l
- Substancje ekstatujące się eterem naftowym - 50 mg/l
- BZT<sub>5</sub> - 25 mg O<sub>2</sub>/l
- Żelazo ogólne - 10 mg Fe/l
- Chlorki - 1000 mg Cl/l
- Siarczany - 500 mg SO<sub>4</sub>/l
- Siarczki - 0,2 mg S/l
- toluen – 0,1 mg/l

Grupa Azoty Kopalnie i Zakłady Chemiczne Siarki „Siarkopol” S.A. zobowiązane są do utrzymywania i konserwacji kanału otwartego „bez nazwy” oraz cieku „od Oględowa” na długości 5 m poniżej i powyżej ujścia kanału.”

6. Pkt I.2.4.1 otrzymuje brzmienie:

**„2.4.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku**

2.4.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji siarki nierozpuszczalnej

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Oleje smarowe z urządzeń mechanicznych instalacji siarki nierozpuszczalnej i pojazdów transportowych. Skład chemiczny oleju odpadowego jest złożony i zróżnicowany. Mogą tu występować: sulfoniany, aminy, tiofosforany związków zawierających wapń, cynk, sód, magnez, fosfor, siarkę, azot. Ponadto kwasy organiczne, alkohole, aldehydy, ketony, fenole, WWA, żywice, asfalteny związki chloru. W olejach odpadowych mogą się również znajdować zanieczyszczenia takie jak: płyny hamulcowe i chłodzące, PCB, tłuszcze, detergenty, rozpuszczalniki, gliceryna, lakiery i inne odpady płynne.</p> <p>Właściwości olejów odpadowych: ciecz koloru od żółtego do brązowego, zapach charakterystyczny dla węglowodorów, temperatura zapłonu &gt;120°C, nie są reaktywne, są palne o wysokiej temperaturze zapłonu. Oleje odpadowe zawierają szereg związków szkodliwych, w tym także o silnym działaniu rakotwórczym oraz mutagennym.</p> <p>Z uwagi na właściwości oleju bazowego i dodatków uszlachetniających oraz możliwych zanieczyszczeń pochodzących ze zużycia powierzchni urządzeń, odpad może wykazywać bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska [HP14].</p>	1,0
2.	13 08 99*	Inne nie wymienione odpady	<p>Opad zawiera niewielkie ilości olejów przetworzonych takich jak olejów silnikowych, przekładniowych, smarowych, hydraulicznych, transformatorowych. Olej wydzielony z siarki w wyniku termicznego procesu rozdziału. Mogą tu występować: sulfoniany, aminy, tiofosforany związków zawierających wapń, cynk, sód, magnez, fosfor, siarkę, azot. Ponadto kwasy organiczne, alkohole, aldehydy, ketony, fenole, WWA, żywice, asfalteny związki chloru. W olejach odpadowych mogą się również znajdować zanieczyszczenia takie jak: płyny hamulcowe i chłodzące, PCB, tłuszcze, detergenty, rozpuszczalniki, gliceryna, lakiery i inne odpady płynne.</p> <p>Właściwości olejów odpadowych: ciecz</p>	5,0



			<p>koloru od żółtego do brązowego, zapach charakterystyczny dla węglowodorów, temperatura zapłonu &gt;120°C, nie są reaktywne, są palne o wysokiej temperaturze zapłonu. Oleje odpadowe zawierają szereg związków szkodliwych, w tym także o silnym działaniu rakotwórczym oraz mutagennym.</p> <p>Z uwagi na właściwości oleju bazowego i dodatków uszlachetniających oraz możliwych zanieczyszczeń pochodzących ze zużycia powierzchni urządzeń, odpad może wykazywać bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska [HP14].</p>	
3.	16 01 07*	Filtry olejowe	<p>Odpad stanowią metal, włóknina, tworzywo sztuczne, olej maszynowy.</p> <p>Z uwagi na właściwości oleju bazowego i dodatków uszlachetniających odpad może wykazywać bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska [HP14].</p>	0,02
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Zużyte lampy fluorescencyjne i inne zawierające związki rtęci. Świetlówka składa się z rury szklanej, w której występują wyładowania elektryczne pomiędzy dwiema elektrodami pokrytymi warstwą aktywną. Wnętrze rury wypełnia argon i pary rtęci pod niskim ciśnieniem. Powierzchnia wnętrza rury pokryta jest mieszaniną odpowiednio dobranych substancji chemicznych wykazujących właściwości fluorescencyjne, tworzące warstwę zwaną luminoforem.</p> <p>Z uwagi na możliwą zawartość w odpadach substancji niebezpiecznych np. rtęć wykazywać mogą się one np. ostrymi właściwościami toksycznymi [HP6] oraz szkodliwym oddziaływaniem na rozrodczość [HP10]. W związku z powyższym odpad może wykazywać bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska [HP14].</p>	0,02
5.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów	<p>Zużyte i przeterminowane organiczne i nieorganiczne odczynniki chemiczne, używane do analiz chemicznych o różnym składzie chemicznym. Przeterminowane odczynniki chemiczne nie nadające się do wykonywania analiz chemicznych, typu: sole nieorganiczne, kwasy, zasady. Zużyte rozpuszczalniki organiczne, typu: toluen, heksan, dwusiarczek węgla, propanol, octan butylu, czterochloroetylen. Przeterminowane</p>	0,2

		laboratoryjnych i analitycznych.	odczynniki chemiczne, zużyte rozpuszczalniki organiczne o właściwościach niebezpiecznych, żrące, drażniące, palne. Odpad może wykazywać właściwości niebezpieczne: toksyczne [HP5], drażniące [HP4] i ostro toksyczne [HP6]. W związku z powyższym odpad może wykazywać bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska [HP14].	
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zużyte baterie, zawierają metale ciężkie (ołów, kadm, rtęć) i akumulatory ołowiowe. Akumulatory ołowiowe oparte są na ogniwach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej elektrody z tlenku ołowiu (IV) (PbO <sub>2</sub> ) oraz ok. 37% roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Z uwagi na możliwą zawartość w odpadach substancji niebezpiecznych np. rtęć, ołów wykazywać mogą się one np. właściwościami ostrej toksyczności [HP6] oraz szkodliwym oddziaływaniem na rozrodczość [HP10]. W związku z powyższym odpad może wykazywać bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska [HP14].	0,05
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
7.	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02	Odpad zawierający piasek, ziemię, produkty korozji, siarkę z czyszczenia instalacji. Właściwości siarki: ciało stałe, jasnożółty proszek, swoisty zapach, temperatura topnienia 113-120°C, temperatura wrzenia 444,6°C, nierozpuszczalna w wodzie.	2,0
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Zużyte worki polietylenowe, taśma polipropylenowa, folia rozciągliwa, kaptury foliowe, zużyte big-bagi pochodzące z opakowań produktów Zakładu, nie będących substancjami niebezpiecznymi (siarka nierozpuszczalna w CS <sub>2</sub> ). Właściwości tworzyw sztucznych: stan skupienia to płynna masa, stwardniały produkt jest ciałem stałym, mała gęstość, odporność na korozję oraz łatwość przetworstwa, mała odporność na wysokie temperatury i mniejsze właściwości mechaniczne w porównaniu np. do metali lub ceramiki, bardzo długi czas rozkładu.	25,0
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	Zużyte palety pochodzące z opakowań produktów Zakładu, nienadające się do ponownego użycia, wykonane wyłącznie	4,0

			z drewna. Właściwości drewna: materiały i produkty drzewne bez odpowiedniego zabezpieczenia łatwo ulegają degradacji pod wpływem wody, owadów, grzybów będących pasożytami drewna. Zmienne warunki wilgotności prowadzą często do paczania się i pęknięcia drewna. Owady i grzyby obniżają mechaniczną wytrzymałość drewna.	
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Filtry powietrzne zawierają papier (lub tworzywo sztuczne) i stal. Tkanina filtracyjna wykonana jest z włókien szklanych lub włókien bawełnianych z dodatkiem włókien tworzyw sztucznych. Zużyta odzież robocza wykonana jest z bawełny, wełny, skóry gumy, włókien sztucznych. Ciała stałe. Bezpieczne dla ludzi i środowiska naturalnego.	0,7
11.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Osady z biologicznego procesu oczyszczania ścieków obfitują w substancje organiczne, azot, fosfor, wapń, magnez, siarkę oraz mikroelementy niezbędne do życia roślin i fauny glebowej. Osady ściekowe wykazują dużą wartość glebotwórczą i nawozową. Charakteryzują się zdolnością do zagniwania, w związku z zawartością łatwo rozkładalnych substancji organicznych, niską zdolnością do oddawania wody przy jej dużej zawartości, często dużą obecnością bakterii chorobotwórczych i pasożytów. Zawartość związków organicznych dla ustabilizowanych osadów to 45-55%.	30

2.4.1.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji pomocniczych

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje smarowe z urządzeń mechanicznych instalacji siarki nierozpuszczalnej i pojazdów transportowych. Skład chemiczny oleju odpadowego jest złożony i zróżnicowany. Mogą tu występować: sulfoniiny, aminy, tiofosforany związków zawierających wapń, cynk, sód, magnez, fosfor, siarkę, azot. Ponadto kwasy organiczne, alkohole, aldehydy, ketony, fenole, WWA, żywice, asfalteny związki chloru. W olejach odpadowych mogą się również znajdować	1,0

			<p>zanieczyszczenia takie jak: płyny hamulcowe i chłodzące, PCB, tłuszcze, detergenty, rozpuszczalniki, gliceryna, lakiery i inne odpady płynne.</p> <p>Właściwości olejów odpadowych: ciecz koloru od żółtego do brązowego, zapach charakterystyczny dla węglowodorów, temperatura zapłonu &gt;120°C, nie są reaktywne, są palne o wysokiej temperaturze zapłonu. Oleje odpadowe zawierają szereg związków szkodliwych, w tym także o silnym działaniu rakotwórczym oraz mutagennym.</p> <p>Z uwagi na właściwości oleju bazowego i dodatków uszlachetniających oraz możliwych zanieczyszczeń pochodzących ze zużycia powierzchni urządzeń, odpad może wykazywać bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska [HP14].</p>	
2.	13 08 99*	Inne nie wymienione odpady	<p>Olej absorpcyjny odzyskany z kanalizacji na separatorze API, niewielkie ilości olejów przepracowanych takich jak olejów silnikowych, przekładniowych, smarowych, hydraulicznych, transformatorowych. Olej wydzielony z siarki w wyniku termicznego procesu rozdziału. Mogą tu występować: sulfoniany, aminy, tiofosforany związków zawierających wapń, cynk, sód, magnez, fosfor, siarkę, azot. Ponadto kwasy organiczne, alkohole, aldehydy, ketony, fenole, WWA, żywice, asfalteny związki chloru. W olejach odpadowych mogą się również znajdować zanieczyszczenia takie jak: płyny hamulcowe i chłodzące, PCB, tłuszcze, detergenty, rozpuszczalniki, gliceryna, lakiery i inne odpady płynne.</p> <p>Właściwości olejów odpadowych: ciecz koloru od żółtego do brązowego, zapach charakterystyczny dla węglowodorów, temperatura zapłonu &gt;120°C, nie są reaktywne, są palne o wysokiej temperaturze zapłonu. Oleje odpadowe zawierają szereg związków szkodliwych, w tym także o silnym działaniu rakotwórczym oraz mutagennym.</p> <p>Z uwagi na właściwości oleju bazowego i dodatków uszlachetniających oraz możliwych zanieczyszczeń pochodzących ze zużycia powierzchni urządzeń, odpad może wykazywać bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu</p>	100



			środowiska [HP14].	
3.	16 01 07*	Filtry olejowe	<p>Odpad stanowią metal, włóknina, tworzywo sztuczne, olej maszynowy.</p> <p>Właściwości olejów odpadowych: ciecz koloru od żółtego do brązowego, zapach charakterystyczny dla węglowodorów, temperatura zapłonu &gt;120°C, nie są reaktywne, są palne o wysokiej temperaturze zapłonu. Oleje odpadowe zawierają szereg związków szkodliwych, w tym także o silnym działaniu rakotwórczym oraz mutagennym.</p> <p>Z uwagi na właściwości oleju bazowego i dodatków uszlachetniających oraz możliwych zanieczyszczeń pochodzących ze zużycia powierzchni urządzeń, odpad może wykazywać bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska [HP14].</p>	0,01
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Zużyte lampy fluorescencyjne i inne zawierające związki rtęci. Świelówka składa się z rury szklanej, w której występują wyładowania elektryczne pomiędzy dwiema elektrodami pokrytymi warstwą aktywną. Wnętrze rury wypełnia argon i pary rtęci pod niskim ciśnieniem. Powierzchnia wnętrza rury pokryta jest mieszaniną odpowiednio dobranych substancji chemicznych wykazujących właściwości fluorescencyjne, tworzące warstwę zwaną luminoforem.</p> <p>Z uwagi na możliwą zawartość w odpadach substancji niebezpiecznych np. rtęć wykazywać mogą się one np. właściwościami ostrej toksyczności [HP6] oraz (szkodliwym) oddziaływaniem na rozrodczość [HP10]. W związku z powyższym odpad może wykazywać bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska [HP14].</p>	0,2
5.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych.	<p>Zużyte i przeterminowane organiczne i nieorganiczne odczynniki chemiczne, używane do analiz chemicznych o różnym składzie chemicznym. Przeterminowane odczynniki chemiczne nie nadające się do wykonywania analiz chemicznych, typu: sole nieorganiczne, kwasy, zasady. Zużyte rozpuszczalniki organiczne, typu: toluen, heksan, dwusiarczek węgla, propanol, octan butylu, czterochloroetylen. Przeterminowane odczynniki chemiczne, zużyte rozpuszczalniki organiczne o właściwościach</p>	0,3

			niebezpiecznych, żrące, drażniące, palne. Odpad może wykazywać właściwości niebezpieczne: toksyczne [HP5], drażniące [HP4] i ostrej toksyczności [HP6]. W związku z powyższym odpad może wykazywać bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska [HP14].	
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zużyte baterie, zawierają metale ciężkie (ołów, kadm, rtęć) i akumulatory ołowiowe. Akumulatory ołowiowe oparte są na ogniwach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej elektrody z tlenku ołowiu (IV) (PbO <sub>2</sub> ) oraz ok. 37% roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Z uwagi na możliwą zawartość w odpadach substancji niebezpiecznych np. rtęć, ołów wykazywać mogą się one np. właściwościami ostrej toksyczności [HP6] oraz szkodliwym oddziaływaniem na rozrodczość [HP10]. W związku z powyższym odpad może wykazywać bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska [HP14].	0,5
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
7.	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02	Odpad zawierający piasek, produkty korozji, siarkę z czyszczenia instalacji; odpad zawierający ziemię, piasek, produkty korozji, siarkę z czyszczenia kanalizacji przemysłowej i basenów ścieków wypełnienie osuszaczy powietrza. Właściwości siarki: - ciało stałe, jasnożółty proszek, swoisty zapach, temperatura topnienia 113-120°C, temperatura wrzenia 444,6°C, nierozpuszczalna w wodzie.	100
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Zużyte worki polietylenowe, taśma polipropylenowa, folia rozciągliwa, kaptury foliowe, zużyte big-bagi pochodzące z opakowań produktów Zakładu, nie będących substancjami niebezpiecznymi (siarka mielona). Właściwości tworzyw sztucznych: stan skupienia to płynna masa, stwardniały produkt jest ciałem stałym, mała gęstość, odporność na korozję oraz łatwość przetwórstwa, mała odporność na wysokie temperatury i mniejsze właściwości mechaniczne w porównaniu np. do metali lub ceramiki, bardzo długi czas rozkładu.	5
9.	15 01 03	Opakowania	Zużyte palety pochodzące z opakowań	16

		z drewna	<p>produktów Zakładu, nienadające się do ponownego użycia, wykonane wyłącznie z drewna.</p> <p>Właściwości drewna: materiały i produkty drzewne bez odpowiedniego zabezpieczenia łatwo ulegają degradacji pod wpływem wody, owadów, grzybów będących pasożytami drewna. Zmienne warunki wilgotności prowadzą często do pęcznienia się i pęknięcia drewna. Owady i grzyby obniżają mechaniczną wytrzymałość drewna.</p>	
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Głównym składnikiem opakowania ze szkła jest szkło, głównie sodowe i wapniowe. Szkło jest substancją o właściwościach mechanicznych zbliżonych do ciała stałego, powstałego w wyniku przechłodzenia stopionych surowców, głównie minerałów (kwarc) i innych surowców nieorganicznych (wapnienie). Brak uporządkowanej struktury w przestrzeni zbliża szkło do cieczy, natomiast sztywność i kruchość do ciał stałych. Podstawowym składnikami opakowań ze szkła dwutlenek krzemu <math>SiO_2</math> oraz tlenki <math>N_2O</math>, <math>CaO</math>.</p> <p>Właściwości szkła: odporność na działania wody, odporność chemiczna na działanie kwasów i zasad, kruchość, małe przewodzenie ciepła, mały współczynnik rozszerzalności cieplnej.</p>	0,2
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Filtry powietrzne zawierają papier (lub tworzywo sztuczne) i stal. Tkanina filtracyjna wykonana jest z włókien szklanych lub włókien bawełnianych z dodatkiem włókien tworzyw sztucznych. Zużyta odzież robocza wykonana jest z bawełny, wełny, skóry gumy, włókien sztucznych.</p> <p>Ciała stałe. Bezpieczne dla ludzi i środowiska naturalnego.</p>	2,5
12.	16 01 03	Zużyte opony	<p><u>Skład opon w % mas.:</u></p> <p>kauczuk 45-47%, sadza ok. 2%, stal 16,5-25%, kord tekstylny ok. 5%, tlenek cynku 1-2 %, siarka ok. 1%, dodatki chemiczne 5-7,5%.</p> <p>Właściwości opon: ciała stałe, wytrzymałość na rozciąganie 2-40 MPa, twardość 25-95°Shore'a, odporność na ścieranie, właściwości amortyzacyjne, duży współczynnik tarcia, odporność na trwałe odkształcenia przy ściskaniu, odporność na działanie olejów, paliw i smarów.</p>	0,1
13.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady	Osady z biologicznego procesu oczyszczania ścieków obfitują w substancje organiczne,	50

		ściekowe	azot, fosfor, wapń, magnez, siarkę oraz mikroelementy niezbędne do życia roślin i fauny glebowej. Osady ściekowe wykazują dużą wartość glebotwórczą i nawozową. Charakteryzują się zdolnością do zagniwania, w związku z zawartością łatwo rozkładalnych substancji organicznych, niską zdolnością do oddawania wody przy jej dużej zawartości, często dużą obecnością bakterii chorobotwórczych i pasożytów. Zawartość związków organicznych dla ustabilizowanych osadów to 45-55%.	
14.	19 09 05	Nienasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne. Żywice jonowymienne są to granulki o zestandaryzowanej średnicy (zwykle 0,3 – 1,2 mm), zbudowane z syntetycznych polimerów. W polimerową matrycę wbudowane są chemicznie trwałe aktywne grupy funkcyjne, kwaśne lub zasadowe. Żywice jonowymienne są nierozpuszczalne w wodzie, są odporne chemicznie, ich ziarna wykazują formę kulistą.	20

”

7. Pkt I.3.1 otrzymuje brzmienie:

### **„3. 1 Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

#### **3.1.1 Monitoring zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza**

Na emitorze E-7 prowadzone będą okresowe pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza, dla emitora E-1b z częstotliwością co najmniej dwa razy w roku – raz w sezonie zimowym (październik–marzec) i raz w sezonie letnim (kwiecień–wrzesień). W przypadku zastąpienia emitora E-1b, emitorem E1c, pomiary emisji będą prowadzone analogicznie jak dla emitora E-1b.

Dla pozostałych emitorów nie ma możliwości technicznych dla przeprowadzania pomiarów, w związku z tym dla pozostałych, znaczących źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza, emisja będzie określona w następujący sposób:

- a) dla emitora odprowadzającego do atmosfery zanieczyszczenia wynikające ze spalania gazu ziemnego - emitor E-1a - emisja tych zanieczyszczeń jest wyliczana w oparciu o zużytą ilość gazu ziemnego opałowego wysokometanowego i wskaźniki unosu substancji zanieczyszczających przy energetycznym spalaniu gazu ziemnego wysokometanowego,
- b) dla emitora odprowadzającego do atmosfery zanieczyszczenia wynikające ze spalania gazu ziemnego i ze spalania CS<sub>2</sub> – emitor E1b :
  - emisja zanieczyszczeń NO<sub>2</sub>, CO, CO<sub>2</sub>, pył, wyliczana będzie w oparciu o zużytą ilość gazu ziemnego opałowego wysokometanowego i wskaźniki unosu substancji zanieczyszczających przy energetycznym spalaniu gazu ziemnego wysokometanowego,



- emisja zanieczyszczeń SO<sub>2</sub>, CS<sub>2</sub>, wyliczana będzie w oparciu o zawartość tych zanieczyszczeń w gazach oznaczaną za pomocą badań laboratoryjnych wykonywanych co najmniej 2 razy na rok i bilansowy przepływ gazów,
- emisja zanieczyszczeń toluenu będzie wyliczana w oparciu o zawartość tego zanieczyszczenia w gazach oznaczaną za pomocą badań laboratoryjnych wykonywanych co najmniej 2 razy na rok i bilansowy przepływ gazów.

W przypadku zastąpienia emitora E-1b, emitorem E1c oraz pracy emitora E-2 w zastępstwie emitatorów E1b i E1c, pomiary emisji będą prowadzone analogicznie jak dla emitora E-1b.

c ) Emisja zanieczyszczeń charakterystycznych z emitora E2 - pochodnia W 401 obliczana będzie w oparciu o czas pracy pochodni i wskaźniki unosu w odniesieniu do czasu pracy instalacji,

d) Emisja z emitatorów E-3, E-4 i E-5 wyliczana będzie na podstawie czasu pracy instalacji produkcji siarki nierozpuszczalnej oraz wskaźnika emisji pyłu.”

8. Pkt I.5 otrzymuje brzmienie:

#### **„I.5 EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH**

Na terenie Zakładu Chemicznego w Dobrowie procesy związane z zatrzymywaniem instalacji oraz stany awaryjne mogą generować zwiększoną emisję zanieczyszczeń do powietrza. Czas emisji oraz jej wielkość w warunkach pracy instalacji odbiegających od normalnych zostały określone w niniejszej decyzji w punkcie I.2.1.3 pt. „Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji produkcji siarki nierozpuszczalnej w dwusiarczku węgla w warunkach pracy instalacji odbiegających od normalnych.”

9. Pkt I.6. otrzymuje brzmienie:

#### **„I.6 SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII**

Zakład Chemiczny w Dobrowie, zgodnie art. 248 ust. 1 oraz ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, należy do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

W związku z powyższym, zgodnie z art. 253 Prawa ochrony środowiska, Zakład został zobligowany do opracowania raportu o bezpieczeństwie.

W zatwierdzonym decyzją Świętokrzyskiego Komendanta Wojewódzkiej Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach z dnia 9 marca 2017 r. znak: WZ.5586.1.8.2017 „Raportie o Bezpieczeństwie dla Zakładu Chemicznego w Dobrowie” władający instalacją wykazał, że:

- prowadzący zakład o dużym ryzyku jest przygotowany do stosowania programu zapobiegania awariom i do zwalczania awarii przemysłowych;
- zakład spełnia warunki do wdrożenia systemu bezpieczeństwa;
- zostały przeanalizowane możliwości wystąpienia awarii przemysłowej i podjęto środki konieczne do zapobieżenia ich wystąpieniu;

- zostały zachowane zasady bezpieczeństwa oraz prawidłowego projektowania, wykonania i utrzymywania instalacji, w tym magazynów, urządzeń, z wyłączeniem środków transportu, i infrastruktury, związanej z działaniem mogącym powodować ryzyko wystąpienia awarii;
- został opracowany wewnętrzny plan operacyjno-ratowniczy oraz dostarczono komendantowi wojewódzkiemu Państwowej Straży Pożarnej informacje do opracowania zewnętrznego planu operacyjno-ratowniczego;
- zawarto w nim niezbędne informacje dla celów planowania i zagospodarowania przestrzennego.”

II. Pozostałe punkty decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 31 sierpnia 2017 r., znak: OWŚ-VII.7222.5.2017 pozostają bez zmian.

## UZASADNIENIE

Grupa Azoty Kopalnie i Zakłady Chemiczne Siarki „Siarkopol” S.A., Grzybów, 28-200 Staszów, zwróciła się do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji siarki nierozpuszczalnej w dwusiarczku węgla zlokalizowanej w Zakładzie Chemicznym w Dobrowie, gm. Tuczępy, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 31 sierpnia 2017 r., znak: OWŚ-VII.7222.5.2017.

Na podstawie § 2 ust. 1 pkt 1 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. 2019 r., poz. 1839), instalacja do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych służąca do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej, zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko - w rozumieniu ustawy z dnia 03 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. 2018 r., poz. 2081 ze zm.), w związku z czym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.), organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla takiej instalacji jest marszałek województwa.

Przedmiotowy wniosek dotyczy w szczególności zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów w instalacjach pomocniczych, zaktualizowania ilości pobieranej wody powierzchniowej oraz odprowadzanych ścieków, a także zużycia surowców i mediów. Z uwagi na fakt posiadania przez wnioskodawcę wyłącznie jednej instalacji do produkcji siarki, doprecyzowano także zapisy decyzji w przedmiotowym zakresie. Ponadto zaktualizowano zapisy odnoszące się do raportu o bezpieczeństwie dla zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Przedłożony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego, po uzupełnieniu, spełnił wymagania formalne określone w ustawie Prawo ochrony środowiska. Wnioskowane zmiany w myśl przepisów ochrony środowiska nie stanowią istotnej zmiany instalacji.

Wielkości dopuszczalnej emisji substancji zanieczyszczających ustalono na poziomie zapewniającym dotrzymanie wartości odniesienia zawartych w załączniku 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 z 2010 r., poz. 87). Niniejszą

decyzją doprecyzowano także zapisy dotyczące pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, a także wymagania dotyczące prowadzenia monitoringu z instalacji.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zweryfikowano informacje dotyczące ilości wykorzystywanej wody oraz odprowadzanych ścieków przemysłowych. Z uwagi na określone w pozwoleniu duże limity dopuszczalnej ilości pobieranej wody powierzchniowej oraz odprowadzanych ścieków przemysłowych, zmniejszono je do wartości odpowiadających realnemu poborowi oraz zrzutowi.

W zakresie gospodarki odpadami zwiększono dopuszczalne ilości odpadów wytwarzanych o kodach 13 08 99\* i 06 06 03 w instalacjach pomocniczych oraz zweryfikowano właściwości odpadów niebezpiecznych zgodnie z załącznikiem III do rozporządzenia (UE) nr 1357/2014.

Do wniosku prowadzący instalację załączył zgodnie z obowiązującym art. 184 ust. 4 pkt 5 i 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska operat przeciwpożarowy oraz postanowienie, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. W toku prowadzonego postępowania administracyjnego, w dniu 5 września 2019 r. weszła w życie ustawa z dnia 19 lipca 2019 r. o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2019 r., poz. 1579). W ustawie, w art. 5 pkt 1 dodany został art. 183c ust. 7, zgodnie z którym przepisów dotyczących przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, nie stosuje się w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów, wydawanego dla zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku powyższym tut. Organ odstąpił od wystąpienia do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Busku – Zdroju o kontrolę instalacji, gdyż przedmiotowy zakład zaliczany jest do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w osnowie.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. 2019, poz. 1000 ze zm.) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową za zmianę pozwolenia na konto Urzędu Miasta w Kielcach, a kopię dowodu wpłaty załączono do akt sprawy.

### Pouczenie

Od decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może złożyć oświadczenie o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Z dniem doręczenia oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



Otrzymują:

Grupa Azoty

Kopalnie i Zakłady Chemiczne Siarki „Siarkopol” S.A.

Grzybów, 28-200 Staszów

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska (skan decyzji)

Departament Zarządzania Środowiskiem

ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Kielcach

Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce

3. Świętokrzyski Wojewódzki Komendant Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach

ul. Sandomierska 81, 25-324 Kielce

4. a/a