



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.24.8.2013.DW

Rzeszów, 2014-03-24

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267)
- art. 191a, art. 192, art. 203 ust. 3, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 1 lit. a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.);
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., 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. z 2010r. Nr 16 poz. 87),
- § 4 rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. z 2011r. nr 95 poz. 558)
- art. 43 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.);

po rozpatrzeniu wniosku **EUROSERVICE Zakładów Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o. o.**, Surochów 160 A, 37 - 500 Jarosław z dnia 2 września 2013r. wraz z uzupełnieniem z dnia 26 listopada 2013r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 16 marca 2013r., znak: OS-I.7222.61.1.2011.DW na prowadzenie instalacji produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 16 marca 2012r., znak OS-I.7222.61.1.2011.DW, udzielającą **EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o.o.**, Surochów 160A,



37-500 Jarosław, REGON 651535211, NIP 7922047597 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych, w następujący sposób:

I.1. Punkt I otrzymuje brzmienie:

„ I. **Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności**

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o.o. 37- 500 Jarosław, REGON 651535211, NIP 7922047597 prowadzi będą instalację do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych służącą do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej – produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych.

Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosić będzie 240 000 Mg estrów metylowych na rok oraz 40 000 Mg gliceryny na rok.

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

W skład instalacji do produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych o zdolności produkcyjnej 240 000 Mg/rok wchodzić będą:

- **węzeł do procesu estryfikacji kwasów tłuszczowych** o wydajności do 12 Mg/h, wraz z reaktorami i urządzeniami; pracujący w podwyższonym ciśnieniu zhermetyzowany, wyposażony w skraplacze, podgrzewany parą technologiczną w obiegu zamkniętym, parametry procesu kontrolowane będą komputerowo. W wyniku przeprowadzonego procesu powstawać będą estry i frakcja alkoholowa;
- **2 węzły do oczyszczania oleju i innych tłuszczu** - o wydajności po 120 000 Mg/rok każdy; przy wykorzystaniu kwasów i zasad nieorganicznych lub gliceryny, urządzenia będą ogrzewane w sposób przeponowy parą technologiczną w obiegu zamkniętym, węzły będą hermetyczne, W wyniku prowadzonego procesu powstawać będą oczyszczony olej i woda powirówkowa lub gliceryna;
- **reaktory** – 8 szt. stalowe, jednopłaszczowe, izolowane, jednokomorowe o pojemności 25 m³ każdy, wyposażone w dysze mieszające, króćce załadunkowe i pomiarowe oraz wziernik i właz. Reaktory posadowione będą na szczelnym podłożu, wyposażonym w system kanalizacyjny. Reaktory będą ogrzewane przeponowo parą technologiczną w obiegu zamkniętym Wszystkie reaktory będą zhermetyzowane i podłączone do układu skraplania oparów, które po skropleniu będą zawracane do reaktora natomiast zanieczyszczenia gazowe wprowadzane będą do powietrza poprzez zawór oddechowy skraplacza. W wyniku procesu

powstawać będzie mieszanina poreakcyjna, która będzie kierowana do zbiorników buforowych;

- **zbiorniki buforowe** – 11 szt.:

- jeden stalowy o poj. 30 m³, wyposażony w wahadło gazowe, izolowany,
- dwa wykonane ze stali węglowej o poj. 30 m³ każdy, izolowane,
- trzy o pojemności 10 m³ każdy, izolowane
- dwa o pojemności 0,8 m³ każdy,
- dwa o pojemności 50 m³ każdy, izolowane
- dwa o pojemności 23 m³ i 50 m³ izolowany,

Zbiorniki posadowione będą na szczelnym podłożu, wyposażonym w system kanalizacyjny. Zanieczyszczenia ze zbiorników wprowadzane będą do powietrza poprzez zawór oddechowy umieszczony za skraplaczem;

- **zbiorniki technologiczne uśredniające** – 22 szt. w tym: 7 szt. zbiorników o poj. 23 m³ każdy i 10 szt. zbiorników o poj. 25 m³ każdy, 2 szt. o pojemności 50 m³ każdy oraz 3 szt. o poj. 30 m³ każdy, zhermetyzowane. Zbiorniki posadowione będą na szczelnym podłożu, wyposażonym w system kanalizacyjny. Zanieczyszczenia ze zbiorników wprowadzane będą do powietrza poprzez zawór oddechowy umieszczony za skraplaczem;

- **wyparka metanolu** – do odzyskiwania metanolu z gliceryny o wydajności 10 Mg/h, jednopłaszczowa, izolowana z węzownicą grzejącą, z zewnętrznym płaszczem grzejącym, ogrzewana parą technologiczną w obiegu zamkniętym. Zhermetyzowana, pracująca w podciśnieniu. Proces sterowny będzie komputerowo. Zbiorniki posadowione będą na szczelnym podłożu, wyposażonym w system kanalizacyjny. Zanieczyszczenia do powietrza wprowadzane będą poprzez odpowietrzenie pompy próżniowej. Odzyskany metanol będzie zawracany do procesu;

- **dehydratory metanolu** 3 szt. zespołów aparatów typu zbiornikowego, izolowane. Dehydratory pracować będą w podciśnieniu, wyposażone będą w czujnik poziomu cieczy, manometr, czujnik pomiaru temperatury. Zbiorniki posadowione będą na szczelnym podłożu, wyposażonym w system kanalizacyjny. Zanieczyszczenia do powietrza wprowadzane będą poprzez odpowietrzenie pompy próżniowej. Odzyskany metanol będzie zawracany do procesu;

- **zbiorniki myjące** – 4 szt., w tym 1 szt. o pojemności 20 m³, 3 szt. o pojemności po 25 m³; izolowane. Ze zbiorników mieszanina estrów i wody szczelnym rurociągiem podawana będzie do wirówki gdzie następować będzie rozdział dwóch nie mieszących się faz ciekłych. Zbiorniki posadowione będą na szczelnym podłożu, wyposażonym w system kanalizacyjny. Odpowietrzenia zbiorników podłączone będą do systemu skraplania, a skroplone opary zawracane będą do zbiornika myjącego;

- **separatory** – 11 szt. Separatorzy będą zhermetyzowane, w których zachodzić będzie rozdział fazy lekkiej od ciężkiej na różnych etapach procesu technologicznego. Zanieczyszczenia do powietrza wprowadzane będą poprzez odpowietrzenie. W końcowym etapie procesu faza estrowa odprowadzana będzie do zbiornika buforowego a woda powirówkowa do paletopojemników lub zbiorników magazynowych wody powirówkowej;

- **dehydratory (osuszacze) estrów, tłuszczy zwierzęcych, olejów roślinnych lub kwasów tłuszczowych** – 4 szt. zespołów urządzeń typu zbiornikowego do oddzielania wody od estrów; tłuszczy zwierzęcych, olejów roślinnych lub kwasów tłuszczowych. Ester, tłuszcz zwierzęcy, olej roślinny lub kwas tłuszczowy i woda podgrzewane będą do temperatury odgazowywania, wstępnie produktem odwodnionym a następnie parą niskociśnieniową w wymiennikach i kierowane będą do dehydratora poprzez wtrysk za pomocą dysz rozpylających. Rozpylone krople spływać będą w kierunku dna aparatu. Zebrana na dnie ciecz będzie zasysana przez pompę i kierowana do zbiorników. Urządzenia pracować będą w podciśnieniu. Skroplona para wodna kierowana będzie do zbiornika wody powirówkowej. Dehydratory posadowione będą na szczelnym podłożu, wyposażonym w system kanalizacyjny;

Energia cieplna odzyskana na przeponowych wymiennikach ciepła będzie wykorzystywana, również do podgrzewania zbiorników magazynowych oleju/smalcu oraz ogrzewania budynku biurowo – magazynowego i wody do celów sanitarnych w budynku produkcyjnym;

- **zbiorniki do podawania dodatków** – 4 szt. w tym 2 szt. o pojemności 25 m³ każdy i 2 szt. o pojemności po 100 m³ każdy;

- **filtry workowe** – sześć hermetycznych zestawów do końcowego oczyszczania estrów z zanieczyszczeń stałych o skuteczności działania 99,9 %;

- **linie do wykwaszania gliceryn** – 2 szt., dla uzyskania wyższej jakościowo gliceryny wraz urządzeniami i zbiornikami magazynowymi dobranymi do wydajności procesu; linie będą w pełni zhermetyzowane, wyposażone w skrubler wodny. Linie posadowione będą na szczelnym podłożu, wyposażonym w system kanalizacyjny;

- **węzeł rektyfikacji metanolu** – zhermetyzowany, składający się z wyparki, kolumny rektyfikacyjnej z wypełnieniem, wymienników ciepła, skraplacza metanolu i pomp procesowych; Ogrzewany w sposób przeponowy parą technologiczną, posadowiony na szczelnym podłożu, wyposażonym w system kanalizacyjny;

- **rurowy system przesyłowy** – naziemny hermetyczny system rur stalowych z układem pomp i silników do przesyłania surowców, produktów i półproduktów;

- **kotłownia parowa** (od 1 listopada 2014r.) - wytworzona para będzie wykorzystywana do zapewnienia optymalnej temperatury na poszczególnych etapach procesu technologicznego, w jej skład wchodzić będą:

- kocioł parowy opalany gazem ziemnym lub olejem opałowym lekkim o mocy cieplnej 1,1 MW, zanieczyszczenia do powietrza odprowadzane będą poprzez emitor E4,

- jeden kocioł parowy opalany gazem ziemnym lub olejem opałowym o mocy cieplnej 1,687 MW, zanieczyszczenia do powietrza odprowadzane będą poprzez emitor E5,

- dwa kotły parowe opalane gazem ziemnym lub olejem opałowym lekkim o mocy cieplnej 10,0 MW każdy; zanieczyszczenia do powietrza odprowadzane będą poprzez emitory E6 i E7;

- **separator z odmulaczem** w ciągu kanalizacji deszczowej o przepustowości nominalnej 20 dm³/s z by-passem o przepływie 100 dm³/s;

- **zbiornik bezodpływowy na odpady ciekłe** żelbetonowy podziemny o pojemności 87,15 m³, izolowany lepikiem wewnątrz i na zewnątrz;
- **separator w ciągu kanalizacji z laboratorium** do wyłapywania zanieczyszczeń olejowych,
- **stacje uzdatniania wody** – zespół filtrów z żywicą jonowymienną do usuwania żelaza i zmiękczenia wody technologicznej i kotłowej, powstałe ścieki odprowadzane są do ziemi;
- **system chłodzenia** – stopniowe, zhermetyzowane, zamknięte układy chłodzenia służące do schładzania par odprowadzanych z procesów technologicznych. Czynnikiem chłodzącym będzie roztwór glikolu w wodzie. Ciepło odzyskiwane z układu chłodzenia będzie wykorzystywane do podgrzewania wody technologicznej. Na układach chłodzenia zainstalowane będą zawory odcinające w celu zminimalizowania skutków ewentualnego wycieku glikolu. Układy chłodzenia posadowione będą na szczelnym podłożu, wyposażonym w system kanalizacyjny;
- **zbiornik infiltracyjno-odparowujący** – o pojemności użytkowej 275 m³, w którym gromadzone będą wody opadowe z dachów budynków;
- **zbiorniki surowców, półproduktów i produktów**

Tabela 1

Lp.	Numer zbiornika	Nazwa substancji	Pojemność [m ³]	Zabezpieczenie zbiornika
Zbiorniki magazynowe surowców				
1.	103	Olej roślinny lub smalec	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temperatury.
2.	104	Olej roślinny lub smalec	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temperatury.
3.	109	Olej roślinny lub smalec	100,0	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.
4.	110	Olej roślinny lub smalec	100,0	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.
5.	111	Olej roślinny lub smalec	100,0	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max.

Lp.	Numer zbiornika	Nazwa substancji	Pojemność [m ³]	Zabezpieczenie zbiornika
6.	112	Olej roślinny lub smalec	100,0	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max.
7.	113	Olej roślinny lub smalec	100,0	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max.
8.	114	Olej roślinny lub smalec	100,0	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max.
9.	121	Olej roślinny lub smalec	100,0	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max.
10.	122	Olej roślinny lub smalec	100,0	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max.
11.	118	Olej roślinny lub smalec	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury.
12.	44	Metanol	65,0	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, ciągła detekcja wycieku, wyposażony w zawór oddechowy i przerywacz płomienia, ciągły pomiar temperatury, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. (alarm akustyczny), poduszkę azotową oraz wahadło gazowe.
13.	44A	Metanol	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, ciągła detekcja wycieku, wyposażony w zawór oddechowy i przerywacz płomienia, ciągły pomiar temperatury, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. (alarm akustyczny), poduszkę azotową oraz wahadło gazowe.
14.	45	Metanol	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, ciągła detekcja wycieku, wyposażony w zawór oddechowy i przerywacz płomienia, ciągły pomiar temperatury, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. (alarm akustyczny), poduszkę azotową oraz wahadło gazowe.

Lp.	Numer zbiornika	Nazwa substancji	Pojemność [m ³]	Zabezpieczenie zbiornika
15.	46	Metanol	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, ciągła detekcja wycieku, wyposażony w zawór oddechowy i przerywacz płomienia, ciągły pomiar temperatury, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. (alarm akustyczny), poduszkę azotową oraz wahadło gazowe.
16.	78	Metanol	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, ciągła detekcja wycieku, wyposażony w zawór oddechowy i przerywacz płomienia, ciągły pomiar temperatury, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. (alarm akustyczny), poduszkę azotową oraz wahadło gazowe.
17.	79	Metanol	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, ciągła detekcja wycieku, wyposażony w zawór oddechowy i przerywacz płomienia, ciągły pomiar temperatury, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. (alarm akustyczny), poduszkę azotową oraz wahadło gazowe.
18.	75	Metanol poprocesowy	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, ciągła detekcja wycieku, wyposażony w zawór oddechowy i przerywacz płomienia, ciągły pomiar temperatury, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. (alarm akustyczny), poduszkę azotową oraz wahadło gazowe.
19.	120	Metanol poprocesowy z wodą	60,0	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, ciągła detekcja wycieku, wyposażony w zawór oddechowy i przerywacz płomienia, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. (alarm akustyczny).
20.	74	Metanolan sodowy	65,0	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, ciągła detekcja wycieku, wyposażony w zawór oddechowy i przerywacz płomienia, ciągły pomiar temperatury z możliwością jej regulacji, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. (alarm akustyczny), poduszkę azotową oraz wahadło gazowe.

Zbiorniki magazynowe surowców i produktów				
21.	85	Olej roślinny lub smalec lub estry metylowe	2000,0	Stalowy, pionowy, z dachem stałym, jednopłaszczowy, izolowany wełną mineralną grubości 100 mm, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temperatury.
22.	86	Olej roślinny lub smalec lub estry metylowe	2000,0	Stalowy, pionowy, z dachem stałym, jednopłaszczowy, izolowany wełną mineralną grubości 100 mm, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temperatury.
23.	87	Olej roślinny lub smalec lub estry metylowe	2000,0	Stalowy, pionowy, z dachem stałym, jednopłaszczowy, izolowany wełną mineralną grubości 100 mm, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temperatury.
24.	88	Olej roślinny lub smalec lub estry metylowe	2000,0	Stalowy, pionowy, z dachem stałym, jednopłaszczowy, izolowany wełną mineralną grubości 100 mm, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temperatury.
25.	89	Olej roślinny lub smalec lub estry metylowe	2000,0	Stalowy, pionowy, z dachem stałym, jednopłaszczowy, izolowany wełną mineralną grubości 100 mm, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temperatury.
Zbiorniki magazynowe produktów				
26.	47	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury.
27.	48	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury.
28.	76	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury.

29.	77	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury
30.	80	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury
31.	81	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury
32.	82	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury
33.	83	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury
34.	84	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury
35.	119	Frakcja glicerynowa	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temperatury
Zbiorniki na wodę powirórkową i /lub frakcję glicerynową				
36.	105	Frakcja glicerynowa i/ lub woda powirórkowa	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max i pomiar temp.
37.	106	Frakcja glicerynowa i/ lub woda powirórkowa	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max i pomiar temp.
38.	107	Frakcja glicerynowa i/ lub woda powirórkowa	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max i pomiar temp.
39.	108	Frakcja glicerynowa i/ lub woda powirórkowa	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max i pomiar temp.

Zbiorniki na wodę powirówkową				
40.	49	Woda powirówkowa	24,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany
41.	50	Woda powirówkowa	24,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany
42.	51	Woda powirówkowa	18,0	Stalowy jednopłaszczowy, umieszczony w tacy przeciwrozlewczej
43.	52	Woda powirówkowa	18,0	Stalowy jednopłaszczowy, umieszczony w tacy przeciwrozlewczej
44.	53	Woda powirówkowa	18,0	Stalowy jednopłaszczowy, umieszczony w tacy przeciwrozlewczej
45.	54	Woda powirówkowa	18,0	Stalowy jednopłaszczowy, umieszczony w tacy przeciwrozlewczej
Substancje pomocnicze				
46.	31	Olej opałowy	10,0	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, z przerywaczem płomienia i detekcją wycieku

Teren na którym będą posadowione zbiorniki magazynowych surowców wyposażone będą w tace do zbierania rozlewów oraz system drenażu włączony do kanalizacji deszczowej z separatorem. System kanalizacji wyposażony w zasowy bezpieczeństwa, w razie awarii kanalizacja może przyjąć 22 m³ zanieczyszczonych ścieków.

I.3. Parametry produkcyjne instalacji

- maksymalna roczna wydajność instalacji 240 000 Mg/rok estrów,
40 000 Mg/rok gliceryny,
- maksymalny czas pracy instalacji 8 040 h/rok,
- wskaźnik zużycia energii elektrycznej 0,048 MWh/Mg produktu,
- wskaźnik zużycia energii cieplnej 2,28 GJ/Mg produktu,
- wskaźnik zużycia wody 0,22 m³/Mg surowca.

I.4. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych

Estry metylowe wyższych kwasów tłuszczowych wytwarzane będą w procesie dwuetapowej reakcji transestryfikacji. Podstawowy surowiec stanowić będzie olej roślinny lub tłuszcz zwierzęcy, który poddawany będzie w ramach wystąpienia takich potrzeb wstępnemu oczyszczeniu oraz kwasy tłuszczowe powstające przy wykwaszaniu gliceryny lub zakupione. Surowiec pompowany będzie ze zbiorników

magazynowych surowców produkcyjnych (oleju lub smalca) do zbiornika namiarowego. Po odmierzeniu w nim odpowiedniej porcji (pomiar sensorowy), surowiec przekazywany będzie pompą do reaktorów, do których wprowadzana będzie odmierzona ilość metanolu i katalizatora (metanolanu sodu) lub jeśli wymaga tego prowadzenie procesu metanolu i ługu sodowego / potasowego. Zawartość reaktora podgrzewana będzie przeponowo parą wodną i intensywnie mieszana. Opary metanolu z procesu szczelnymi połączeniami wprowadzane będą do skraplacza, gdzie następować będzie ich wykroplenie, skroplony metanol zawracany będzie do reaktora. Po procesie zawartość reaktora przepompowywana będzie do zbiornika buforowego. Zawartość zbiornika buforowego przepompowywana będzie do pracujących w kaskadzie zbiorników uśredniających, w których następować będzie separacja fazy glicerynowej od fazy estrowej. Dolną fazę stanowić będzie gliceryna, która po odmetanowaniu i opcjonalnie wykwaszeniu, przekazywana będzie do zbiorników magazynowych i dalej do ekspedycji autocysternowej.

Faza estrowa (górna) z sedymentatorów pompą przekazywana będzie do dehydratora, gdzie następować będzie odparowywanie i oddzielenie pod próżnią metanolu od estrów. Opary metanolu skraplane będą w wymienniku ciepła chłodzonym glikolem i przez zbiornik buforowy kierowane będą do zbiornika metanolu poprocesowego. Pozbawiony metanolu ester odbierany będzie z dehydratora i pompami kierowany będzie do zbiornika myjącego w celu zmieszania z roztworem kwasu organicznego rozpuszczonego w wodzie (tzw. kwaśna woda). Po zmieszaniu zawartość zbiornika przepompowywana będzie do zbiorników buforowych linii mycia, skąd pompą kierowana będzie do wirówek (separatorów) a po odwirowaniu do zbiornika buforowego. Następnie odwirowana woda kierowana będzie do zbiorników wody powirówkowej. Ze zbiornika buforowego po odwirowaniu estrów pompa kierować będzie ester i wodę przez wymienniki ciepła do dehydratora, w którym w podwyższonej temperaturze i przy próżni następować będzie odparowanie resztek wody z estru. Skroplona para wodna z dehydratora poprzez zbiornik buforowy, będzie przekazywana do zbiorników wody powirówkowej. Wyszuszony ester pompami kierowany będzie do zmieszania z dodatkami uszlachetniającymi, a następnie przepompowywany przez filtry do zbiorników magazynowych produktu gotowego.

I.2. Punkt II otrzymuje brzmienie:

„II. Maksymalna dopuszczalna emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

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

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza

Instalacja energetycznego spalania paliw od 1 listopada 2014r.

Wariant I – spalanie gazu ziemnego

Tabela 2

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji		
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	w stanie suchym w temp. 273 K i ciśnieniu 101,3 hPa przy zawartości tlenu 3% w gazach odlotowych [mg/m ³]	[kg/h]
Kocioł c.o. opalany gazem ziemnym o mocy 0,072 MW	E1	Dwutlenek azotu	-	0,01029
		Dwutlenek siarki	-	0,00064
		Tlenek węgla	Nie określa się	
		Pył ogółem w tym	Nie określa się	
		Pył zaw. PM 10	Nie określa się	
		Pył zaw. PM2,5	Nie określa się	
Podgrzewacz c.w.u. opalany gazem ziemnym o mocy 0,006 MW		Dwutlenek azotu	-	0,00086
		Dwutlenek siarki	-	0,00005
		Tlenek węgla	Nie określa się	
		Pył ogółem w tym	Nie określa się	
		Pył zaw. PM 10	Nie określa się	
		Pył zaw. PM2,5	Nie określa się	
Łącznie kocioł c.o. opalany gazem ziemnym o mocy 0,072 MW i podgrzewacz c.w.u. opalany gazem ziemnym o mocy 0,006 MW		Dwutlenek azotu	-	0,01114
		Dwutlenek siarki	-	0,00070
		Tlenek węgla	Nie określa się	
		Pył ogółem w tym	Nie określa się	
		Pył zaw. PM 10	Nie określa się	
		Pył zaw. PM2,5	Nie określa się	
Podgrzewacz c.w.u. opalany gazem ziemnym o mocy 0,018 MW	E2	Dwutlenek azotu	-	0,00257
		Dwutlenek siarki	-	0,00016
		Tlenek węgla	Nie określa się	
		Pył ogółem w tym	Nie określa się	
		Pył zaw. PM 10	Nie określa się	
		Pył zaw. PM2,5	Nie określa się	

Kocioł c.o. opalany gazem ziemnym o mocy 0,048 MW	E3	Dwutlenek azotu		0,00686
		Dwutlenek siarki		0,00043
		Tlenek węgla	Nie określa się	
		Pył ogółem w tym	Nie określa się	
		Pył zaw. PM 10	Nie określa się	
		Pył zaw. PM 2,5	Nie określa się	
Kocioł parowy o mocy 1,1 MW	E4	Dwutlenek azotu	150	-
		Dwutlenek siarki	35	-
		Pył	5	-
Kocioł parowy o mocy 1,687 MW	E5	Dwutlenek azotu	150	-
		Dwutlenek siarki	35	-
		Pył	5	-
Kocioł parowy o mocy 10,0 MW	E6	Dwutlenek azotu	150	-
		Dwutlenek siarki	35	-
		Pył	5	-
Kocioł parowy o mocy 10,0 MW	E7	Dwutlenek azotu	150	-
		Dwutlenek siarki	35	-
		Pył	5	-

Wariant II – spalanie oleju (w przypadku braku dostaw gazu)*

Tabela 2a

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji w stanie suchym w temp. 273 K i ciśnieniu 101,3 hPa przy zawartości tlenu 3% w gazach odlotowych	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	[mg/m ³]
Kocioł parowy o mocy 1,1 MW	E4	Dwutlenek azotu	400
		Dwutlenek siarki	850
		Pył	50
Kocioł parowy o mocy 1,687 MW	E5	Dwutlenek azotu	400
		Dwutlenek siarki	850
		Pył	50
Kocioł parowy o mocy 10,0 MW	E6	Dwutlenek azotu	400
		Dwutlenek siarki	850
		Pył	50

Kocioł parowy o mocy 10,0 MW	E7	Dwutlenek azotu	400
		Dwutlenek siarki	850
		Pył	50

Instalacja IPPC

Tabela 3

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	[kg/h]
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 44	E9	metanol	0,01746
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 44A	E10	metanol	0,01363
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 45	E11	metanol	0,01363
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 46	E12	metanol	0,01363
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 78	E13	metanol	0,01363
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 79	E14	metanol	0,01363
Odpowietrzenie zbiornika metanolanu nr 74	E15	metanol	0,00705
Odpowietrzenie zbiorników buforowych nr 117 i nr 27	E16	metanol	0,00092
Odpowietrzenie reaktorów: nr 36, nr 36a, nr 36b, nr 36c, odpowietrzenie zbiorników: nr 27A, nr 28A, nr 101, nr 22, nr 24, nr 26, nr 28.	E17	metanol	0,00112
Odpowietrzenie zbiorników: nr 64, nr 67, nr 68, nr 71, nr 73	E18	metanol	0,00052
Odpowietrzenie reaktorów: nr 36d, nr 36e, nr 36f, nr 36g, odpowietrzenie zbiornika buforowego nr 102 oraz odpowietrzenie zbiorników uśredniających: nr 21, nr 23, nr 25, nr 115, nr 116.	E19	metanol	0,01625
Odpowietrzenie zbiorników uśredniających: nr 65, nr 66, nr 68, nr 70, nr 72.	E20	metanol	0,00705

Odpowietrzenie zbiornika metanolu i wody z odzysku nr 120	E21	metanol	0,02921
Odpowietrzenie zbiornika metanolu z odzysku nr 75	E22	metanol	0,00093
Odpowietrzenie wyparki metanolu	E23	metanol	0,0386
Odpowietrzenie dehydratora estrów nr1	E24	metanol	0,0386
Odpowietrzenie dehydratora estrów nr 2	E25	metanol	0,0386
Odpowietrzenie dehydratora estrów nr 3	E26	metanol	0,0386
Odpowietrzenia zbiornika oleju opałowego	E27	Węglowodory aromatyczne	0,004758
		Węglowodory alifatyczne	0,032873

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:

Do 1 listopada 2014r.

Tabela 4

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Metanol	1,656
2.	Węglowodory aromatyczne	0,000314
3.	Węglowodory alifatyczne	0,002170

Od 1 listopada 2014r.

Tabela 4a

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Dwutlenek azotu	19,441
2.	Dwutlenek siarki	1,215
3.	Pył	0,228
4.	Pył zawieszony PM 10	Nie określa się
5.	Pył zawieszony PM 2,5	Nie określa się
6.	Tlenek węgla	Nie określa się

7.	Metanol	1,656
8.	Węglowodory aromatyczne	0,000314
9.	Węglowodory alifatyczne	0,002170

II.2. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji

II.2.1. Dopuszczalna do wprowadzania do ziemi wylotem kanalizacji deszczowej W-1, ilość i jakość ścieków ze stacji uzdatniania wody po oczyszczeniu oraz wód opadowo – roztopowych:

- dopuszczalna do wprowadzenia ilość ścieków ze stacji uzdatniania wody

$$Q_{\max h} = 4,0 \text{ m}^3/\text{h} \text{ i poniżej}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 8,0 \text{ m}^3/\text{d} \text{ i poniżej}$$

$$Q_{\max r} = 2680 \text{ m}^3/\text{rok} \text{ i poniżej,}$$

oraz wody opadowo-roztopowe z powierzchni szczelnej wynoszącej 1,3334 ha:

- dopuszczalne do zrzutu stężenia zanieczyszczeń

ChZT_o 125 mg O₂/dm³ i poniżej,

węglowodory ropopochodne 15 mg/dm³ i poniżej przy normalnej eksploatacji,

węglowodory ropopochodne 19,5 mg/dm³ i poniżej przy awarii urządzeń
oczyszczających,

chlorki 1000 mg Cl /dm³ i poniżej,

siarczany 500 mg SO₄/ dm³ i poniżej,

odczyn pH 6,5-9

zawiesiny ogólne 35 mg/dm³ i poniżej .

II.2.2. Wprowadzanie do ziemi wylotami kanalizacji deszczowej W-2 i W-3 wód opadowo-roztopowych z dachów budynków o dopuszczalnej powierzchni wynoszącej 0,4095 ha.

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

Tabela 6 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	5,0	Mieszaniny poreakcyjne z laboratorium	Mieszaniny zawierające będą w swoim składzie olej roślinny, metanol, estry metylowe wyższych kwasów tłuszczowych i odczynniki chemiczne wykorzystywane w zakładzie.

2.	07 06 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	2,0	Osady w postaci szlamu z worków filtracyjnych z produkcji	W swoim składzie zawierać będą pozostałości zawieszin, elementów instalacji np. rdzy oraz estrów.
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	0,2	Odpad powstawać będzie w trakcie okresowych przeglądów i remontów instalacji produkcji estrów	Odpad stanowiąc będą oleje składające się z wysokorafinowanej bazy olejowej > 98% i dodatków uszlachetniających < 1,5% W oleju przepracowanym występować będą również zanieczyszczenia pochodzące ze zużytych maszyn, woda, rozpuszczalniki.
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorg.	0,6		
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,0	Odpad stanowiąc będą opakowania po olejach silnikowych, hydraulicznych po farbach, odczynnikach lab. oraz po dodatkach produkcyjnych	Przewidywane do wytworzenia odpady opakowaniowe będą zanieczyszczone resztkami olejów silnikowych i hydraulicznych, substancji stosowanych w lab. (kwasy, rozpusz. organiczne, odczynniki stosowane w analizach lab.) oraz zawierać resztki dodatków prod. (antyutleniacza, depresatora, biocydu). Same opakowania będą szklane, metalowe, bądź z tworzyw sztucznych.
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,1	Odpad stanowiąc będą opakowania ciśnieniowe po stosowanych materiałach w warsztacie i produkcji	Odpad stanowiąc będą opakowania metalowe z elementami z tworzyw sztucznych zanieczyszczone resztkami farb, pianek montażowych oraz przeterminowane przenośne płukanki do oczu.

7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	10,0	Odpad stanowiąc będą zanieczyszczone tkaniny powstające w czasie przeglądów oraz napraw instalacji, np. podczas likwidacji rozlewów olejowych oraz ubrania ochronne pracowników zanieczyszczone olejami, farbami, smarami	Opad będą stanowiąc czyściwa, sorbenty, ubrania robocze zanieczyszczone np. olejami przekładniowymi i hydraulicznymi lub innymi substancjami niebezpiecznymi stosowanymi w zakładzie (np. antyutleniacz, depresator, odczynniki laboratoryjne).
8.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,16	Odpad stanowiąc będą płyny hamulcowe powstające podczas wymiany w wózkach widłowych i pojazdach sam.	Odpad zawierać będzie następujące grupy składników: rozpuszczalniki z grupy eterów alkilowych, glikoli alkilenowych, środki smarne z grupy poliglikoli oraz dodatki uszlachetniające (antyutleniacze, antykorozyjne i stabilizujące).
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	6,6	Odpad stanowiąc będą zużyte świetlówki, urządzenia elektryczne i elektroniczne stosowane w instalacji	Odpad stanowiąc będą świetlówki zawierające 50 – 100 mg rtęci oraz 0,26 kg szkła. W odpadowych komputerach kineskopy o własc. wybuchowych, mogą zawierać rtęć i kadm.
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne	2,0	Odpad stanowiąc będą przeterminowane odczynniki chemiczne stosowane w laboratorium	Odpad składać się będzie głównie z cieczy o właściwościach toksycznych, żrących, palnych, zawierające m.in. rozpuszczalniki organiczne, kwasy, zasady.
11.	16 06 01*	Akumulatory ołowiowe	0,12	Odpad powstawać będzie podczas wymiany w wózkach widłowych i pojazdach samochodowych	Odpad składać się będzie z elektrod ołowiowych, kwasu siarkowego i obudowy z tworzywa sztucznego.

12.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (szlamy ze zbiornika metanolu)	2,0	Szlamy zawierające pozostałości metanolu z czyszczenia zbiorników metanolu	Odpad będzie zawierał głównie zanieczyszczenia stałe i szlamy, które mogą się gromadzić na dnie zbiornika w przypadku ewentualnego zanieczyszczenia metanolu.
13.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	30 000	Odpad będzie stanowić woda powirórkowa z mycia estrów oraz powstająca w procesie R12 mieszanina wody powirórkowej z gliceryną	Odpad płynny, którego głównym składnikiem będą woda i/lub gliceryna oraz metanol (w ilości powodującej klasyfikację jako odpad niebezpieczny). Ponadto będą tu obecne estry metylowe wyższych kwasów tłuszczowych, kwas cytrynowy, woski, mydła Na, Ca i Mg.
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	5,0	Odpad stanowić będą zanieczysz. ropopochodne zatrzymane w separatorze na kanalizacji deszczowej oraz oleje z separatora na kanalizacji z laboratorium	Odpad płynny, gęsta ciecz, składająca się w większości z wody oraz oleju rzepakowego lub estrów, zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi.
15.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	3	Odpad stanowić będą szlamy z odmulnika i separatora na kanalizacji deszczowej oraz szlamy z separatora na kanalizacji z laboratorium	Odpad o konsystencji szlamu, składający się głównie z zanieczyszczeń stałych m.in. piasku i zawiesin wymytych z utwardzonych placów na terenie zakładu. Ponadto mogą tu wystąpić niewielkie ilości substancji tłuszczowych, gliceryny, substancji ropopochodnych.
RAZEM			30 046,78		

Tabela 7 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,04	Odpad stanowiąc będą resztki elektrod i drutu spawalniczego wykorzystywanego przy pracach naprawczych	Głównym składnikiem odpadu będą metale, a ponadto domieszki pierwiastków stanowiących otuliny elektrod spaw. – mangan, krzem, węgiel
2.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	1,0	Odpad stanowiąc będą zużyte tarcze szlifierskich używane w szlifierkach	Zużyte tarcze szlifierskie składają się głównie z tlenku glinu (ok. 95%) i tlenku tytanu (ok. 2%) oraz domieszek tlenków siarki, żelaza, wapnia.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5,0	Odpad stanowiąc będą papierowe (zewnątrzne) worki po kwasu cytrynowym i po innych produktach	Odpad stanowiąc będą papier i tektura
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,0	Odpad stanowiąc będą butelki po próbkach z laboratorium nie zawierających substancji niebezpiecznych i po innych substancjach innych niż niebezpieczne	Opakowania z tworzyw sztucznych składać się będą z PP, PE i poliestrów
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,0	Odpad stanowiąc będzie czysto i ubrania robocze nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Ubrania robocze, które utraciły właściwości użytkowe, sorbenty, czysto bawełniane, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpieczne – np. olejem roślinnym, estrami, gliceryną.
6.	16 01 03	Zużyte opony	0,4	Odpad stanowiąc będą zużyte opony z wózków widłowych	Odpad składać się będzie z gumy.

7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3,0	Odpad stanowiąc będą urządzenia elektroniczne takie jak komputery bez lamp kineskopowych, materiały do kopiarek, faksów, urządzenia z warsztatu i z instalacji	Skład chemiczny uzależniony od rodzaju urządzeń stanowiących odpady. Mogą się składać np. z różnych metali i ich stopów (głównie stal, aluminium, miedzi) oraz ceramiki, szkła, gumy, papieru, drewna.
8.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,01	Odpad stanowiąc będą między innymi elektroda niklowa i ze spieku metali ziem rzadkich.	Odpad stanowiąc będą głównie spiek metali ziem rzadkich oraz elektrolit (subst. alkaliczna z kataliz.)
9.	16 07 99	Inne niewymienione odpady (z czyszczenia zbiorników)	40,0	Odpad stanowiąc będą szlamy z czyszczenia zbiorników	Odpad będzie mieć charakter szlamu lub gęstej cieczy, w jego skład wejdą głównie estry metylowe, gliceryna, tłuszcze roślinne i zwierzęce oraz inne zanieczyszczenia stałe.
10.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	31 000	Odpad będzie stanowiąc woda powirówkowa z mycia estrów oraz powstająca w procesie R12 mieszanina wody powirówkowej z gliceryną oraz odpady powstające w związku z utrzymaniem czystości hal produkcyjnych i laboratorium	Odpad płynny, którego głównym składnikiem będzie woda i/lub gliceryna, a ponadto mogą wystąpić domieszki takich substancji jak, estry metylowe wyższych kwasów tłuszczowych, metanol, kwas cytrynowy, woski, mydła sodowe, wapniowe i magnezowe.
11.	17 04 03	Ołów	0,1	Odpad stanowiąc będą plomby z zabezpieczenia cystern	Ołów
12.	17 04 05	Żelazo i stal	200,0	Odpad powstawać będzie podczas prac remontowych urządzeń, kotłów, maszyn i sieci	Żelazo i stal

13	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	0,6 na 10 lat	Odpad stanowić będą zużyte wypełnienie kolumn zmiękczaczy w stacjach uzdatniania wody kotłowej. Jest to substancja organiczna typu żelowego.	Ciało stałe w skład, którego będą wchodzić: żywice styrenowe, polimery akrylowe
RAZEM			31 265,15		

II.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do;

- terenów zabudowy zagrodowej zlokalizowanych poza granicami instalacji w kierunku południowo-zachodnim od Zakładu:

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

- terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanej poza granicami instalacji w kierunku zachodnim od Zakładu:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 50 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 40 dB(A);

I.3. Punkt IV.1.1 otrzymuje brzmienie:

IV.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza

Tabela 8

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]
E1	9,4	0,30	0,58	428	8760
E2	6,3	0,15	0,54	430	4380
E3	6,3	0,15	1,44	430	8760
E4	6,0	0,25	13,98	510	8040
E5	7,5	0,30	15,29	518	8040
E6	12,0	0,60	21,93	507	8040
E7	12,0	0,60	21,93	507	8040
E8	3,0	0,05	zadaszony	281	27

E9	4,5	0,08	zadaszony	281	99
E10	4,5	0,3	zadaszony	281	152
E11	4,5	0,08	zadaszony	281	152
E12	4,5	0,08	zadaszony	281	152
E13	4,5	0,1	zadaszony	281	152
E14	4,5	0,1	zadaszony	281	152
E15	10,46	0,08	zadaszony	281	102
E16	6,0	0,10	zadaszony	333	8040
E17	6,0	0,10	zadaszony	333	8040
E18	6,0	0,10	zadaszony	333	8040
E19	6,0	0,10	zadaszony	333	8040
E20	6,0	0,10	zadaszony	333	8040
E21	6,0	0,08	zadaszony	281	8040
E22	6,5	0,08	zadaszony	281	8040
E23	8,1	0,071	zadaszony	281	7600
E24	7,85	0,071	zadaszony	281	7600
E25	7,85	0,071	zadaszony	281	7600
E26	7,85	0,071	zadaszony	281	7600
E27	3,0	0,05	zadaszony	281	27

I.4. Punkt IV.2.1 otrzymuje brzmienie:

„**IV.2.1. Pobór wody**

Woda przemysłowa w ilości $Q_{\text{sr.d}} = 130,61 \text{ m}^3/\text{d}$, dla potrzeb instalacji będzie pobierana od dostawcy zewnętrznego tj. z sieci wodociągowej administrowanej przez Zakład Komunalny Gminy Jarosław.”

I.5. Skreślam punkty IV.2.2.3 i IV.2.2.4.

I.6. Punkt IV.3.1 otrzymuje brzmienie:

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

Odpady wytwarzane w instalacji magazynowane będą w następujących miejscach:

- wydzielona część magazynu w budynku biurowo-magazynowym o powierzchni ok. 30 m^2 i kubaturze ok. 180 m^3 . Magazyn wyposażony będzie w wentylację grawitacyjną oraz betonową posadzkę uszczelnioną żywicą epoksydową,

- wydzielona część magazynku chemicznego o powierzchni ok. 1,5 m² i kubaturze ok. 3 m³. Magazynek wyłożony będzie terakotą chemoodporną,
- zbiorniki magazynowe do magazynowania odpadów płynnych (nr 105, 106, 107, 108, 49, 50, 51, 52, 53, 54) – pojemność 320 m³. Zbiorniki są stalowe jednopłaszczyznowe, izolowane, część zbiorników wyposażona będzie w tacę przeciwrozlewczą (geomembranę) oraz w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury,
- utwardzony plac za budynkiem biurowo-magazynowym o powierzchni ok. 400 m²,
- zbiornik bezodpływowy na odpady płynne żelbetonowy podziemny o pojemności 87,15 m³, izolowany lepikiem wewnątrz i na zewnątrz.

Tabela 9 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady magazynowane będą w pojemniku z tworzywa sztucznego, opisanym nazwą i kodem odpadu w wyznaczonym miejscu laboratorium
2.	07 06 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Odpady magazynowane będą w pojemniku z tworzywa sztucznego, opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyty olej magazynowany będzie w stalowej lub z tworzywa sztucznego, szczelnej zamykanej beczce opisanego nazwą i kodem odpadu, na wybetonowanym podłożu bez kratki ściekowej w magazynie odpadów zlokalizowanym w budynku biurowo-magazynowym.
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorg.	
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po substancjach niebezpiecznych stosowanych w laboratorium magazynowane będą w magazynku laboratoryjnym w budynku hali produkcyjno-magazynowej lub magazynie odpadów; opakowania po dodatkach produkcyjnych oraz pozostałe opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi w magazynie odpadów. Miejsca magazynowania oznaczone będą nazwą i kodem odpadu.

6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane będą wyznaczonym miejscu oznaczonym kodem i nazwą odpadu w magazynie odpadów.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	Magazynowane w workach foliowych opisanych nazwą i kodem odpadu, umieszczonych w pomieszczeniu zamkniętym, o utwardzonej nawierzchni w magazynie odpadów.
8.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Odpad magazynowany będzie w oryginalnych opakowaniach oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Świetlówki magazynowane będą w opakowaniu producenta w miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów. Zużyte komputery i inne zużyte urządzenia będą magazynowane w miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów lub przekazywane do sklepu w dniu zakupu urządzenia.
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w oryginalnych opakowaniach na regałach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odczynników chemicznych.
11.	16 06 01*	Akumulatory ołowiowe	Nie będzie magazynowany
12.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (szlamy ze zbiornika metanolu)	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów.
13.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpad bezpośrednio z wirówek pompowany będzie do zbiorników o nr 49, 50, 51, 52, 53, 53, 54 lub przy wykorzystaniu zbiorników pośrednich typu mauser a następnie przepompowywany do zbiorników nr 105, 106, 107 i 108.
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady zbierane będą w separatorach na kanalizacji a następnie magazynowane będą w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów.

15.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady magazynowane będą w pojemniku opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
-----	------------------	---	--

Tabela10 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad magazynowany będzie w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
2.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad magazynowany będzie w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane w workach foliowych oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
6.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą luzem na regale oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
8.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpad magazynowany będzie w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
9.	16 07 99	Inne niewymienione odpady (z czyszczenia zbiorników)	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów

10.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Odpad bezpośrednio z wirówek pompowany będzie do zbiornika nr 49, 50, 51, 52, 53, 54 lub przy wykorzystaniu zbiorników pośrednich typu mausera następnie przepompowywana do zb. 105, 106, 107, 108
11.	17 04 03	Ołów	Odpad magazynowany będzie w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
12.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowe będą na utwardzonym placu magazynowym oznaczonym nazwą i kodem odpadu, za budynkiem biurowym.
13.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów

I.7. Punkt IV.3.2 otrzymuje brzmienie:
„IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

Tabela 11 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	R3, R12
2.	07 06 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	R3, R12, D10
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorgan.	R9, R12, D10
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R12, D10
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	R1, R4, R5, R12,
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami cieśn..	R4, R12, D10

7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	R3, D10, R12
8.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	R3, R12, D10
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R12
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne	D9, D10
11.	16 06 01*	Akumulatory ołowiowe	R4, R5, R6
12.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (szlamy ze zbiornika metanolu)	R3, R12, D10
13.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	R12, D8, D9
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	R3, D10, R12
15.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	R12, D9, D10

Tabela 12 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	12 01 13	Odpady spawalnicze	R4, R5, R12, D5
2.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R4, R5, R12, D5
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R3, R12
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R3, R12
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, R3, R5, R12
6.	16 01 03	Zużyte opony	R1, R3, R12
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R4, R5, R12
8.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	R4, R6, R12
9.	16 07 99	Inne niewymienione odpady (z czyszczenia zbiorników)	R1, R3, R5, R12

10.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	R1, R3, R12, D8, D9
11.	17 04 03	Ołów	R4
12.	17 04 05	Żelazo i stal	R4
13.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R1, R3, R12

I.8. Punkt IV.3.3 otrzymuje brzmienie:

„**IV.3.3.** Warunki gospodarowania odpadami oraz sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów i ograniczenia ich negatywnego oddziaływaniu na środowisko

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

IV.3.3.2. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach lub na utwardzonych placach zabezpieczonych przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

IV.3.3.3. Magazynowane odpady winny być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem lub rozlaniem.

IV.3.3.4. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

IV.3.3.5. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

IV.3.3.6. Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

IV.3.3.7. Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie.

IV.3.3.8. Wymieniane będą maszyny i urządzenia na nowszej generacji, celem zmniejszenia odpadów wynikających z ich zużycia i sposobu postępowania z odpadami pochodzącymi ze zużycia,

IV.3.3.9. Prowadzona będzie analiza możliwości wprowadzenia zmian w prowadzonych procesach technologicznych pod kątem zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów.

IV.3.3.10. Prowadzone będą systematyczne szkolenia pracowników z zakresu gospodarki odpadami.”

I.9. Punkt **IV.4** otrzymuje brzmienie:

„IV.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

IV.4.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania

Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarza	Ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania [Mg/rok]
1.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	5,0
2.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (szlamy ze zbiornika metanolu)	2,0
3.	16 07 99	Inne niewymienione odpady (z czyszczenia zbiorników)	40
4.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	30 000
5.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	31 000
6.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	5,0

IV.4.2. Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania

Tabela 15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarzania	Sposób magazynowania odpadów
1.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady będą magazynowane w oznakowanym nazwą i kodem odpadu pojemniku w laboratorium i po napełnieniu zbiornika dodawane do mieszaniny reakcyjnej w reaktorze.
2.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (szlamy ze zbiornika metanolu)	Po czyszczeniu zbiorników odpady nie będą magazynowane lecz dodawane bezpośrednio do mieszaniny reakcyjnej lub magazynowane będą w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów

3.	16 07 99	Inne niewymienione odpady (z czyszczenia zbiorników)	Po czyszczeniu zbiorników odpady nie będą magazynowane lecz dodawane bezpośrednio do mieszaniny reakcyjnej lub magazynowane będą w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
4.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Odpad bezpośrednio z wirówek pompowany będzie do zbiornika nr 49, 50,51, 52, 53, 54 lub przy wykorzystaniu zbiorników pośrednich typu mausera następnie przepompowywana do zbiorników 105, 106, 107, 108 .
5.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpad bezpośrednio z wirówek pompowany będzie do zbiornika nr 49, 50,51, 52, 53, 54 lub przy wykorzystaniu zbiorników pośrednich typu mausera następnie przepompowywana do zbiorników 105, 106, 107, 108 .
6.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów lub odpad nie będzie magazynowany lecz bezpośrednio z komór olejowych separatorów będzie dodawany do mieszaniny reakcyjnej

Wszystkie miejsca magazynowania odpadów posiadać będą utwardzone betonowe posadzki. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w miejscach opisanych kodem i nazwą odpadu. Każda partia kontrolowana jest organoleptycznie przez upoważnionego pracownika, zabezpieczana przed niekontrolowanym rozproszeniem i transportowana na miejsce magazynowania.

IV.4.3. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia przetwarzania

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w instalacji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych na terenie EUROSERVICE Zakładów Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o.o. na działkach o nr ewid. 458/9, 458/10, 458/11, 458/12, 458/14, 458/15, 458/16, 458/19 w Surochowie 160A, gmina Jarosław.

Odpady o kodach **07 06 08***, **16 07 09***, **16 07 99**, **19 08 10*** poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako **R3** (recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki) – uzyskiwane będą z nich estry metylowe wyższych kwasów tłuszczowych. Szczegółową metodę prowadzenia odzysku określa punkt **I.4** decyzji.

Odpady o kodach **16 10 01***, **16 10 02** poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako **R12** (wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10). Odpady będą mieszane z gliceryną powstającą w reakcji estryfikacji celem przygotowania do odzysku w biogazowni. Zawartość wody powirówkowej w glicerynie będzie dostosowana będzie do indywidualnych wymagań odbiorcy (biogazowni). Odpady będą mieszane w zbiornikach magazynowych o nr 105, 106, 107, 108.

IV.4.4. W procesie przetwarzania wytwarzane będą odpady wymienione w punkcie II decyzji.”

I.10. Punkt **IV.5** otrzymuje brzmienie:

„IV.5. Warunki emisji hałasu do środowiska.

IV.5.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem

Tabela 16

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Wymiary źródła szer./dł./wys. lub wysokość zawieszenia źródła [m]	Czas pracy źródła [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”					
1.	B1	Budynek produkcyjny	48 x 41 x 8,1	16	8
2.	B2	Budynek zbiorników sedimentacji z wiatą + wiatą dobudowana	31,9 x 16,7x 7,8 11 x 16,7 x 15	16	8
3.	B3	Budynek pompowni	20,5 x 5,5 x 4	16	8
4.	B4	Wiatą z agregatem prądotwórczym	8 x 6 x 4	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”					
3.	H1	Zespół 6 pomp przy tacy T1 i T2 (maks. pracuje 3 pompy w ciągu dnia i 3 pompy w ciągu nocy)	0,2	10	4
4.	H2	Zespół 6 pomp przy tacy T3, w tym 2 rezerwowe (maks. pracuje 4 pompy całą dobę)	0,2	16	8
5.	H3	Zespół 4 pomp przy tacy T4 (maks. pracuje 2 pompy w ciągu dnia i 2 pompy w ciągu nocy)	0,2	14	2

6.	H4	2 pompy zbiornik wagowego nr 4 (maks. pracuje 1 pompa w ciągu dnia i 1 pompa w ciągu nocy)	0,1	11	6
7.	H5	3 pompy zbiornika nr 37 (maks. pracuje 3 pompy całą dobę)	0,1	16	8
8.	H6	Zespół 7 pomp przy wyparce gliceryny (maks. pracują wszystkie pompy całą dobę)	0,1	16	8
9.	H7	Zespół 4 pomp zbiorników sedymentacji (maks. pracują 2 pompy całą dobę)	0,1	16	8
10.	H8	1 pompa zbiornika 6 pracuje w ciągu dnia i ciągu nocy	0,1	12	4
11.	H9	Zespół 4 pomp dehydratora wody (maks. pracują wszystkie pompy całą dobę)	0,1	16	8
12.	H10	Zespół 12 pomp dehydratora metanolu (maks. pracuje 6 pomp całą dobę)	0,1	16	8
13.	H11	Zespół 2 pomp zbiorników dodatków (maks. pracują wszystkie pompy całą dobę)	0,1	16	8
14.	H12	Zespół 2 pomp do rozładunku oleju (maks. pracuje 1 pompa całą dobę)	0,1	16	8
15.	H13	Zespół 2 pomp do rozładunku oleju (maks. pracuje 1 pompa całą dobę)	0,1	16	8
16.	H14	Zespół 2 pomp do rozładunku oleju (maks. pracuje 1 pompa całą dobę)	0,1	16	8
17.	H15	Zespół 2 pomp do rozładunku oleju (maks. pracuje 1 pompa całą dobę)	0,1	16	8
18.	H16	Zespół 2 pomp do rozładunku oleju (maks. pracuje 1 pompa całą dobę)	0,1	16	8
19.	H17	Zespół 4 pomp magazyn estrów (maks. pracuje 2 pompy w ciągu dnia i 2 pompy w ciągu nocy)	0,1	14	6
20.	H18	Zespół 5 pomp przy zbiornik. bufor. (maks. pracuje 5 pomp całą dobę)	0,1	16	8

21.	H19	Zespół 8 pomp przy tacach T5 i T6 (maks. pracuje 4 pompy w ciągu dnia i 4 pompy w ciągu nocy)	0,2	0,6(6)	0,6(6)
22.	H20	Zespół 8 pomp przy tacach T7 i T8 (maks. pracuje 4 pompy cała dobę)	0,2	16	8
23.	H21	2 pompy przy tacy zbiorników 85 i 89 (maks. pracuje 2 pompy w ciągu dnia i 2 pompy w ciągu nocy)	0,2	4	1
24.	H22	Zespół 10 pomp w punkcie dystrybucji (maks. pracują wszystkie pompy w ciągu dnia i wszystkie pompy w ciągu nocy) oraz 4 pompy przy tacy T9 (maks. pracują wszystkie pompy w ciągu dnia i nocy)	0,1	8,6(6)	4,6(6)
25.	H23	Zespół 6 pomp przy tacy T10 i T11 (maks. pracuje 3 pompy w ciągu dnia i 3 pompy w ciągu nocy)	0,2	10	4
26.	H24	Wylot komina kotłowni	5,2	16	8
27.	H25- H34	Wentylator WO-40PW	6,3	12	4
28.	H35- H39	Zespół chłodniczy Carrier (pięć zespołów)	1,0	16	8
29.	H40	Sprężarka powietrza nie	0,5	4	2

I.11. Punkt V otrzymuje brzmienie:

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

V.1. Maksymalną ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Tabela 17

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Olej roślinny i smalec	Mg/rok	250 000
2.	Kwasy tłuszczowe	Mg/rok	10 000
3.	Azot ciekły lub gazowy	Mg/rok	50
4.	Tetrafluoroetan	Mg/rok	0,24

5.	Gaz chłodniczy	Mg/rok	0,01
6.	Metanol	Mg/rok	31 200
7.	Metanolan sodu	Mg/rok	4 400
8.	Wodorotlenek potasu i sodu	Mg/rok	4 000
9.	Kwas cytrynowy	Mg/rok	250
10.	Kwas octowy	Mg/rok	250
11.	Antyoksydant	m ³ /rok	28
12.	Depresator	m ³ /rok	70
13.	Odczynniki chemiczne	m ³ /rok	1,1
14.	Ergolid A	Mg/rok	10
15.	Kwas nieorganiczny	Mg/rok	1000
16.	Chlorek sodu	Mg/rok	30
17.	Energia elektryczna	MWh /rok	11 600
18.	Gaz ziemny	m ³ /rok	15 205 500
19.	Olej opałowy lekki	m ³ /rok	620

V.2. Pobór wody dla potrzeb instalacji

Tabela 18

Lp.	Rodzaj wody	Jednostka	Pobór wody
1.	Woda przemysłowa na cele przemysłowe	m ³ /rok	52 680

I.12. Punkt VI.2 otrzymuje brzmienie:

„VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza będą usytuowane w emitorach E4 – E7.

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

VI.2.3. Zakres i częstość prowadzenia pomiarów określają aktualnie obowiązujące przepisy prawa.

VI.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

VI.2.5. Raz na rok należy sporządzić bilans masy stosowanego w produkcji metanolu.”

I.13. Punkt VI.3 otrzymuje brzmienie:

„VI.3. Monitoring poboru wody i emisji ścieków

VI.3.1. Pomiar zużycia pobieranej wody przemysłowej dla potrzeb instalacji z sieci zewnętrznej będzie odbywał się za pomocą wodomierzy umieszczonych w punktach włączenia za pomocą wskazania wodomierza zainstalowanego na wejściu do budynku produkcyjnego oraz przy zbiorniku myjącym.

VI.3.2. Odczyt zużycia wody będzie odbywał się co najmniej co 3 miesiące i będzie odnotowywany w rejestrze.

VI.3.4. Kontrola jakości odprowadzanych ścieków:

- kontrola jakości ścieków wprowadzanych do ziemi poprzez rów melioracyjny wylotem kanalizacji deszczowej W-1 prowadzona będzie co 2 miesiące we wskaźnikach CHZT, zawiesiny ogólne, pH, węglowodory ropopochodne, siarczany i chlorki.
- czas trwania awarii urządzeń wodnych nie może przekroczyć 24 h.

I.14. Punkt VI.4 otrzymuje brzmienie:

„VI.4. Monitoring emisji hałasu do środowiska

VI.4.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy zagrodowej zlokalizowanej w kierunku południowym od Zakładu prowadzone będą w punktach referencyjnych:

Tabela 21

Lp.	Symbol oznaczenia punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne	
		Długość	Szerokość
1.	P1	E 22° 46` 4.82``	N 50° 0` 41.71``
2.	P2	E 22° 46` 6.53``	N 50° 0` 40.69``
3.	P3	E 22° 46` 13.11``	N 50° 0` 39.63``
4.	P4	E 22° 46` 3.04``	N 50° 0` 41.66``
5.	P5	E 22° 46` 8.9``	N 50° 0` 44.98``

VI.4.2. Pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w **Tabeli 16.**”

I.15. Punkt X otrzymuje brzmienie:

„X. Dodatkowe wymagania

X.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.3, VI.4 i VI.5 będą przedkładane Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania. Sposób prezentacji wyników wykonywanych pomiarów powinien być zgodny z obowiązującym rozporządzeniem dotyczącym sposobów prezentacji wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.

X.2. Bilans masowy określony w punkcie VI.2 należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty zakończenia roku rozliczeniowego.

X.3. W przypadku stwierdzenia przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych akustycznie, zlokalizowanych w kierunku zachodnim od Zakładu, na podstawie pomiarów kontrolnych, przeprowadzonych po realizacji inwestycji należy wykonać wzdłuż granicy Zakładu ekran akustyczny w terminie do 31 grudnia 2015 r. Parametry ekranu:

- długość – co najmniej 44 m,
- wysokość – 4,5 m n.p.t.
- izolacyjności – co najmniej 15 dB”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Pismem z dnia 2 września 2013r., (data wpływu: 3 września 2013r.) EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o. o., Surochów 160 A, 37-500 Jarosław zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 16 marca 2012r., znak: OS-I.7222.61.1.2011.DW, udzielającej EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego Sp. z o. o. w Surochowie, Surochów 160 A, 37-500 Jarosław, REGON 651535211, NIP 7922047597 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 471/2013.

Po dokonaniu analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że nastąpiła zmiana w funkcjonowaniu instalacji, która może spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Wobec faktu, że wprowadzone zmiany technologiczne spowodowały wzrost zużycia surowców i emisji do środowiska w ww. instalacji uznano, że wnioskowana zmiana pozwolenia jest istotną zmianą zgodnie z art.3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Funkcjonująca w Spółce instalacja została zakwalifikowana zgodnie z ust. 4 pkt. 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych służącej do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej.

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

Pismem z dnia 13 września 2013r. znak: OS-I.7222.24.8.2013.DW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (tj. 25 września - 16 października 2013r.) na tablicy ogłoszeń EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o.o., Urzędu Gminy w Jarosławiu, oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 13 września 2013r., znak: OS-I.7222.63.3.2012.DW wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji w dniu 21 października 2013r. i szczegółowej analizie przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 208 Poś.

W związku z tym postanowieniem z dnia 29 października 2013r., znak: OS-I.7222.24.8.2013.DW wezwano EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o. o do uzupełnienia wniosku. Dokumentacja wymagała uzupełnienia w częściach dotyczących gospodarowania odpadami, emisji hałasu do środowiska oraz gospodarki wodno ściekowej. W szczególności należało uzupełnić skład chemiczny odpadów oraz miejsca magazynowania i sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów. Ponadto należało przedstawić zasięg oddziaływania zamierzonego korzystania z wód w zakresie wprowadzania do ziemi

wylotem kanalizacji deszczowej W-1 ścieków ze stacji uzdatniania wody i wód opadowo – roztopowych, wprowadzania do ziemi wylotami kanalizacji deszczowej W-2 i W-3 wód opadowo-roztopowych.

Po przeanalizowaniu przedstawionych przez Spółkę uzupełnień z dnia 26 listopada 2013r. uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Spółka zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. Nr 58, poz.535 ze zm.) została zakwalifikowana do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. W związku z tym, realizując nałożone obowiązki prawne, opracowała, przedstawiła i wdrożyła:

- dokumenty zgłoszenia Zakładów do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Jarosławiu zgodnie z art. 250 ustawy Prawo ochrony środowiska,
- zakładowy Program Zapobiegania Awariom (PZA) zgodnie z art. 251 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska. Dokumenty te są na bieżąco aktualizowane.

Przedmiotem wniosku jest rozbudowa i modernizacja instalacji, która spowoduje wzrost jej wydajności z 120 000 Mg/rok na 240 000 Mg/rok estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych oraz z 20 000 Mg/rok na 40 000 Mg/rok gliceryny. W ramach rozbudowy powstaną m. in.: nowe zbiorniki magazynowe, węzły do estryfikacji i oczyszczania otrzymanywanych produktów oraz nowa kotłownia. Wnioskodawca na ww. przedsięwzięcie uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach Wójta Gminy Jarosław z dnia 25 września 2013r. znak: RDGil.7335.2.2013 W związku z powyższym wprowadzono zmiany w punkcie I niniejszej decyzji.

Rozbudowa i modernizacja instalacji oraz zmiany w technologii otrzymywania estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych spowoduje wzrost zużycia energii elektrycznej o 100,0 %, oraz sumaryczny wzrost zużycia surowców i materiałów o ponad 110 %. Ponadto znacznie wzrośnie zużycie gazu ziemnego co spowodowane jest objęciem pozwoleniem zintegrowanym instalacji energetycznego spalania funkcjonującej do tej pory w oparciu o zgłoszenie oraz jej rozbudowa.

Zmiany w procesie technologicznym spowodują zmiany w wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza. W stosunku do dotychczasowych warunków pozwolenia zintegrowanego zmniejszy się emisja maksymalna metanolu o 39,6 %, ale ze względu na rozbudowę od 1 listopada 2014r. instalacji do energetycznego spalania paliw opartej na paliwie gazowym, wzrośnie emisja zanieczyszczeń charakterystycznych dla tego rodzaju procesu.

Mimo, że wydajność instalacji energetycznego spalania paliw będzie poniżej 50 MWt i nie kwalifikuje jej do pozwolenia zintegrowanego, na wniosek zarządzającego w oparciu o art. 203 ust. 3 Prawo ochrony środowiska instalację tę ujęto w niniejszej decyzji, ustalając dla niej warunki wprowadzania do środowiska substancji na zasadach określonych jak dla pozwolenia cząstkowego; na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza. Zgodnie z art. 224 ust 3 ustawy Poś w tej

części pozwolenia nie określono wielkości emisji pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM 10, pyłu zawieszonego PM 2,5 oraz tlenku węgla tj. tych rodzajów zanieczyszczeń, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich instalacji energetycznego spalania paliw wymagających pozwolenia, położonych na terenie zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny. Zgodnie z art. 224 ust 3a ustawy Poś ww. zwolnienia nie zastosowano dla źródeł spalania paliw, do których stosuje się przepisy w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza. Zgodnie z art. 224 ust. 4 Poś dla tych źródeł nie określono wielkości emisji innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte standardami.

Dotychczas eksploatowana na terenie zakładu instalacja energetycznego spalania paliw składająca się z kotłowni posiadała uregulowany stan formalno prawny w zakresie emisji pyłów i gazów do powietrza w oparciu o zgłoszenie z dnia 22 marca 2012r.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji po wprowadzanych zmianach. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Na prowadzącym instalację ciążą obowiązki w zakresie wykonywania okresowych pomiarów emisji z instalacji energetycznego spalania paliw, wynikające z § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody. Zakres, metodykę oraz czasokres prowadzenia tych pomiarów określa załącznik do tego rozporządzenia

Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru zostaną zamontowane na emitorach E4 – E7. W pozwoleniu nie określono usytuowania stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza na emitorach E1-E3 oraz odpowietrzeniach zbiorników ze względu na brak technicznych możliwości zainstalowania zgodnie z obowiązującymi standardami pomiarowymi i wymaganiami BHP. Monitoring emisji metanolu do powietrza będzie prowadzony na podstawie wykonywanego bilansu masowego.

Zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3 b ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji określono warunki emisji ścieków do ziemi. Ścieki przemysłowe ze stacji uzdatniania wody oraz ścieki opadowo-roztopowe z powierzchni zanieczyszczonych po oczyszczeniu będą wprowadzane do ziemi poprzez rów melioracyjny. Ścieki opadowo-roztopowe z dachów budynków wprowadzane będą do ziemi poprzez zbiornik infiltracyjno-odparowujący. Dopuszczalne do zrzutu stężenia zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do wód oraz ich monitoring określono w oparciu o rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego. W związku ze wzrostem wydajności instalacji zwiększeniu uległa ilość wykorzystywanej wody o 100 %.

Zgodnie z art. 184 i 202 ust. 4 ustawy – Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W związku z rozbudową Zakładu zwiększeniu uległa ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o 100 % oraz innych niż niebezpieczne o 97,5 %. Wprowadzono również zmiany związane z dostosowaniem pozwolenia zintegrowanego do wymagań nowej ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. W związku ze zwiększeniem produkcji wzrosła też o 100% ilość odpadów przetwarzanych.

Dla instalacji po rozbudowie 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 decyzji 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 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

Analizę instalacji po wprowadzonych zmianach pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów - Reference Document on Best Available Techniques for the Manufacture of Organic Fine Chemicals – Chemikalia organiczne głęboko przetworzone

- Draft Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector - Systemy zarządzania/oczyszczania ścieków i gazów odlotowych w sektorze chemicznym

- Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems - Przemysłowe systemy chłodzenia

- Reference Document on General Principles of Monitoring - Ogólne zasady dotyczące monitoringu

- Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage. - Emisje z magazynowania

-Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency. -
Efektywność energetyczna

Kryterium najlepszej dostępnej techniki	Ocena spełnienia najlepszej dostępnej techniki w EUROSERVICE ZPT w Surochowie Sp. z o.o.
Reference Document on Best Available Techniques for the Manufacture of Organic Fine Chemicals – Chemikalia organiczne głęboko przetworzone	
<p>Sprawne i efektywne systemy zarządzania jako element osiągnięcia wysokiej skuteczności ochrony środowiska jako kombinacja lub wybrana jedna technika:</p> <ul style="list-style-type: none"> - strategia środowiskowa i procedury postępowania zgodnie ze strategią, - struktura organizacyjna obejmująca podejmowanie decyzji z uwzględnieniem wymagań środowiskowych, - pisemne procedury lub praktyki dla wszystkich elementów ważnych środowiskowo od projektu zakładu, poprzez eksploatację, konserwację, montaż i demontaż, - bilansowanie pełnych kosztów gospodarki materiałowej i odpadów, - długofalowe planowanie techniczne i finansowe inwestycji środowiskowych, - system kontroli procesu i instalacji oraz urządzeń kontroli zanieczyszczeń dla zapewnienia stabilnej eksploatacji, wysokiej wydajności i sprawności środowiskowej w każdych warunkach procesu, - system szkolenia środowiskowego załogi, - przeglądy i konserwacje instalacji dla optymalizacji sprawności procesu, - procedury postępowania w sytuacjach awaryjnych, - praktyka ciągłej minimalizacji odpadów 	<p>Zakład jest w trakcie wdrażania systemu zarządzania jakością wg normy: PN-EN ISO 9001:2008 oraz posiada wdrożony systemu certyfikacji biopaliw ISCC. Zgodnie z wymogami przepisów ochrony środowiska oraz przygotowanego systemu zarządzania jakością, eksploatacja instalacji jest prowadzona przez pracowników systematycznie szkolonych w zakresie BHP i ochrony środowiska. Poszczególne stanowiska pracy kontrolują w sposób ciągły przebieg procesu i instalacji, jak również kontrola laboratoryjna wpływa na stabilność i wysoką jakość prowadzonych operacji jednostkowych. Opracowano „Program zapobiegania awariom” określający procedury postępowania w sytuacjach awaryjnych, również poszczególne stanowiska pracy są wyposażone w instrukcje postępowania w sytuacjach awaryjnych.</p> <p>Systematycznie 1 raz w roku dokonuje się przeglądu technicznego i remontu urządzeń oraz budynków. W tym celu wstrzymuje się pracę instalacji na okres 1 miesiąca i przeprowadza gruntowny przegląd stanu technicznego urządzeń oraz ich czyszczenia i napraw. W Zakładzie prowadzone jest bilansowanie pełnych kosztów gospodarki materiałowej i odpadów.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Wybór technik rozważanych wg następującej hierarchii:</p> <ul style="list-style-type: none"> - eliminowanie występujących strumieni odpadów (gazowe, ciekłe, stałe) poprzez wprowadzanie nowych rozwiązań technologicznych, w szczególności w wyniku zapewnienia wysokiej selektywności reakcji przez właściwy dobór katalizatora, - zmniejszanie strumieni odpadów poprzez zmiany w prowadzeniu procesu: dobór surowców, urządzeń, procedur eksploatacyjnych, - zawrót i powtórne użycie strumieni odpadów (recykling/odzysk), - odzysk wartościowych składników ze strumieni odpadów, - zamykanie obiegów w węzłach reakcji chemicznych oraz rozdział produktów, - zminimalizowanie użycia energii i maksymalizowanie odzysku energii, 	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie dokonano wyboru procesu jednostkowego – estryfikacji z operacjami jednostkowymi: mieszanie, przemywanie, suszenie, filtracja, separacja, chłodzenie. Dobrana technologia gwarantuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wysoką selektywność reakcji zapewnia dobrany katalizator – metanolan sodu, - zastosowane hermetyczność urządzeń w procesie technologicznym, w tym zbiorników, - zastosowano odzysk metanolu z procesu technologicznego i ponowne użycie w procesie; instalacja metanolu pracuje w obiegu zamkniętym, - stosowane są nowoczesne rozwiązania technologiczne w urządzeniach i aparaturze przemysłowej, które mają na celu zmniejszenie zagrożeń dla środowiska i zwiększenie niezawodności działania instalacji,

<p>- oczyszczanie i usuwanie odpadowych strumieni przy pomocy technik „końca rury”</p>	<p>- odpady z procesu technologicznego typu: mieszaniny poreakcyjne z laboratorium, szlamy z czyszczenia zbiorników, tłuszcze z separatorów są zawracane do produkcji, - zastosowano do podgrzewania zbiorników surowca, grzania wody technologicznej i biura ciepło z instalacji odzysku z dehydratora i układu chłodniczego. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Zapobieganie i kontrola przypadkowych wycieków do środowiska poprzez: - program bieżącej kontroli i napraw przecieków na rurociągach i urządzeniach prowadzący do znaczącego obniżenia emisji, - stopniowana naprawa przecieków polegająca na wyborze i naprawie znacznych przecieków; ustalenie progowego poziomu przecieków, powyżej którego przecieki są natychmiast usuwane, - instalowanie nowych elementów o gwarantowanej szczelności, - stosowanie wysokosprawnego wyposażenia: - zawory – z podwójnym uszczelnieniem o niskim przecieku -pompy – z podwójnym uszczelnieniem cieczowym lub gazowym lub zanurzone w cieczy, sprężarki i pompy próżniowe – z podwójnym uszczelnieniem cieczowym lub gazowym lub pompy bez uszczelnień albo pojedyncze uszczelnienie z równoważnym poziomem przecieków, -kołnierze – ograniczać liczbę, stosować skuteczne uszczelki -otwarte wyloty – stosować zaślepki, kurki, zatyczki, stosować zamknięcia cieczowe na króćcach poboru próbek, ograniczać czas poboru próbek -zawory bezpieczeństwa – stosować na wylotach</p>	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie stosowane są następujące techniki: - na bieżąco są kontrolowane i usuwane wszelkie przecieki, - w sytuacji kilku przecieków usuwany jest w pierwszej kolejności przecieków znaczących rozmiarów; zostanie ustalony progowy poziom przecieków, - instalowane nowe elementy są o gwarantowanej szczelności, - zawory są stosowane z podwójnym uszczelnieniem, - sprężarki i pompy próżniowe są stosowane z uszczelnieniem, - kołnierze stosowane w ograniczonej ilości, w połączeniach stosowane są skuteczne uszczelki, - zawory bezpieczeństwa (oddechowe) zainstalowane w celu wyrównania ciśnień w zbiorniku i na zewnątrz. Zawory oddechowe na zbiornikach metanolu i metanolanu sodu są poprzedzone przerywaczami płomienia, wyposażonymi w siatki zabezpieczające przez rozprzestrzenianiem się płomieni, - próby do badań jakości estrów są pobierane z urządzeń za pomocą przeznaczonych do tego celu otworów, które stanowią pomijalnie małe źródło emisji metanolu, - system kanalizacji ścieków i urządzeń do ich gromadzenia i oczyszczania jest podziemny, zamknięty, wyposażony zasuw/zawory bezpieczeństwa na studzienkach zapewniających zatrzymanie ewentualnego rozlewu w kanalizacji Wymagania BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>Ogólna zasada BAT dla zanieczyszczeń powietrza jest odpowiednią kombinacją lub wyborem kilku metod dla LZO i innych zanieczyszczeń. Zanieczyszczenia emitowane z procesów produkcyjnych związków organicznych cechuje bardzo zróżnicowana charakterystyka. Ograniczanie wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza poprzez: - stosowanie do odzysku i ograniczania LZO metodą kondensacji o odzysku – 50 -98% + dodatkowe oczyszczanie, - ograniczanie wielkości emisji poszczególnych zanieczyszczeń innych niż LZO, - ograniczanie emisji substancji zapachowych.</p>	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie stosowane są następujące metody: - w procesie stosuje się technikę kondensacji o skuteczności ponad 99% dla odzysku metanolu z procesu produkcyjnego i ponowne użycie w procesie, - zastosowanie wahadła gazowego dla zbiornika buforowego i reaktora dla ograniczenia emisji metanolu i substancji zapachowych. Wymogi BAT w tym zakresie są spełnione.</p>

<p>Ograniczenie emisji dwutlenku siarki, dwutlenku azotu oraz lotnych związków organicznych poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - określenie ilościowej emisji tych substancji z różnych źródeł instalacji oraz określenie głównych emitorów (jako element bilansu), - ograniczanie emisji SO₂, NO_x i LZO jeśli jest to uzasadnione ekonomicznie, - stosowanie technik BAT do ograniczania emisji LZO z magazynowania i przeładunku substancji organicznych. 	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie stosuje się następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitorowanie emisji LZO będzie wykonywane na podstawie bilansów zużycia LZO (raz w roku) - hermetyczność instalacji do produkcji estrów zapewnia ograniczenie emisji LZO, a SO₂ i NO_x stosowanie jako paliwa gazu ziemnego. <p>Wymogi BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>Poziomy referencyjne głównych zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z zakładów produkcyjnych chemii organicznej bardzo się różnią w zależności od stosowanego procesu. Proponowane dla poszczególnych procesów wartości LZO wynikające z zastosowania technik BAT są bardzo zróżnicowane, dlatego przyjęto wskaźnik masowy. Na potrzeby niniejszej analizy uwzględniono wskaźnik metanolu odniesiony do wielkości produktu, a mianowicie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wskaźnik metanolu z procesów chemii organicznej wynosi – 0,0005 – 2,4 kg/kg produktu 	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie uzyskuje wartość wskaźnika metanolu w wysokości: 0,000015 kg/kg produktu (estrów)</p> <p>Wymagania BAT w tym zakresie są spełnione</p>
<p>Zapobieganie i ograniczanie zużycia wody oraz emisji zanieczyszczeń do wody.</p> <p>Zużycie wody w procesie technologicznym wynika z poziomu jakości wymaganej dla produktu.</p> <p>Ograniczenie zanieczyszczeń wody można uzyskać poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - bezpośrednie systemy schładzania, - materiały do usuwania wycieków w strategicznych punktach instalacji, - regularna kontrola instalacji pod względem wycieków i szybka naprawa, - oddzielenie systemów zbierania zanieczyszczonych substancji płynnych, ścieków, niezanieczyszczonej wody i płynów zawierających olej mineralny, - zwiększenie zawrotu wody odpadowej poprzez zidentyfikowanie opcji ponownego użycia wodnych ścieków, - stosowanie technik do redukcji zanieczyszczenia ścieków w każdym z poszczególnych procesów i instalacji. 	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie ograniczenie zużycia wody uzyskuje się przez prowadzenie badań jakościowych na poszczególnych etapach procesu i ustalanie na tej podstawie wymaganej ilości wody do przemywania produktu.</p> <p>Zużycie wody na cele technologiczne jest opomiarowane. Woda stosowana jest w technologii do przemywania produktu i do produkcji pary technologicznej – w związku z tym zużycie wody podlega kontroli ale nie może być przedmiotem nadmiernych oszczędności. Na potrzeby pozwolenia zintegrowanego identyfikuje się następujące wskaźniki zużycia jako wartości referencyjne w odniesieniu do 100% wartości produkcyjnej:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zużycie świeżej wody – 0,22 m³/ Mg przerabianego surowca, - zrzut ścieków – 0,028 m³/ Mg przerabianego wsadu. <p>Woda nie jest stosowana w systemach chłodzenia.</p> <p>W ramach bieżącego nadzoru prowadzi się czynności związane z zapobieganiem wyciekom, a w razie ich wystawienia są one natychmiast usuwane.</p> <p>Wymogi BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Ograniczenie zanieczyszczenia wody gruntowej zasługuje na szczególną uwagę. Bat w tym celu jest jedną z niżej podanych technik lub ich kombinacją:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki magazynowania i sprzęt do załadunku /rozładunku są zaprojektowane w taki sposób, aby zapobiec wyciekom i zanieczyszczeniu gruntu i wody, - systemy wykrywania przepełnienia zbiorników (alarmy lub automatyczne odcięcie), - zastosowanie materiałów nieprzepuszczalnych przy gruncie na terenie instalacji, 	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie zastosowano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki magazynowe surowców i produktów posadowione w wannie wykonanej w gruncie i uszczelnionej geomembraną, - zbiorniki produktów – dwupłaszczowe detekcją wycieku, - zbiorniki metanolu i oleju opałowego – dwupłaszczowe z elektronicznym zabezpieczeniem przed wyciekami i przerywaczem płomienia,

<ul style="list-style-type: none"> - brak celowych wycieków do gruntu lub wody gruntowej, - systemy zbierania gdzie mogą wystąpić wycieki (np. tace, szyby wylapujące), - monitorowanie jakości wody podziemnej 	<ul style="list-style-type: none"> - miejsca załadunku/rozładunku wyposażone w tace uszczelnione geomembraną dla zbierania wycieków. <p>W instalacji prowadzony będzie monitoring jakości wody podziemnej.</p> <p>Wymogi BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Zarządzanie gospodarką odpadami Bat w celu zapobiegania i minimalizowania tworzenia się osadów i odpadów jest:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zapobieganie tworzeniu się odpadów i źródła, ograniczanie odpadów, których powstawania nie da się uniknąć, - zwiększenie recyklingu odpadów, - wprowadzenie dobrego systemu organizacyjnego operacji czyszczenia instalacji i porządkowych, - minimalizacja rozlewów olejowych i likwidowanie możliwości ich powstawania jako przeciwdziałanie zanieczyszczeniu gleby: - opracowanie i wdrożenie „Programu likwidacji wycieków z instalacji rurowodowych i zbiorników i okresowych, monitoring korozji, stosowanie detektorów i zbiorników dwupłaszczowych, - dobór instalacji z minimalną ilością rurowodów podziemnych, <p>stosowanie technik BAT określonych w BREF-ach dotyczących gospodarki odpadami</p>	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie gospodaruje odpadami uwzględniając następujące wymogi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - systematycznie są prowadzone działania minimalizujące ilość wytwarzanych odpadów m.in. przez zawracanie do produkcji pobranych prób surowców i produktów do badań, zawracanie odpadów z czyszczenia zbiorników do procesu technologicznego, - magazynowanie odpadów odbywa się w miejscach na ten cel przeznaczonych zabezpieczających środowisko gruntowo-wodne, - prowadzona jest ilościowa i jakościowa ewidencja wytwarzanych odpadów, - corocznie przekazywana jest zbiorcze zestawienie o ilości i rodzaju wytwarzanych odpadów do marszałka województwa, - wytwarzane odpady są przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na transport, odzysk lub unieszkodliwienie, - odpady są przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku, a jeśli brak takiej możliwości to do unieszkodliwiania. <p>Zakład realizuje obowiązki prawne, do których jest zobowiązany posiadacz odpadów. Dla ochrony środowiska gruntowo-wodnego zastosowano rozwiązania w postaci uszczelnionych tac w miejscach rozlewów z włączeniem rozlewów do kanalizacji deszczowej z separatorem, również utwardzone drogi i place są wyposażone w system kanalizacji deszczowej z separatorem, uszczelnione wanny pod zbiornikami jednopłaszczowymi gwarantujące zatrzymanie rozlewu.</p> <p>Warunki BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>Magazynowanie, manipulowanie i przesyłanie produktów estrów</p> <ul style="list-style-type: none"> - produkty estrów powinny być magazynowane w specjalnych zbiornikach, - przed możliwością wybuchu zbiorniki metanolu i metanolanu sodu chroni poduszka azotowa oraz ciśnieniowe/próżniowe zawory bezpieczeństwa, - ogrzewane ciepłem z odzysku z instalacji chłodniczej i dehydratora, - ograniczenie zanieczyszczenia gleby przez stosowanie: programu inspekcji i obsługi uwzględniającego środki dobrej praktyki, dwupłaszczowych zbiorników, zasad dobrej praktyki (odwadnianie, pobór prób), - zapory i systemy barier i zamknięć dla zabezpieczenia przed uszkodzeniem wyposażenia spowodowanym przypadkowym ruchem pojazdów (cystern drogowych i kolejowych) podczas operacji 	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie stosuje się zbiorniki dobrane do rodzaju magazynowanego surowca lub produktu. Wszystkie zbiorniki stosowane w instalacji są stalowe i w zależności od rodzaju medium jednopłaszczowe lub dwupłaszczowe. Zbiorniki jednopłaszczowe posadowione w wannie zaizolowanej geomembraną. Przed możliwością wybuchu oraz utleniania powietrzem metanolu i metanolanu sodu chroni poduszka azotowa oraz zawór bezpieczeństwa. Zawory oddechowe znajdujące się na zbiornikach dobrane są do wydajności pomp napełniających i opróżniających zbiornik. Temperatura w zbiornikach jest utrzymywana na poziomie zapewniającym zdolność pompowania medium znajdującego się w danym zbiorniku.</p> <p>W trakcie rozładunku substancji</p>

<p>napełniania, - wprowadzenie procedur wykluczających pracę nalewaka, gdy nie jest wprowadzony do zbiornika cysterny – dla unikania rozlewów - stosowanie oprzyrządowania lub procedur zabezpieczających przed przelaniem zbiorników w czasie napełniania</p>	<p>niebezpiecznych –metanolu, metanolanu sodu oraz oleju opałowego zastosowano hermetyczność procesu – wahadło gazowego. Nalewaki są wyposażone w urządzenia zabezpieczające przed przelaniem zbiorników transportowych w czasie napełniania. Wymogi BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Ograniczanie emisji LZO (powinno być uwzględnione jako część programu unikania emisji odorów) przez: - hermetyczność procesu załadunek/wyładunek do zbiorników magazynowych, - odzyskiem ciekłych składników z procesu prod. i ograniczenie emisji do powietrza LZO.</p>	<p>Proces ograniczania emisji LZO odbywa się poprzez hermetyzację i odbieranie oparów ze zbiorników magazynowych metanolu i metanolanu sodu oraz oleju opałowego. Z procesu produkcyjnego opary metanolu są wprowadzane do skraplacza i zawracane do produkcji. Wymagania BAT są spełnione.</p>
<p>Prewencyjne zapobieganie wyciekom. Opracowanie i wdrożenie programu zapobiegania wyciekom (jako część programu zarządzania gospodarką odpadami) dla zapobiegania powstawaniu odpadów</p>	<p>Prewencyjne metody ograniczania wycieków i rozlewów są następujące: - kontrolowane zbieranie wycieków z uszczelnień pomp do zainstalowanych pod uszczelnieniami koryt zbierających, - izolowanie niekontrolowanych i kontrolowanych rozlewów surowców i produktów poprzez betonowe tace stanowisk nalewczych. Wycieki i rozlewy olejów z procesów produkcyjnych są ponownie zawracane do produkcji co minimalizuje ilość odpadów. Wymogi BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Stosowanie następujących technik dla procesu produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych: - kierowanie wód powirówkowych do oddzielnego zbiornika magazynowego. Woda powirówkowa ze względu na bardzo wysoką zawartość związków organicznych wymagałaby instalacji do jej oczyszczania o bardzo dużych rozmiarach i skomplikowanej technologii, co byłoby nieuzasadnione ekonomicznie, - odzysk nieprzereagowanej pozostałości z procesu.</p>	<p>W produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych stosuje się przemywanie produktu wodą do której przedostają się: sole, mydła, nieprzereagowane resztki kwasów tłuszczowych z produkcji estrów. Woda powirówkowa jest gromadzona w przeznaczonych do tego celu zbiornikach. Zawartość wymienionych substancji sprawia, że woda posiada właściwości wymagane do zastosowania w biogazowi i tak może być wykorzystana w instalacjach zewnętrznych. W procesie odzyskuje się nieprzereagowany metanol. Wymagania BAT są w tym zakresie spełnione.</p>
<p>BAT dla systemu energetycznego obejmuje m.in. następujące działania: - opracowanie i wdrożenie „Programu zarządzania energią” jako części „Systemu zarządzania ochroną środowiska” celem zwiększenia sprawności energetycznej zakładu, - wprowadzenie wysokosprawnych urządzeń procesowych i kotłów energetycznych, - prowadzenie akcji doskonalenia procesów spalania, - optymalizacja zużycia pary wodnej w procesach estryfikacji, - stosowanie jako podstawowego paliwa gazu ziemnego, a w sytuacjach awaryjnych uzupełnianie paliwem ciekłym, - ograniczanie emisji CO przez stosowanie wysokosprawnych technik spalania, - ograniczanie emisji NO_x poprzez zmniejszanie zużycia paliw np. na skutek odzysku ciepła</p>	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie efektywnie gospodaruje energią czego dowodem są m. in.: stosowanie jako paliwa podstawowego – gazu ziemnego, - odzysk odpadowego ciepła z instalacji chłodzenia do ogrzewania zbiorników surowca, wody technologicznej oraz pomieszczeń biura. Instalacja energetycznego spalania paliw (kotły parowe) spełniają wymagania dotyczące standardów emisyjnych.</p>

<p>z instalacji chłodniczej, stosowanie palników niskoemisyjnych, recyrkulację części spalin do strefy spalania,</p> <ul style="list-style-type: none"> - ograniczenie emisji pyłów do 5 mg/m³, SO₂ – 35 mg/m³, NO_x – 150 mg/m³ przy zawartości tlenu 3% w spalinach ze spalania gazu ziemnego, a dla spalania oleju opałowego do: pyłów – 50 mg/m³, SO₂ – 850 mg/m³, NO_x – 400 mg/m³ przy zawartości tlenu 3% w spalinach. 	
<p>Draft Reference Dokument on Best Available Techniques in Common Waste and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector (Systemy zarządzania/oczyszczania ścieków i gazów odlotowych w sektorze chemicznym)</p>	
<p>Dalszą BAT jest wdrożenie systemu gospodarki wodami ściekowymi i gazami odpadowymi (lub oceny ścieków/gazów odpadowych) jako podsystemu EMS przy zastosowaniu odpowiedniej kombinacji następujących działań:</p> <ul style="list-style-type: none"> - inwentaryzacja zakładu produkcyjnego i strumieni substancji, - sprawdzenie i identyfikacja najbardziej istotnych źródeł emisji dla każdego medium i sporządzenie ich listy według ładunku niesionych zanieczyszczeń, - sprawdzenie mediów odbierających zanieczyszczenia (powietrze i woda) i ich tolerancji na te emisje; na podstawie uzyskanych wyników należy określić przypadki, w których może być potrzebne głębsze oczyszczenie lub czy określone emisje są w ogóle do zaakceptowania, - sprawdzenie i identyfikacja poszczególnych procesów zużywających wodę i sporządzenie ich listy według ilości zużywanej wody, - ocena najbardziej efektywnych rozwiązań przez porównanie całkowitej skuteczności, - usuwania zanieczyszczeń, całkowitego bilansu efektów krzyżowych oraz technicznej, organizacyjnej i ekonomicznej wykonalności itd. - praktykowanie zmniejszania emisji u źródła, - powiązanie danych produkcyjnych z danymi o wielkości emisji w celu porównania obliczonych i rzeczywistych wielkości zrzutów, - preferowanie przetwarzania zanieczyszczonych strumieni u ich źródła, nie zaś ich rozcieńczanie lub późniejsze zcentralizowane oczyszczania, chyba że są uzasadnione powody do takiego postępowania, - stosowanie metod kontroli jakości dla oceny jakości procesów produkcyjnych i/lub przetwarzania odpadów w celu uniemożliwienia ich biegu poza kontrolą, - stosowanie zasad dobrej praktyki (GMP) do mycia urządzeń w celu zmniejszenia wielkości emisji do powietrza i wody, - wprowadzenie systemów urządzeń i procedur umożliwiających okresową detekcję odchyłań, które mogą wpłynąć na funkcjonowanie dalej umieszczonych urządzeń oczyszczających i spowodować ich niewłaściwe działanie, - ustalenie lokalnej strategii postępowania w przypadku pożaru i niekontrolowanych wycieków, 	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie realizuje wymagania BAT w tym zakresie następująco:</p> <ul style="list-style-type: none"> - na potrzeby wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przeprowadzono identyfikację jakościową i ilościową strumieni zanieczyszczeń do powietrza, zanieczyszczeń zawartych w ściekach oraz odpadów w oparciu o technologię produkcji, - zmniejszenie emisji u źródła przebiega przez stosowanie metod odzysku LZO oraz wahadła gazowego w procesach przeładunkowych, - paliwem podstawowym jest gaz ziemny zawierający do 40 mg/Nm³ związków siarki, a olej opałowy na sytuacje awaryjne zawiera do 0,1 % siarki, - procesy produkcyjne są na bieżąco kontrolowane, - poszczególne urządzenia są wyposażone w aparaturę kontrolno-pomiarową, - ciągłe monitorowanie procesu technologicznego oraz kontrolowanie i ustawianie optymalnych technicznie parametrów pracy urządzeń, - kontrola pracy separatorów oleju. <p>Wymogi BAT są w tym zakresie spełnione.</p>

<ul style="list-style-type: none"> - ustalenie lokalnego planu postępowania na wypadek pojawienia się zanieczyszczeń, - powiązania kosztów oczyszczania ścieków i gazów odpadowych z produkcją. 	
<p>Oddzielenie wody procesowej od niezanieczyszczonej wody deszczowej i innych dopływów czystej wody.</p> <p>Jeśli na terenie istniejącej fabryki nie stosuje się segregacji ścieków, możliwość zainstalowania tego rozwiązania pojawia się – przynajmniej częściowo – przy okazji większych modyfikacji urządzeń fabryki. Segregacja ścieków w zależności od zawartości zanieczyszczeń.</p>	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie odprowadza oddzielnie: wody poprocesowe, ścieki przemysłowe, ścieki bytowe oraz wody opadowe.</p> <p>Wody poprocesowe oraz ścieki są odprowadzane oddzielnymi systemami kanalizacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sieć kanalizacji sanitarnej, - sieć kanalizacji deszczowej, - sieć kanalizacji przemysłowej, <p>Docelowo wody poprocesowe trafiają do biogazowi, ścieki bytowe do kanalizacji gminnej, a wody opadowe są odprowadzane we własnym zakresie do ziemi.</p> <p>Wymogi BAT są w tym zakresie spełnione.</p>
<p>Założenie oddzielnego drenażu obszarów potencjalnie zanieczyszczonych włącznie z wykonaniem studzienek zbiorczych dla przechwytywania przypadkowych wycieków i przecieków z nieszczelności</p>	<p>Obszar zbiorników magazynowych surowców oraz tace do zbierania rozlewów wyposażone są system drenażu włączony do kanalizacji deszczowej z separatorem. System kanalizacji wyposażony w zasady bezpieczeństwa, w razie awarii kanalizacja może przyjąć 22 m³ zanieczyszczonych ścieków.</p> <p>Wymogi BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>Powierzchniowy system kanalizacji. Dla instalacji pracujących w klimacie, gdzie temperatura powietrza spada poniżej zera, wymagania BAT dopuszczają podziemny system kanalizacji</p>	<p>Sieci kanalizacji sanitarnej, przemysłowej, deszczowej są wykonane jako podziemne.</p> <p>Wymogi BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>Dla oczyszczania wód opadowych z powierzchni zanieczyszczonych BAT obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kierować czystą wodę deszczową do punktu poboru wody, omijając system kanałów ściekowych, - oczyszczać wodę deszczową pochodzącą z obszarów zanieczyszczonych przed połączeniem jej z wodą pobieraną. <p>Właściwymi urządzeniami do oczyszczania są: piaskownik, staw retencyjny, zbiornik retencyjny, filtr piaskowy, a dla węglowodorów mikrofiltracja lub separator.</p>	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie odprowadza czystą wodę opadową do zbiornika wodnego w granicach instalacji. Wody opadowe z powierzchni zanieczyszczonych są oczyszczane w separatorze zespolonym z odmulnikiem i po oczyszczeniu odprowadzane do ziemi w granicach instalacji.</p> <p>Wymogi BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>BAT w zakresie systemów zbierania gazów odpadowych obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmniejszenie wielkości strumienia gazu doprowadzanego do instalacji oczyszczania przez możliwie dokładne obudowanie źródła emisji, - zapobieganie ryzyku eksplozji przez zainstalowanie detektora palności wewnątrz kolektora gazów, gdy ryzyko pojawienia się mieszaniny palnej jest wysokie, utrzymywanie stężeń mieszaniny gazów bezpiecznie poniżej dolnej lub powyżej górnej granicy wybuchowości, - instalacja właściwego wyposażenia zapobiegającego zapłonowi mieszaniny palnych gazów z tlenem lub minimalizującego skutki takiego zapłonu. 	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie eksploatuje zbiorniki metanolu i metanolanu sodu wyposażone w poduszkę azotową dla wyeliminowania zagrożenia wybuchem.</p> <p>Wymogi BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

<p>Właściwymi technikami dla usuwania zasadniczej ilości LZO w źródłach niskotemperaturowych są: Metody odzysku surowców: - mokry skrubing, - kondensacja, - separacja membranowa, - adsorpcja lub kombinacja powyższych: - kondensacja/adsorpcja, - separacja membranowa/ kondensacja. Techniki obwisania stężenia – stosowane, gdy odzysk nie jest wykonalny z preferencją dla metod o niskim zapotrzebowaniu na energię, Metody spalania (termiczne lub katalityczne utlenianie) – stosowane, gdy inne metody o równej efektywności są niedostępne</p>	<p>Ograniczanie emisji LZO odbywa się przez odzysk surowca - metanolu metodą kondensacji i ponowne zwracanie do produkcji. Emisja podczas prac przetaczania surowców jest ograniczona ze względu na wyposażenie układu w wahadło gazowe. Wymogi BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems (Przemysłowe systemy chłodzenia)</p>	
<p>Ograniczanie ilości ciepła odpadowego przez optymalizację ponownego wykorzystania ciepła wewnątrz lub na zewnątrz procesu technologicznego. Ponadto w ramach minimalizowania zużycia energii: - ograniczenie oporów przepływu wody i powietrza, - zastosowanie urządzeń o wysokiej sprawności i niskim zużyciu energii, - ograniczenie liczby urządzeń energochłonnych.</p>	<p>Ciepło z instalacji chłodzenia jest wykorzystane do podgrzewania zbiorników surowca, wody technologicznej oraz pomieszczeń biura. Zakład eksploatuje dwa niezależne systemy chłodzenia: gdzie czynnikiem chłodzącym jest glikol. W razie awarii jednego układu następuje automatyczne przełączenie na drugi układ. Do chłodzenia nie jest stosowana woda. Wymogi BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>Ograniczanie ryzyka nieszczelności - korzystanie z układu zgodnie z jego projektem, - wybór odpowiedniego dla jakości stosowanej wody materiału do konstrukcji urządzeń natryskowych w układach chłodzenia, - bieżąca kontrola szczelności układu</p>	<p>Systemy chłodnicze zostały zaprojektowane zgodnie z najlepszą wiedzą, zapewniającą ich prawidłowe działanie. Systemy pracują w układach zamkniętych bez wody. Na instalacji znajdują się zawory odcinające w różnych odległościach dla zminimalizowania skutków ewentualnego wycieku. Kontrola szczelności instalacji chłodzenia jest prowadzona na bieżąco. Wymogi BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>Reference Document on General Principles of Monitoring (Ogólne zasady dotyczące monitoringu)</p>	
<p>Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych</p>	<p>Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Za podstawę do wyboru parametrów posłużyło rozporządzenie 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: - ilość pobieranej wody na podstawie odczytów wodomierzy na poszczególne punkty poboru - hałasu w ustalonych punktach. Wymogi BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

<p>Wyniki monitoringu Jednostki miar stosowane do wyrażania monitorowanych emisji powinny być w pełni zgodne z jednostkami, w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji (np. mg/m³, kg/h)</p>	<p>Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Czas uśredniania i częstotliwości wykonywania Pomiarów Zalecana częstotliwość oraz zalecany czas uśredniania dla pomiaru zależą od typu procesu i zmian wielkości emisji w czasie (szybkozmiennie, wolnozmiennie). W przypadku wymagań pomiarowych zawartych w przepisach prawnych parametry te są ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkach, należy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru.</p>	<p>Zasadę tę zaproponowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Czas uśredniania oraz częstotliwość wykonywania pomiarów wynika z metodyk referencyjnych określonych w przepisach prawa. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Błędy pomiarowe 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 pomiaru.</p>	<p>Pomiary zlecane do wyspecjalizowanych jednostek uwzględniają oszacowanie błędów pomiarowych zgodnie z odpowiednimi przepisami prawnymi, normami technicznymi i metodykami referencyjnymi Zgodnie z wymogiem art.147a ustawy Prawo ochrony środowiska badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych badań. Wymagania BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>Zakres monitoringu w pozwoleniu Obecnie jako dobrą praktykę przyjmuje się uwzględnianie następujących charakterystyk: - status prawny dla danego pomiaru (czy jest wymagany przepisami prawnymi), - substancja lub parametr mierzony, - lokalizacja punktu poboru prób oraz miejsce analizy, - charakterystyka czasowa (czas uśredniania, częstotliwość), - dopasowanie metod pomiarowych do przedziału zmienności parametrów, - dane techniczne metod pomiarowych, - warunki pracy instalacji, przy których jest prowadzony pomiar, - procedury określenia zgodności z przepisami prawa, - ocena i raportowanie emisji w warunkach odbiegających od normalnych.</p>	<p>Częstotliwość wykonywania pomiarów, lokalizacja punktów pomiarowych, metodyki referencyjne oraz sposób prezentacji wyników są zgodne z: - rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody - 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 - stosowanymi normami PN. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage. (Emisje z magazynowania)</p>	
<p>Projekt urządzeń do magazynowania BAT dla etapu projektowania zbiornika powinien uwzględniać: – właściwości fizyko-chemiczne magazynowanych substancji, – sposób działania magazynowania, wymagany poziom oprzyrządowania, ilość wymaganych operatorów, ich ładunek pracy, – sposób informowania operatorów o pracy urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych (alarmy), – sposób zabezpieczenia procesu magazynowania w przypadku pracy urządzeń w warunkach</p>	<p>Przy projektowaniu i instalowaniu zbiorników i urządzeń towarzyszących uwzględniono: właściwości fizyko-chemiczne magazynowanych substancji, poziom oprzyrządowania, ilość wymaganych operatorów i zakres ich obowiązków, odległości od innych zbiorników, urządzeń i od granicy Zakładu. Przy projektowaniu uwzględniono również jakość i rodzaj materiałów konstrukcyjnych przeznaczonych do wykonania zbiorników i armatury. Do każdego zbiornika istnieje instrukcja</p>

<p>odbiegających od normalnych (instrukcje bezpieczeństwa, system blokad, urządzenia dekompresji, itd.),</p> <ul style="list-style-type: none"> – rodzaj zainstalowanych urządzeń, które muszą być zastosowane biorąc pod uwagę materiały konstrukcji, jakość zaworów, itd., – wdrożone plany konserwacji i inspekcji oraz ułatwienia w pracach konserwacyjnych inspekcyjnych (dostęp, plan, itd.), – sposób zachowania się w sytuacjach awaryjnych (odległości od innych zbiorników, urządzeń i od granicy Zakładu, zabezpieczenia przeciwpożarowego, dostęp do służb awaryjnych, takich jak straż pożarna, itd.). 	<p>technologiczno stanowiskowa zawierająca procedury dotyczące: uruchomienia, ruchu normalnego, zatrzymania, operacji specjalnych i sytuacji awaryjnych.</p> <p>System bezpieczeństwa przewiduje sposób zachowania się w sytuacjach awaryjnych służb technologicznych, służb awaryjnych w tym straży pożarnej.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Minimalizacja emisji</p> <p>Za BAT uważa się ograniczanie wszystkich emisji z magazynowania w zbiornikach, transportu i obsługi magazynowanych substancji zanim zostaną wyemitowane do środowiska. Ten BAT odnosi się do dużych urządzeń magazynowych z możliwością wykorzystania pewnego okresu czasu na wdrożenie tych technik.</p>	<p>Ograniczenie emisji z procesów magazynowania w EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie jest technicznie realizowane poprzez zastosowanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> – tzw. „wahadła gazowego” na zbiornikach metanolu i metanolanu sodu czyli podłączenia odpowietrzenia zbiorników magazynowych metanolu i metanolanu sodu do cysterny samochodowej lub kolejowej podczas ich napełniania co spowoduje zawrót oparów z nad lustra zbiornika i ograniczenie emisji do powietrza na poziomie co najmniej 99% , – wypełnienie przestrzeni w zbiornikach metanolu i metanolanu sodu nad magazynowanymi substancjami azotem, spowoduje między innymi ograniczenia emisji związanych z tzw. małym oddechem wynikających ze zmian temperatur zewnętrznych, – transport substancji ze zbiorników do procesów produkcyjnych rurociągami i pompami w układach zamkniętych, hermetycznych. <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Zbiorniki specjalizowane</p> <p>Za BAT uznaje się stosowanie zbiorników specjalizowanych.</p> <p>Zbiorniki specjalizowane nie są generalnie stosowane w lokalizacjach, gdzie zbiorniki używane są do krótkiego lub średniego okresu czasu magazynowania różnych produktów.</p>	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie stosuje się zbiorniki specjalizowane, odpowiednio dobrane do magazynowanych surowców (stosowane są inne rodzaje zbiorników do magazynowania olejów rzepakowych, inne rodzaje dla metanolu oraz inny zbiornik dla metanolanu sodu) i odpowiednio dobrane do magazynowanych produktów (inny rodzaj zbiorników dla estrów oraz inny rodzaj dla gliceryny)</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Bezpieczeństwo i zarządzanie ryzykiem</p> <p>Wymaga się opracowanej polityki zapobiegania sytuacjom awaryjnym (MAPP – major accident prevention Policy) oraz wdrożenia systemu zarządzania bezpieczeństwem w przypadku, gdy zakład podlega przepisom II Dyrektywy z Seveso. Zakłady, które nie podlegają tym regulacjom winny bazować na systemie zarządzania bezpieczeństwem.</p>	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie jest przygotowany w sposób systemowy do przeciwdziałania powstawaniu sytuacji awaryjnych, do powiadamiania o i reagowania na zdarzenia awaryjne, do podejmowania środków ograniczających skutki sytuacji awaryjnych oraz do sprawnego usuwania potencjalnych skutków.</p> <p>Na sytuacje awaryjne EUROSERVICE ZPT Sp. z o. o. w Surochowie posiada „Program zapobiegania awariom” opracowany w 2011 r.</p>

<p>Produkty powinny być magazynowane w specjalnych, odpowiednio dobranych zbiornikach</p>	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie stosuje się zbiorniki specjalizowane, odpowiednio dobrane do magazynowanych surowców i produktów (stosowane są osobne zbiorniki do magazynowania każdego rodzaju surowców i materiałów). Wszystkie zbiorniki magazynowe wykonano w konstrukcji zapewniającej zgodność z rekomendowanymi w BREFie zasadami magazynowania tego typu surowców i produktów. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Przed emisją niezorganizowaną ze zbiorników chronią poduszki azotowe oraz ciśnieniowe/próżniowe zawory bezpieczeństwa</p>	<p>Wszystkie zbiorniki magazynowe używane w EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie to zbiorniki stalowe z dachem stałym wykorzystywane do magazynowania surowców (olej rzepakowy, metanol i metanolan sodu) i produktów (estry i gliceryna). Wszystkie zbiorniki magazynowe mają lub będą mieć zainstalowaną aparaturę kontrolno-pomiarową służącą do pomiaru poziomu napełnienia. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency. (Efektywność energetyczna)</p>	
<p>BAT polegają na wdrożeniu i spełnieniu wymagań systemu zarządzania efektywnością energetyczną (ENEMS), który obejmuje, w zależności od warunków lokalnych, następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zaangażowanie ścisłego kierownictwa; – zdefiniowanie przez ścisłe kierownictwo polityki na rzecz efektywności energetycznej danej instalacji, – planowanie i wyznaczanie celów; – wdrożenie i stosowanie procedury ze zwróceniem szczególnej uwagi na strukturę personelu i jego obowiązki; szkolenia, świadomość i kompetencje, komunikację; zaangażowanie pracowników, dokumentację, efektywną kontrolę procesów; programy konserwacji; przygotowanie do sytuacji nadzwyczajnych i reagowanie na nie; zapewnienie zgodności z przepisami – benchmarking; – sprawdzanie funkcjonowania i podejmowanie działań naprawczych, ze zwróceniem szczególnej uwagi na monitorowanie i pomiar; działania naprawcze i zapobiegawcze; przechowywanie dokumentacji; niezależny (gdy jest to możliwe do zrealizowania) audyt wewnętrzny; – przegląd systemu ENEMS przeprowadzony przez ścisłe kierownictwo pod względem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności; 	<p>zastosowane są następujące metody i techniki BAT w zakresie zarządzania efektywnością energetyczną:</p> <ul style="list-style-type: none"> – bieżąca analiza danych dotyczących wielkości zużycia energii elektrycznej oraz paliw, – bieżące i planowe kontrole pracy instalacji, – ograniczanie zużycia energii przy użyciu wszelkich możliwych uzasadnionych technologicznie oraz ekonomicznie działań (odzysk ciepła z instalacji chłodniczej do ogrzewania: surowca w zbiornikach magazynowych, wody oraz pomieszczeń biurowych, podgrzewanie zbiorników oleju ciepłem z instalacji odzysku ciepła z budynku produkcyjnego poprzez wymiennik), – do końca 2014r. planowane jest uzyskanie certyfikatu w ramach Systemu Zarządzania <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

<p>– opracowywanie energooszczędnych technik, a także śledzenie zmian w technikach dotyczących efektywności energetycznej.</p>	
<p>Podejście systemowe do zarządzania energią BAT polegają na optymalizacji efektywności energetycznej poprzez przyjęcie systemowego podejścia do zarządzania energią w danej instalacji.</p> <p>Systemy te obejmują linie technologiczne, systemy grzewcze (np. para, gorąca woda, chłodzenie i wytwarzanie próżni, systemy zasilane silnikami (instalacje sprężonego powietrza, systemy pompowe), oświetlenie, suszenie, separacja i koncentracja.</p>	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie systemowe podejście do zarządzania energią przejawia się między innymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wykorzystaniem powstającego ciepła w instalacji chłodniczej, – eliminowaniem strat ciepła poprzez stosowanie odpowiedniej izolacji i uszczelnień w pomieszczeniach ogrzewanych. <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Ustalanie i dokonywanie przeglądu celów i wskaźników dotyczących efektywności energetycznej</p> <p>BAT polegają na ustaleniu wskaźników efektywności energetycznej poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – określenie wskaźników efektywności energetycznej odpowiednich dla danej instalacji, a w razie potrzeby, dla oddzielnych procesów, systemów lub jednostek, a także ocena ich zmiany w czasie lub po wprowadzeniu środków w zakresie efektywności energetycznej; – określenie i zarejestrowanie właściwych granic związanych z tymi wskaźnikami; – określenie i zarejestrowanie czynników, które mogą spowodować odstępstwa w zakresie efektywności energetycznej odpowiednich procesów, systemów lub linii. <p>Benchmarking</p> <p>BAT polegają na przeprowadzaniu systematycznych i regularnych porównań na poziomie sektorowym, krajowym lub regionalnym, w sytuacji gdy są dostępne potwierdzone dane.</p>	<p>Na potrzeby niniejszego wniosku dokonano porównania wskaźników zużycia energii elektrycznej i cieplnej. Wskaźniki będące wartościami odniesienia nie zostały ustalone dla procesu estryfikacji. Dlatego porównanie przeprowadzono w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych związków organicznych. Kształtują się one następująco: – zużycie energii elektrycznej na tonę surowca < 0,07 MWh, – zużycie energii cieplnej kształtuje się na poziomie 15 – 25 GJ/tonę produktu.</p> <p>Oba wskaźniki dotrzymane są w przypadku analizowanej instalacji. Uwzględniając maksymalną zdolność produkcyjną, identyfikuje się poziomy poniżej wskazanych wartości. – zużycie energii elektrycznej przy produkcji bioestrów wynosi 0,048 MWh/h na tonę surowca – zużycie energii cieplnej wynosi 2,28 GJ/tonę produktów.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Energooszczędne projektowanie BAT polegają na optymalizacji efektywności energetycznej podczas planowania nowej instalacji, linii technologicznej lub systemu, lub też szeroko zakrojonej modernizacji poprzez rozważenie aspektów:</p> <ul style="list-style-type: none"> – uwzględnienie zagadnień energooszczędności na etapie koncepcyjnym; – opracowanie lub wybór energooszczędnych technologii; – prace w zakresie energooszczędnego projektowania powinien prowadzić ekspert w tej dziedzinie; – wstępne planowanie zużycia energii powinno również ustalić, które podmioty organizacji zajmujących się projektami będą miały wpływ na zużycie energii w przyszłości, aby i pod tym względem zoptymalizować efektywność energetyczną przyszłego obiektu. 	<p>Przy projektowaniu i instalowaniu elementów instalacji uwzględniono optymalizację zużycia energii, w tym zagadnienia dotyczące wykorzystania ciepła z budynku produkcyjnego do podgrzewania zbiorników z olejem. Projektowanie uwzględniło również jakość i rodzaj materiałów konstrukcyjnych przeznaczonych do wykonania urządzeń oraz odpowiednie izolacje rurociągów i urządzeń.</p> <p>Prace projektowe każdorazowo powierzane są specjalistom posiadającym stosowne uprawnienia.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

<p>Utrzymywanie poziomu wiedzy specjalistycznej BAT polegają na utrzymaniu poziomu wiedzy specjalistycznej w zakresie efektywności energetycznej i systemów wykorzystania energii poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zatrudnienie wykwalifikowanego personelu lub szkolenie personelu, – okresowe odsunięcie personelu od linii produkcyjnej w celu wykonania okresowych/konkretnych badań, – dzielenie zasobów wewnętrznych pomiędzy placówkami, – korzystanie z usług odpowiednio wykwalifikowanych konsultantów w przypadku okresowych badań; – korzystanie z obsługi zewnętrznej w przypadku specjalistycznych systemów lub funkcji. 	<p>Personel EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie posiada odpowiednie kwalifikacje w zakresie obsługi i konserwacji instalacji. Działając w oparciu o procedury wewnętrzzakładowe, instrukcje stanowiskowe i dokumentacje techniczne urządzeń</p> <p>W przypadkach skomplikowanych zatrudniani są specjaliści zewnętrzeni.</p> <p>Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie.</p>
<p>Skuteczna kontrola procesów BAT zapewniają wprowadzenie skutecznej kontroli procesów poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – systemy gwarantujące znajomość, zrozumiałość i przestrzeganie procedur; – zapewnienie określenia, optymalizacji pod względem efektywności energetycznej i monitorowania kluczowych parametrów działalności; – dokumentowanie i rejestrowanie takich parametrów. 	<p>Prawidłowość parametrów procesu technologicznego kontrolowana jest na bieżąco przez obsługę. Kontrola parametrów dokonywana jest zasadniczo przez obserwację przyrządów kontrolno-pomiarowych. Parametry, dla kontroli których nie przewidziano przyrządów pomiarowych, są sprawdzane na drodze odpowiednich wyliczeń, przez dokonanie analiz albo przez oględziny. Dokumentacja kontrolowanych parametrów prowadzona jest zgodnie z wytycznymi procedur wewnętrzzakładowych czy instrukcji stanowiskowych.</p> <p>Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie</p>
<p>Monitorowanie i pomiar BAT polegają na ustanawianiu i utrzymywaniu udokumentowanych procedur w celu regularnego monitorowania i wykonywania pomiarów podstawowych cech charakterystycznych operacji i działań, które mogą mieć znaczący wpływ na efektywność energetyczną.</p>	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie na bieżąco prowadzi monitoring zużycia energii:– energia elektryczna na podstawie odczytów licznika, – energia cieplna na podstawie zużycia paliw. Kontrola poziomu zużycia energii wchodzi zakres monitoringu procesów technologicznych, który określony jest w procedurach wewnętrzzakładowych, instrukcjach technologicznych, procesowych i aparaturowych, instrukcjach stanowiskowych, dokumentacji aparatury kontrolno-pomiarowej oraz dokumentacji techniczno-ruchowej.</p> <p>Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie</p>
<p>BAT w zakresie optymalizacji efektywności energetycznej :</p> <ul style="list-style-type: none"> – instalacjach sprężonego powietrza; – systemach pompujących; – systemach ogrzewania, wentylacji i klimatyzacji (HVAC systems); – systemach oświetlania; – procesach suszenia, koncentracji i podziału. 	<p>Stosowane są techniki optymalizacji przepływu (w zależności od potrzeb), poprzez sterowanie zasilaniem pomp i wentylatorów ograniczające zużycie energii elektrycznej.</p> <p>Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie</p>

<p>Odzyskiwanie ciepła BAT polegają na utrzymaniu wydajności wymienników ciepła poprzez okresowe monitorowanie wydajności i zapobieganie zanieczyszczeniu lub jego usuwanie. W przypadku konieczności chłodzenia należy dążyć do wykorzystywania nadwyżek ciepła, a nie tracić ich poprzez schładzanie. Należy rozważyć zalety swobodnego chłodzenia (poprzez powietrze atmosferyczne).</p>	<p>Zakład zaopatruje się w ciepło wyłącznie z własnych źródeł – bezpośrednim źródłem energii cieplnej jest spalanie paliw w kotłach energetycznego spalania w celu uzyskania ciepła do ogrzewania procesów; – pośrednim źródłem ciepła jest natomiast odzyskiwane ciepło z instalacji chłodniczej do ogrzewania wody biorącej udział w „myciu” estrów oraz z instalacji odzysku ciepła z budynku produkcyjnego do podgrzewania surowca w zbiornikach magazynowych, wody oraz pomieszczeń biurowych Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie</p>
<p>Podsystemy napędzane silnikami elektrycznymi BAT polegają na : – optymalizacja całego systemu, którego częścią jest silnik (np. system chłodzenia); – optymalizacja silnika w systemie zgodnie z nowo określonymi wymogami odnośnie do obciążeń; – optymalizacja pozostałych silników (należy ustalić kolejność wymiany pozostałych silników pracujących ponad 2000 h rocznie na silniki energooszczędne, rozważyć wyposażenie silników elektrycznych pracujących ze zmiennym obciążeniem, z mocą do 50 % mocy maksymalnej więcej niż 20 % czasu pracy i pracujących ponad 2000 h rocznie w napędy bezstopniowe). Jednym z najłatwiejszych rozwiązań w celu zwiększenia efektywności energetycznej jest wymiana sprzętu na silniki energooszczędne (EEM) oraz napędy o regulowanej prędkości (VSD).</p>	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie stosuje urządzenia napędzane silnikami o niskim zapotrzebowaniu na energię. Nie ma potrzeby dodatkowych działań związanych z optymalizacją systemów. Wymogi BAT dotrzymane są w tym zakresie</p>

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne.

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane po wprowadzonych zmianach będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych.

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

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian modernizacyjnych instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmienią ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Za wprowadzeniem w decyzji zmian wnioskowanych zgodnie z art. 155 ustawą Kpa, przemawia słuszny interes Strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji

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.

Pouczenie

Prowadzący instalacje zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, zgodnie z art. 147 ustawy Poś, jest obowiązany do przeprowadzenia pomiarów wstępnych emisji z tej instalacji, najpóźniej w terminie 14 dni od zakończenia rozruchu. Wyniki przeprowadzonych pomiarów należy przesłać do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

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

Oплата skarbowa w wys. 253 zł.
uiszczona w dniu 2.09..2013 r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DÉPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1.EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o.o.
Surochów 160A, 37-500 Surochów

2.OS -I -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