MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.6.2.2017.DW Rzeszów, 2017-11-24

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257)
- 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 2017 r. poz. 519 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 2016r., poz. 71);
- § 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),
- § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r., poz.1546);

po rozpatrzeniu wniosku EUROSERVICE Zakładów Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o. o., z siedzibą ul. Dzielna 72/90, 01-029 Warszawa z dnia 28 lutego 2017r. wraz z uzupełnieniami o zmianę pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Marszalka Województwa Podkarpackiego z dnia 16 marca 2012r., znak: OS-I.7222.61.1.2011.DW zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 24 marca 2014r., znak: OS-I.7222.24.8.2013.DW, z dnia 4 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.30.12.2014.DW i z dnia 30 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.30.13.2014.DW na prowadzenie instalacji produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych w Surochowie 160A, 37-500 Jarosław

orzekam

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 16 marca 2012r., znak OS-I.7222.61.1.2011.DW, zmienioną decyzjami Marszałka

al. Łukasza Cieplińskiego 4, 35-010 Rzeszów
tel. +48 17 850 17 00, fax +48 17 850 17 01, e-mail: marszalek@podkarpackie.pl, www.podkarpackie.pl

Województwa Podkarpackiego: z dnia 24 marca 2014r., znak: OS-I.7222.24.8. 2013.DW, z dnia 4 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.30.12.2014.DW i z dnia 30 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.30.13.2014.DW udzielającą **EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o.o.**, REGON 651535211, NIP 7922047597 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych, w następujący sposób:

I.1. Po słowie orzekam wprowadzam zapis o brzmieniu:

„udzielam **EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o.o.**, z siedzibą ul. Dzielna 72/90, 01-029 Warszawa, REGON 651535211, NIP 7922047597 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych w Surochowie 160A, gmina Jarosław – zwanej dalej instalacją i określam:"

I.2. Punkt **I** otrzymuje brzmienie:

„ I. <u>Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności</u>

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o.o. REGON 651535211, NIP 7922047597 prowadzić 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 420 000 Mg estrów metylowych na rok oraz 70 000 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 420 000 Mg/rok i 70 000 Mg/rok wchodzić będą:

- **węzeł do procesu estryfikacji kwasów tłuszczowych** o wydajności do 12 Mg/h, wyposażony będzie w dwa ciśnieniowe reaktory przepływowe, o pojemności 25 m^3 każdy, cztery osuszacze, oraz dwie wirówki.; pracujący w podwyższonym ciśnieniu zhermetyzowany, parametry procesu kontrolowane będą komputerowo. W wyniku przeprowadzonego procesu powstawać będą estry i frakcja alkoholowa.

Zanieczyszczenia wprowadzane będą do powietrza poprzez odpowietrzenia układu pompy próżniowej;

- **węzeł destylacji gliceryn** o wydajności 5 Mg/h składać się będzie z sekcji odmetanolowania gliceryn, usuwania wolnych kwasów tłuszczowych i MONG-ów, filtracji, zatężania i rafinacji. Zanieczyszczeń wprowadzane będą do powietrza z odpowietrzenia układu pompy próżniowej;
- **węzeł destylacji i frakcjonowania estrów metylowych** o wydajności do 15 Mg/h, składający się z kolumny destylacyjnej, zbiornika osadu, dwóch zbiorników orosienia i generatora pary niskotemperaturowej;
- wyparka do osuszania związków organicznych innych niż gliceryna (MONG) o wydajności 0,25 Mg/h;
- **zespół obróbki soli** o wydajności do 0,3 Mg/h, w którym prowadzone będzie przystosowanie soli powstałej w procesie destylacji gliceryn i zatężania gliceryn do wartości handlowej;
- **2 węzły do oczyszczania oleju i innych tłuszczy** - tzw. mały deguming o wydajności 13 Mg/h i tzw. deguming techniczny o wydajności 34 Mg/h. W układzie małego degumingu funkcjonować będzie reaktor zakwaszania, reaktor neutralizacji, dwie wirówki, bufor osuszacza i osuszacz oleju.

W układzie degumingu technicznego funkcjonować będą reaktor zakwaszania, reaktor neutralizacji, dwie wirówki, osuszacz oleju oraz trzy miksery dynamiczne. Procesy prowadzone będą w układach hermetycznych z wykorzystaniem pary technologicznej w sposób przeponowy.

W wyniku prowadzonych procesów powstawać będą: oczyszczony olej i pozostałości w postaci szlamów i soapstoku, przekazywane do procesu wykwaszania gliceryn.

- **reaktory** – 10 szt. stalowych, w tym 8 szt., jednopłaszczowych, izolowanych, jednokomorowych, typu pionowego walcowego o pojemności 25 m^3 każdy oraz 2 szt. jednopłaszczowych, jednokomorowych, typu pionowego walcowego o pojemności 30 m^3 każdy, wyposażone w dysze inżektorowe 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 i technologicznych;
- **zbiorniki buforowe** – 18 szt.:
  - dwa wykonane ze stali węglowej o łącznej pojemności ok. 35 m^3 izolowane,
  - trzy o pojemności 10 m^3 każdy, izolowane,
  - dwa o pojemności 0,8 m^3 każdy,
  - sześć o pojemności 50 m^3 każdy, izolowane
  - cztery o pojemności 65 m^3, wyposażone w wahadło gazowe, izolowane,
  - jeden o pojemności 20 m^3.

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

- **zbiorniki technologiczne uśredniające** – 16 szt. w tym: 8 szt. zbiorników o poj. 23 m^3 każdy i 4 szt. zbiorników o poj. 50 m^3 każdy, 4 szt. o pojemności 30 m^3, zhermetyzowane. Zbiorniki posadowione będą na szczelnym podłożu, wyposażonym w system kanalizacyjny. Zanieczyszczenia ze zbiorników wprowadzane będą do powietrza poprzez dwa zawory oddechowe umieszczone za skraplaczem;
- **dwa zespoły wyparne** – do odzyskiwania metanolu z gliceryny o wydajności 10 Mg/h każdy, jednopłaszczowe, izolowane z wężownicą grzejną, z zewnętrznym płaszczem grzejnym, ogrzewane parą technologiczną w obiegu zamkniętym. Zhermetyzowane, pracująca w podciśnieniu. Proces sterowany 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 m^3, 3 szt. o pojemności po 25 m^3; izolowane. Ze zbiorników mieszanina estrów, olejów i wody szczelnym rurociągiem podawana będzie do wirówki gdzie następować będzie rozdział dwóch nie mieszających 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 pionowe talerzowe** – 14 szt. Separatory 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** – 5 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 30m^3 każdy i 2 szt. o pojemności po 100 m^3 każdy;
- **filtry workowe** – osiem hermetycznych zestawów do końcowego oczyszczania estrów z zanieczyszczeń stałych o skuteczności działania 99,9 %;
- **układ do wykwaszania gliceryn** – 2 szt., dla uzyskania wyższej jakościowo gliceryny wraz urządzeniami i zbiornikami magazynowymi dobranymi do wydajności procesu; w pełni zhermetyzowane, wyposażone w skraplacz. Urządzenia posadowione będą na szczelnym podłożu, wyposażonym w system kanalizacyjny;
- **układ do zatężania gliceryn** – pozwalający na uzyskanie wyższej jakościowo gliceryny wraz z urządzeniami i zbiornikami magazynowymi dobranymi do wydajności procesu;
- **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;
- **instalacja energetycznego spalania paliw** w skład której wchodzić będą:

Kotłownia parowa - wytworzona para będzie wykorzystywania 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 1,395 MW, zanieczyszczenia do powietrza odprowadzane będą poprzez emitor E4,

- dwa kotły parowe opalane gazem ziemnym lub olejem opałowym lekkim o mocy 15,0 MW każdy; zanieczyszczenia do powietrza odprowadzane będą poprzez emitory E5 i E6,

- jeden kocioł oleju termalnego o mocy nominalnej do 5,8 MW, zanieczyszczenia do powietrza odprowadzane będą poprzez emitor E7,

- moduł kogeneracyjny – w oparciu o silnik gazowy, o mocy znamionowej elektrycznej ciągłej do 1,2 MW, zanieczyszczenia do powietrza odprowadzane będą poprzez emitor E8

oraz

- kocioł c.o. opalany gazem ziemnym o mocy 0,072 MW, zanieczyszczenia do powietrza odprowadzane będą poprzez emitor E1,
- kocioł c.o. opalany gazem ziemnym o mocy 0,048 MW, zanieczyszczenia do powietrza odprowadzane będą poprzez emitor E2,

- podgrzewacz c.w.u. opalany gazem ziemnym o mocy 0,0174 MW, zanieczyszczenia do powietrza odprowadzane będą poprzez emitor E3,
- kocioł c.o. opalany gazem ziemnym o mocy 0,0988 MW, zanieczyszczenia do powietrza odprowadzane będą poprzez emitor E9
- **zespół separatorów z odmulaczem** w ciągu kanalizacji deszczowej o przepustowości nominalnej co najmniej 30 dm^3/s z by-passem o przepływie 150 dm^3/s;
- **zbiornik bezodpływowy na odpady ciekłe** żelbetonowy podziemny o pojemności 87,15 m^3, izolowany lepikiem wewnątrz i na zewnątrz;
- **separator w ciągu kanalizacji z laboratorium** do wyłapywania zanieczyszczeń olejowych,
- **stacje uzdatniania wody** – do uzdatniania wody technologicznej i kotłowej metodą odwróconej osmozy oraz zespół filtrów z żywicą jonowymienną do usuwania żelaza i zmiękczania. Wytworzone ścieki odprowadzane będą do kanalizacji gminnej .
- **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;
- **zbiorniki infiltracyjno-odparowujący** – o pojemności użytkowej 810 m^3, w których 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.	109	Olej roślinny lub smalec/ woda powirówkowa	100	Stalowy jednopłaszczowy, w tacy przeciwrozlewczej (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.
2.	110	Olej roślinny lub smalec lub kwasy tłuszczowe/ woda powirówkowa	100	Stalowy jednopłaszczowy, w tacy przeciwrozlewczej (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.
3.	111	Olej roślinny lub smalec/ woda powirówkowa	100	Stalowy jednopłaszczowy, w tacy przeciwrozlewczej (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.

Lp.	Numer zbiornika	Nazwa substancji	Pojemność [m^3]	Zabezpieczenie zbiornika
4.	112	Olej roślinny lub smalec lub kwasy tłuszczowe/ woda powirówkowa	100	Stalowy jednopłaszczowy, w tacy przeciwrozlewczej (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.
5.	113	Olej roślinny lub smalec/ woda powirówkowa	100	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.
6.	121	Olej roślinny lub smalec/ woda powirówkowa	100	Stalowy jednopłaszczowy, w tacy przeciwrozlewczej (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.
7.	44	Metanol lub metanolan sodu	65	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, w przypadku magazynowania metanolanu sodu, 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.
8.	44A	Metanol	100	Stalowy dwupłaszczowy, 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.
9.	45	Metanol	100	Stalowy dwupłaszczowy, 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.
10.	46	Metanol	100	Stalowy dwupłaszczowy, 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.
11.	76	Metanol	100	Stalowy dwupłaszczowy, 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
12.	77	Metanol	100	Stalowy dwupłaszczowy, 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.	78	Metanol	100	Stalowy dwupłaszczowy, 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.	79	Metanol	100	Stalowy dwupłaszczowy, 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.
15.	80	Metanol	100	Stalowy dwupłaszczowy, 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.	81	Metanol	100	Stalowy dwupłaszczowy, 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.	82	Metanol	100	Stalowy dwupłaszczowy, 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 z odzysku	100	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku, wyposażony w zawór oddechowy i przerywacz płomienia, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. (alarm akustyczny).

Lp.	Numer zbiornika	Nazwa substancji	Pojemność [m^3]	Zabezpieczenie zbiornika
19.	74	Metanolan sodu lub inny katalizator	65	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.
20.	90	Metanolan sodu lub inny katalizator	100	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.
21.	-	Kwas octowy lub solny	50	Zbiornik z izolacją termiczną i grzaniem elektrycznym lub grzaniem ciepłem odpadowym. Zbiornik stalowy z wykładziną chemoodporną, bądź wykonany z tworzywa sztucznego jednopłaszczowy usytuowany w tacy przeciwrozlewczej, bądź zbiornik dwupłaszowy stalowy z wykładziną chemoodporną, bądź zbiornik dwupłaszczowy wykonany z tworzywa sztucznego. Wyposażony w pomiar poziomu min.-max oraz pomiarem temperatury z możliwością regulacji. W przypadku zbiorników dwupłaszowych ciągła detekcja wycieku.
22.	-	Kwas siarkowy	100	Zbiornik z izolacją termiczną i grzaniem elektrycznym lub grzaniem ciepłem odpadowym. Zbiornik stalowy z wykładziną chemoodporną, bądź wykonany z tworzywa sztucznego jednopłaszczowy usytuowany w tacy przeciwrozlewczej, bądź zbiornik dwupłaszowy stalowy z wykładziną chemoodporną, bądź zbiornik dwupłaszczowy wykonany z tworzywa sztucznego. Wyposażony w pomiar poziomu min.-max oraz pomiarem temperatury z możliwością regulacji. W przypadku zbiorników dwupłaszowych ciągła detekcja wycieku.

Lp.	Numer zbiornika	Nazwa substancji	Pojemność [m^3]	Zabezpieczenie zbiornika
23.	-	Kwas fosforowy	50	Zbiornik z izolacją termiczną i grzaniem elektrycznym lub grzaniem ciepłem odpadowym. Zbiornik stalowy z wykładziną chemoodporną, bądź wykonany z tworzywa sztucznego jednopłaszczowy usytuowany w tacy przeciwrozlewczej, bądź zbiornik dwupłaszowy stalowy z wykładziną chemoodporną, bądź zbiornik dwupłaszczowy wykonany z tworzywa sztucznego. Wyposażony w pomiar poziomu min.-max oraz pomiarem temperatury z możliwością regulacji. W przypadku zbiorników dwupłaszowych ciągła detekcja wycieku.
24.	-	Dodatki uszlachetniające	50	Zbiornik z izolacją termiczną i grzaniem elektrycznym lub grzaniem ciepłem odpadowym. Zbiornik stalowy z wykładziną chemoodporną, bądź wykonany z tworzywa sztucznego jednopłaszczowy usytuowany w tacy przeciwrozlewczej, bądź zbiornik dwupłaszowy stalowy z wykładziną chemoodporną, bądź zbiornik dwupłaszczowy wykonany z tworzywa sztucznego. Wyposażony w pomiar poziomu min.-max oraz pomiarem temperatury z możliwością regulacji. W przypadku zbiorników dwupłaszowych ciągła detekcja wycieku.
25.	-	Dodatki uszlachetniające	50	Zbiornik z izolacją termiczną i grzaniem elektrycznym lub grzaniem ciepłem odpadowym. Zbiornik stalowy z wykładziną chemoodporną, bądź wykonany z tworzywa sztucznego jednopłaszczowy usytuowany w tacy przeciwrozlewczej, bądź zbiornik dwupłaszowy stalowy z wykładziną chemoodporną, bądź zbiornik dwupłaszczowy wykonany z tworzywa sztucznego. Wyposażony w pomiar poziomu min.-max oraz pomiarem temperatury z możliwością regulacji. W przypadku zbiorników dwupłaszowych ciągła detekcja wycieku.

Lp.	Numer zbiornika	Nazwa substancji	Pojemność [m^3]	Zabezpieczenie zbiornika
26.	-	Wodorotlenek sodu lub potasu	100	Zbiornik z izolacją termiczną i grzaniem elektrycznym lub grzaniem ciepłem odpadowym. Zbiornik stalowy z wykładziną chemoodporną, bądź wykonany z tworzywa sztucznego jednopłaszczowy usytuowany w tacy przeciwrozlewczej, bądź zbiornik dwupłaszowy stalowy z wykładziną chemoodporną, bądź zbiornik dwupłaszczowy wykonany z tworzywa sztucznego. Wyposażony w pomiar poziomu min.-max oraz pomiarem temperatury z możliwością regulacji. W przypadku zbiorników dwupłaszowych ciągła detekcja wycieku.
Zbiorniki magazynowe surowców i/lub produktów				
27.	85	Olej roślinny lub smalec lub estry metylowe lub gliceryna	2700	Stalowy, pionowy, z dachem stałym, jednopłaszczowy, izolowany wełną mineralną grubości 100 mm, w tacy przeciwrozlewczej, wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temperatury i gęstości.
28.	86	Olej roślinny lub smalec lub estry metylowe lub gliceryna	2700	Stalowy, pionowy, z dachem stałym, jednopłaszczowy, izolowany wełną mineralną grubości 100 mm, w tacy przeciwrozlewczej, wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temperatury i gęstości.
29.	87	Olej roślinny lub smalec lub estry metylowe lub gliceryna	2700	Stalowy, pionowy, z dachem stałym, jednopłaszczowy, izolowany wełną mineralną grubości 100 mm, w tacy przeciwrozlewczej, wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temperatury i gęstości.
30.	88	Olej roślinny lub smalec lub estry metylowe lub gliceryna	2700	Stalowy, pionowy, z dachem stałym, jednopłaszczowy, izolowany wełną mineralną grubości 100 mm, w tacy przeciwrozlewczej, wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temperatury i gęstości.

Lp.	Numer zbiornika	Nazwa substancji	Pojemność [m^3]	Zabezpieczenie zbiornika
31.	89	Olej roślinny lub smalec lub estry metylowe lub gliceryna	2700	Stalowy, pionowy, z dachem stałym, jednopłaszczowy, izolowany wełną mineralną grubości 100 mm, w tacy przeciwrozlewczej, wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temperatury i gęstości.
Zbiorniki magazynowe produktów				
32.	48	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100	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	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	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury.
35.	114	Gliceryna lub wolne kwasy tłuszczowe/ woda powirówkowa	100	Stalowy jednopłaszczowy, w tacy przeciwrozlewczej (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.
36.	122	Gliceryna lub wolne kwasy tłuszczowe/ woda powirówkowa	100	Stalowy jednopłaszczowy, w tacy przeciwrozlewczej (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.
Zbiorniki na glicerynę i /lub wodę powirówkową				
37.	105	Gliceryna lub woda powirówkowa	50	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewczą (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury.
38.	106	Gliceryna lub woda powirówkowa	50	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewczą (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury.

39.	107	Gliceryna lub woda powirówkowa	50	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewczą (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury.
40.	108	Gliceryna lub woda powirówkowa	50	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewczą (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury.
Zbiorniki na kwasy tłuszczowe				
41.	-	Kwasy tłuszczowe/ gliceryna/oleje roślinne	30	Zbiornik stalowy jednopłaszczowy usytuowany w tacy przeciwrozlewczej lub dwupłaszczowy. Wyposażony w pomiar poziomu min.-max.
42.	-	Kwasy tłuszczowe gliceryna/oleje roślinne	do 100	Zbiornik stalowy jednopłaszczowy usytuowany w tacy przeciwrozlewczej lub dwupłaszczowy. Wyposażony w pomiar poziomu min.-max.
43.	-	Kwasy tłuszczowe gliceryna/oleje roślinne	do 100	Zbiornik stalowy jednopłaszczowy usytuowany w tacy przeciwrozlewczej lub dwupłaszczowy. Wyposażony w pomiar poziomu min.-max.
44.	-	Kwasy tłuszczowe gliceryna/oleje roślinne	do 100	Zbiornik stalowy jednopłaszczowy usytuowany w tacy przeciwrozlewczej lub dwupłaszczowy. Wyposażony w pomiar poziomu min.-max.
45.	-	Kwasy tłuszczowe gliceryna/oleje roślinne	do 100	Zbiornik stalowy jednopłaszczowy usytuowany w tacy przeciwrozlewczej lub dwupłaszczowy. Wyposażony w pomiar poziomu min.-max.
46.	-	Kwasy tłuszczowe gliceryna/oleje roślinne	do 100	Zbiornik stalowy jednopłaszczowy usytuowany w tacy przeciwrozlewczej lub dwupłaszczowy. Wyposażony w pomiar poziomu min.-max.
47.	-	Kwasy tłuszczowe gliceryna/oleje roślinne	do 100	Zbiornik stalowy jednopłaszczowy usytuowany w tacy przeciwrozlewczej lub dwupłaszczowy. Wyposażony w pomiar poziomu min.-max.
Substancje pomocnicze				
48.	31	Olej opałowy	10	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, z przerywaczem płomienia i detekcją wycieku.
49.	47	Olej opałowy lub ester metylowy	100	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, z przerywaczem płomienia i detekcją wycieku.
50.	-	Olej opałowy	10	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, z przerywaczem płomienia i detekcją wycieku.

Przeładunek metanolu oraz metanolanu sodowego do zbiorników magazynowych odbywać się będzie przy zastosowaniu wahadła gazowego o skuteczności 99%.

Teren na którym będą posadowione zbiorniki magazynowe jednopłaszczowe surowców wyposażone będą w tace do zbierania rozlewów oraz system drenażu włączony do kanalizacji deszczowej z separatorem. System kanalizacji wyposażony w zasuwy bezpieczeństwa, w razie awarii kanalizacja może przyjąć 35 m^3 zanieczyszczonych ścieków

I.3. Parametry produkcyjne instalacji

- maksymalna roczna wydajność instalacji	420 000	Mg/rok estrów,
	70 000	Mg/rok gliceryny,
- maksymalny czas pracy instalacji	8 040	h/rok,
- wskaźnik zużycia energii elektrycznej	0,06	MWh/Mg produktu,
- wskaźnik zużycia energii cieplnej	2,19	GJ/Mg produktu,
- wskaźnik zużycia wody	0,15	m^3/Mg surowca.

I.4. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych

W instalacji prowadzone będą procesy wytwarzania estrów metylowych oraz gliceryny. Podstawowy surowiec stanowić będzie olej roślinny, tłuszcz zwierzęcy oraz kwasy tłuszczowe. Tłuszcz zwierzęcy poddawany będzie wstępnemu oczyszczeniu w smalcowi, której zdolność produkcyjna wynosić będzie do 3,5 Mg/h materiału wsadowego (surowca do przetopienia) a wydajność procesu 45 – 90 %.

Olej roślinny przed procesem transestryfikacji będą oczyszczane w układzie małego degumingu wydajności 13 Mg/h i dużego degumingu (degumingu technicznego) o wydajności 34 Mg/h. Olej podawany będzie z magazynu do reaktora zakwaszania i podgrzewany oraz mieszany z kwasem. Następnie do zakwaszonego oleju dodawany będzie roztwór zasady oraz woda. Mieszanina trafiać będzie do reaktora neutralizacji, gdzie nastąpi zawiązanie kłaczków. Następnie olej przekazywany będzie na wirówki, gdzie oddzielane będą szlamy i soapstock. Soapstock kierowany będzie do procesu wykwaszania. Olej wychodzący z wirówki będzie ponownie mieszany z wodą i przekazywany na drugą wirówkę, gdzie wymywane będą pozostałe mydła i zanieczyszczenia, które następnie będą kierowane do procesu wykwaszania soapstocku. Z wirówki olej trafiać będzie na próżniowy osuszacz oleju.

Po oczyszczeniu surowiec przekazywany będzie do procesu technologiczny produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych odbywać się będzie w dwuetapowej reakcji transestryfikacji. W każdym etapie olej mieszany będzie ze stechiometryczna ilością metanolu, a mieszanina ta, poddawana będzie podwyższeniu pH odpowiednim katalizatorem zasadowym. Proces technologiczny prowadzony będzie w temperaturze niższej niż temperatura wrzenia metanolu. Po każdym etapie reakcji z mieszaniny odbierana będzie gliceryna w procesie fizycznej sedymentacji. Odseparowana gliceryna kierowana będzie do instalacji rozdzielania gliceryny z metanolu i kwasów tłuszczowych. Powstałe estry z dwuetapowej reakcji i po oddzieleniu z nich gliceryny, poddawane będą procesowi próżniowego usuwania

pozostałego po reakcji metanolu, który po wykropleniu będzie zawracany do reakcji. Odmetanolowane estry poddane będą procesowi neutralizacji i oczyszczania, poprzez ekstrakcję zakwaszoną wodą. Woda wykorzystana w tym procesie będzie następnie użyta w procesie wykwaszania gliceryn, natomiast estry kierowane będą na separatory talerzowe, potem na osuszacze pracujące pod próżnią i poprzez stacje filtrów do sekcji uszlachetniania, a stamtąd na magazyn gotowego wyrobu.

Oczyszczanie i frakcjonowanie estrów (węzeł destylacji FAME o wydajności 21 Mg/h) Wytworzone estry po podgrzaniu kierowane będą na kolumnę destylacyjną pracującą pod próżnią generowaną przez układ sączków parowych, gdzie następować będzie rozdział na 3 strumienie:

- lekko wrzące w tym woda, metanol, pochłaniane przez parę wodną w sączkach parowych,
- strumień osadu w tym glicerole i zanieczyszczenia, który kierowany będzie do procesu zakwaszania gliceryn,
- strumień produktu czyli destylowane FAME.

Dodatkowo podczas procesu przez schładzanie strumienia wyjściowego generowana będzie para niskotemperaturowa wykorzystywana do podgrzewania reaktorów transestryfikacji.

Gliceryna powstała w procesie produkcji FAME poddawana będzie odmetanolowaniu w czterech próżniowych kolumnach wyparne (dwóch zestawach), Skroplony metanol zawracany będzie do procesu. Gliceryna ze zbiorników buforowych podgrzewana będzie i kierowana na pierwszą kolumnę wyparną gdzie w warunkach próżni zostanie odparowany metanol. Opary z pierwszej kolumny wyparnej kierowane będą na układ skraplaczy, który podłączony będzie do układu pompy próżniowej. Gliceryna z pierwszej kolumny wyparnej podgrzana będzie ponownie i skierowana na drugą kolumnę wyparną. Opary z drugiej kolumny wyparnej będą skierowane na kolumnę rektyfikacji metanolu. Zawartość metanolu w glicerynie po procesie będzie obniżona do 3 %. Gliceryna z drugiej kolumny wyparnej skierowana będzie na zbiornik buforowych gliceryny odmetanolowanej.

Wykwaszanie gliceryn polegać będzie na zmieszaniu odmetanolowanej gliceryny, wody powirówkowej i obniżeniu pH, przy pomocy kwasu nieorganicznego. Dzięki czemu następować będzie zmniejszenie lepkości i rozwarstwienie na 3 warstwy:

- najlżejsza (górna) to wolne kwasy tłuszczowe,
- środkowa MONG,
- dolna - mieszanina wody, gliceryny i soli,

Kwas nieorganiczny użyty do wykwaszenia gliceryny zostanie związany w dolnej warstwie w formie soli. Dolna warstwa kierowana będzie na stacje neutralizacji, gdzie pozostała część kwasu zostaje zobojętniona, a następnie na kolumnę zatężania gliceryn.

Zatężanie gliceryn Gliceryna z układu wykwaszania poddana będzie odparowaniu wody do zawartości 10 % oraz pozostałego metanolu do zawartości szczątkowej. Opary z kolumn zatężania kierowane będą na kolumnę rektyfikacyjną.

Gliceryna zatężona (pozbawiona metanolu) kierowana będzie do zbiorników magazynowych.

Osuszanie kwasów tłuszczowych - Wolne kwasy tłuszczowe produkowane, jak i zakupione będą przesyłane z magazynu poprzez parowy wymiennik ciepła na próżniową wyparkę o wydajności 15 Mg/h. W wyparce odparowane zostaną wszystkie lotne związki w tym metanol oraz woda. Skroplone opary zostaną zawrócone do procesu, a wolne kwasy tłuszczowe zostaną skierowane do procesu estryfikacji.

Strumienie metanolu i wody wykorzystanej w poszczególnych częściach instalacji (transestryfikacji, oczyszczania oleju, odmetanolowania gliceryn, zatężania gliceryn, estryfikacji) kierowane będą na węzeł rektyfikacji metanolu, w którym prowadzony będzie próżniowy proces destylacji frakcyjnej. Woda odzyskana w procesie zawracana będzie do procesów produkcyjnych. Metanol odzyskany w procesie w ilości ok. 1,6 Mg/h, będzie kierowany do zbiornika magazynowego.

Kwasy tłuszczowe uzyskane podczas wykwaszania gliceryny oraz zakupione od zewnętrznych dostawców poddawane będą procesowi estryfikacji. Proces polegać będzie na kwaśnej estryfikacji wolnych kwasów tłuszczowych. Ze zbiorników magazynowych wolne kwasy tłuszczowe w ilości 15 Mg/h podgrzewane będą i osuszane z wody w celu przygotowania do reakcji następnie w reaktorach ciśnieniowych będą mieszane z metanolem w ilości stechiometrycznej w obecności kwaśnego katalizatora. Reakcja będzie przebiegać w temperaturach pomiędzy 40-80°C. Powstała w reakcji ciężka faza będzie oddzielana w zbiornikach uśredniających. Powstałe w procesie produkty będą poddane myciu i osuszaniu przy pomocy wirówek i osuszaczy. Woda odseparowana w wirówkach kierowana będzie do procesu wykwaszania gliceryn.

Transport surowców, materiałów, półproduktów oraz produktów w procesach na terenie Zakładu odbywać się będzie w shermetyzawanych układach zamkniętych (rurociągach)"

I.3. Punkt **II** otrzymuje brzmienie:

„II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

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

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza

Instalacja energetycznego spalania paliw o mocy 37,5652 MW

Wariant I – spalanie gazu ziemnego

Tabela 2

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji		
		Rodzaj substancji zanieczyszcza-jących	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	-	0,0122
		Dwutlenek siarki	-	0,0006
		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	E2	Dwutlenek azotu	-	0,0081
		Dwutlenek siarki	-	0,0004
		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 0,0174 MW	E3	Dwutlenek azotu		0,0029
		Dwutlenek siarki		0,0002
		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 1,395 MW	E4	Dwutlenek azotu	150	-
		Dwutlenek siarki	35	-
		Pył	5	-
Kocioł parowy o mocy 15,0 MW	E5	Dwutlenek azotu	150	-
		Dwutlenek siarki	35	-
		Pył	5	-
Kocioł parowy o mocy 15,0 MW	E6	Dwutlenek azotu	150	-
		Dwutlenek siarki	35	-
		Pył	5	-
Kocioł termalny o mocy 5,814 MW	E7	Dwutlenek azotu	150	-
		Dwutlenek siarki	35	-
		Pył	5	-

Silnik gazowy modułu kogeneracyjnego o znamionowej mocy elektrycznej do 1200 kW i znamionowej mocy cieplnej do 1200 kW	E8	Dwutlenek azotu	-	0,4221
		Dwutlenek siarki	-	0,0222
		Pył ogółem w tym	Nie określa się	-
		Pył zaw. PM10	Nie określa się	-
		Pył zaw.PM2,5	Nie określa się	-
		Tlenek węgla	Nie określa się	-
Kocioł c.o. opalany gazem ziemnym o mocy 0,0988 MW	E9	Dwutlenek azotu	-	0,0157
		Dwutlenek siarki	-	0,0008
		Pył ogółem w tym	Nie określa się	-
		Pył zaw. PM10	Nie określa się	-
		Pył zaw.PM2,5	Nie określa się	-
		Tlenek węgla	Nie określa się	-

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 1,395 MW	**E4**	Dwutlenek azotu	400
		Dwutlenek siarki	850
		Pył	50
Kocioł parowy o mocy 15,0 MW	**E5**	Dwutlenek azotu	400
		Dwutlenek siarki	850
		Pył	50
Kocioł parowy o mocy 15,0 MW	**E6**	Dwutlenek azotu	400
		Dwutlenek siarki	850
		Pył	50
Kocioł termalny o mocy 5,814 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	**E13**	Metanol	0,0260
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 44A	**E14**	Metanol	0,0228
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 45	**E15**	Metanol	0,0228
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 46	**E16**	Metanol	0,0228
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 76	**E17**	Metanol	0,0228
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 77	**E18**	Metanol	0,0228
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 78	**E19**	Metanol	0,0228
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 79	**E20**	Metanol	0,0228
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 80	**E21**	Metanol	0,0228
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 81	**E22**	Metanol	0,0228
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 82	**E23**	Metanol	0,0228
Odpowietrzenie zbiornika metanolanu sodu nr 74	**E24**	Metanol	0,01199
Odpowietrzenie zbiornika metanolanu sodu nr 90	**E25**	Metanol	0,00882
Odpowietrzenie zbiornika kwasu siarkowego	**E26**	Kwas siarkowy	0,00012
Odpowietrzenie zbiornika kwasu octowego	**E27**	Kwas octowy	0,387
Odpowietrzenie zbiornika buforowego nr 117 i nr 118	**E28**	Metanol	0,00071
Odpowietrzenie zbiornika buforowego nr 123 i nr 124	**E29**	Metanol	0,00071
Odpowietrzenie zbiornika buforowego nr 103	**E28**	Metanol	0,00058
Odpowietrzenie zbiornika buforowego nr 104	**E29**	Metanol	0,00058
Odpowietrzenie reaktorów nr 36, 36a, 36b, 36c i 36d	**E28**	Metanol	0,00062
Odpowietrzenie reaktorów nr 36e, 36f, 36g, 36h i 36i	**E29**	Metanol	0,00062
Odpowietrzenie zbiornika buforowego nr 119	**E28**	Metanol	0,00067
Odpowietrzenie zbiornika buforowego nr 120	**E29**	Metanol	0,00067
Odpowietrzenie zbiorników buforowych nr 21, 23, 25, 27 i 115	**E28**	Metanol	0,00059
Odpowietrzenie zbiorników buforowych nr 22, 24, 26, 28 i 116	**E29**	Metanol	0,00059
Odpowietrzenie układu pomp próżniowej w procesie odzysku metanolu	**E28**	Metanol	0,07334
Odpowietrzenie układu pomp próżniowej w procesie odzysku metanolu	**E29**	Metanol	0,073338

Odpowietrzenie zbiornika metanolu z odzysku nr 75	**E30**	Metanol	0,00102
Odpowietrzenie układu pompy próżniowej w procesie osuszania WKT i w procesie estryfikacji	**E31**	Metanol	0,0434
Odpowietrzenie układu pompy próżniowej w procesie zatężania gliceryn	**E32**	Metanol	0,0434
Odpowietrzenia zbiornika oleju opałowego o poj. 10 m^3	**E10**	Węglowodory aromatyczne	0,0134
		Węglowodory alifatyczne	0,0019
Odpowietrzenia zbiornika oleju opałowego o poj. 100 m^3	**E11**	Węglowodory aromatyczne	0,0836
		Węglowodory alifatyczne	0,0121
Odpowietrzenia zbiornika oleju opałowego o poj. 10 m^3	**E12**	Węglowodory aromatyczne	0,0134
		Węglowodory alifatyczne	0,0019

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:
Tabela 4

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Instalacja energetycznego spalania paliw		
1.	Dwutlenek azotu	49,509
2.	Dwutlenek siarki	10,765
3.	Pył ogółem	3,204
Instalacja IPPC		
4.	Kwas octowy	0,005278
5.	Metanol	1,964
6.	Węglowodory alifatyczne	0,022421
7.	Węglowodory aromatyczne	0,00324

II.2. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji

II.2.1. Ścieki przemysłowe w ilości $Q_{śrd}$ = 38,40 m^3/d i Q_{maxr} = 12 864 m^3/rok, wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych Zakładu Komunalnego Gminy Jarosław.

Ścieki pochodzące ze stacji odwróconej osmozy oraz ze stacji uzdatniania na złożu jonowymiennym przed odprowadzeniem do kanalizacji będą uśredniane.

Dopuszczalne stężenia w ściekach przemysłowych nie będą przekraczać:

- zawiesina ogólna 400 mg/l i poniżej
- chlorki 1000 mg/l i poniżej
- siarczany 500 mg/l i poniżej.

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 zawierać 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	3,0	Osady w postaci szlamu z worków filtracyjnych z produkcji	W swoim składzie zawierać będą pozostałości zawiesin, 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 stanowić 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 stanowić będą opakowania po olejach silnikowych, hydraulicznych po farbach, odczynnikach lab. oraz po dodatkach produkcyjnych	Opakowania (metalowe, bądź z tworzyw sztucznych) zanieczyszczone resztkami olejów silnikowych i hydraulicznych, substancji stosowanych w lab. (kwasy, rozpusz. organiczne, odczynniki stosowane w analizach lab.) oraz resztki dodatków prod. (antyutleniacza, depresatora, biocydu)

6.	**15 01 11***	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,1	Odpad stanowić będą opakowania ciśnieniowe po stosowanych materiałach w warsztacie i produkcji	Odpad stanowić 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 stanowić będą zanieczyszczone tkaniny oraz ubrania ochronne pracowników zanieczyszczone olejami, farbami, smarami	Opad będą stanowić 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 stanowić 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 stanowić będą zużyte świetlówki, urządzenia elektryczne i elektroniczne stosowane w instalacji	Odpad stanowić będą świetlówki zawierające 50 – 100 mg rtęci oraz 0,26 kg szkła. W odpadowych komputerach kineskopy o właśc. wybuchowych, mogą zawierać rtęć i kadm
10.	**16 05 06***	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne	4,0	Odpad stanowić 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 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 powirówkowa z mycia estrów oraz powstająca w procesie R12 mieszanina wody powirówkowej z gliceryną	Odpad płynny, którego głównym składnikiem będą woda i/lub gliceryna oraz metanol (w ilości powodującej klasyfikację jako odpad niebezpieczny) oraz 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 zanieczsz. 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	3,0	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 z zanieczyszczeń stałych m.in. piasku i zawiesin wymytych z utwardzonych placów na terenie zakładu oraz niewielkie ilości substancji tłuszczowych, gliceryny, substancji ropopochodnych
RAZEM			**30 049,78**		

Tabela 7 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	**07 02 99**	Inne niewymienione odpady	0,5	Odpad stanowić będą uszkodzone węże gumowe zbrojone	Odpad stanowić będą głównie guma oraz drut stalowy
2.	**12 01 13**	Odpady spawalnicze	0,1	Odpad stanowić będą resztki elektrod i drutu spawalniczego wykorzystywanych w pracach naprawczych	Metale: żelazo, magnez, krzem, chrom, nikiel oraz domieszki pierwiastków stanowiących otuliny elektrod spawalniczych - mangan, krzem, węgiel
3.	**12 01 21**	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	1,0	Odpad stanowić będą zużyte tarcze szlifierskie używane w szlifierkach	Tlenek glinu (ok. 95 %) i tlenek tytanu (ok. 2 %) oraz domieszek tlenków siarki, żelaza, wapnia
4.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	7,0	Odpad stanowić będą papierowe (zewnętrzne) worki po kwasku cytrynowym i po innych produktach	Papier i tektura (lignina, celuloza)
5.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,0	Odpad stanowić będą butelki po próbkach z laboratorium nie zawierających substancji niebezpiecznych i po innych substancjach innych niż niebezpieczne	Odpad stały zawierający głównie: PP, PE i poliestry
6.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	2,0	Odpady stanowić będą opakowania drewniane po produktach	Odpad stanowić będzie drewno (lignina, celuloza)

7.	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15,0	Odpad stanowić będzie czyściwo i ubrania robocze nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Ubrania robocze, które utraciły właściwości użytkowe, sorbenty, czyściwo bawełniane, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpiecznymi – np. olejem roślinnym, estrami, gliceryną
8.	**16 01 03**	Zużyte opony	0,4	Odpad stanowić będą zużyte opony z wózków widłowych	Odpad składać się będzie z gumy
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3,0	Odpad stanowić będą urządzenia elektroniczne takie jak komputery bez lamp kineskopowych, materiały do kopiarek, faksów, urządzenia z warsztatu i instalacji	Skład chemiczny uzależniony od rodzaju urządzeń stanowiących odpady. Mogą się składać z różnych metali i ich stopów (głównie stal, aluminium, miedź) oraz ceramiki, szkła, gumy, papieru, drewna
10.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	500,0	Odpady stanowić będą partie produktów nieodpowiadające wymaganiom jakościowym	Odpad stanowić będą głównie sole nieorganiczne takie jak: K_2SO_4, Na_2SO_4, $MgSO_4$, $CaSO_4$, K_3PO_4, Na_3PO_4, $Ca_3(PO_4)_2$, $Mg_3(PO_4)_2$, KCl, HCl, $MgCl_2$, $CaCl_2$
11.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	500,0	Odpady stanowić będą partie produktów nieodpowiadające wymaganiom jakościowym	Odpady produktów zawierające np. olej roślinny, estry metylowe, glicerynę, kwasy tłuszczowe i inne substancje organiczne

12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,01	Odpad stanowić będzie między innymi elektroda niklowa ze spieku metali ziem rzadkich	Odpad stanowić będą głównie spieki metali rzadkich oraz elektrolit (substancja alkaliczna z katalizatorem)
13	16 07 99	Inne niewymienione odpady	40,0	Odpad stanowić będą szlamy z czyszczenia zbiorników	Odpad będzie stanowić szlam lub gęsta ciecz. W jego skład wejdą głównie estry metylowe, gliceryna, tłuszcze roślinne i zwierzęce
14.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01*	42 000,0	Odpad będzie stanowić woda powirówkowa z mycia estrów oraz powstająca w procesie R12 mieszanina wody powirówkowej z gliceryna oraz odpady powstające w związku z utrzymaniem czystości hal produkcyjnych i laboratorium	Odpad płynny, którego głównym składnikiem będzie woda i/lub gliceryna, oraz domieszki takich substancji jak estry metylowe wyższych kwasów tłuszczowych, metanol, kwas cytrynowy, woski, mydła sodowe i wapniowe i magnezowe
15.	17 04 03	Ołów	0,1	Odpad stanowić będą plomby z zabezpieczenia cystern	Ołów
16.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5,0	Odpad powstawać będzie podczas remontu zbiorników	Odpad zawierać będzie części wełny mineralnej i pianki izolacyjnej
17.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienialne	0,6 na 10 lat	Odpad powstawać będzie ze zużytych zmiękczaczy którymi wypełnione są kolumny w stacji uzdatniania wody kotłowej	Odpad stanowić będzie substancja organiczna typu żelowego w skład którego będą wchodzić: żywice styrenowe, polimery akrylowe
RAZEM			**43 089,71**		

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 południowym 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 mieszkaniowo- usługowej zlokalizowanej 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);"

I.4. 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	9,0	0,40	6,95	512	8040
E5	12,0	0,80	18,4	521	8040
E6	12,0	0,80	18,4	521	8040
E7	8,0	0,50	21,52	568	8040
E8	6,0	0,30	18,34	421	8760
E9	12,0	0,11	3,86	326	8760
E10	3,0	0,05	zadaszony	281	63
E11	4,5	0,1	zadaszony	281	248
E12	2,5	0,05	zadaszony	281	63
E13	4,5	0,08	zadaszony	281	72
E14	4,5	0,1	zadaszony	281	102
E15	4,5	0,1	zadaszony	281	102
E16	4,5	0,1	zadaszony	281	102
E17	4,5	0,1	zadaszony	281	102
E18	4,5	0,1	zadaszony	281	102

E19	4,5	0,1	zadaszony	281	102
E20	4,5	0,1	zadaszony	281	102
E21	4,5	0,1	zadaszony	281	102
E22	4,5	0,1	zadaszony	281	102
E23	4,5	0,1	zadaszony	281	102
E24	10,46	0,08	zadaszony	281	65
E25	18,5	0,08	zadaszony	281	99
E26	18,5	0,1	zadaszony	281	49
E27	10,5	0,08	zadaszony	281	14
E28	8,0	0,1	zadaszony	281	8040
E29	8,0	0,1	zadaszony	281	8040
E30	6,5	0,1	zadaszony	281	8040
E31	8,0	0,08	zadaszony	281	8040
E32	12,0	0,08	zadaszony	281	8040

*parametr uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń (dane informacyjne)

I.5. Punkt **IV.2.1** otrzymuje brzmienie:

„**IV.2.1.** Pobór wody

Woda na cele socjalno - gospodarcze w ilości $Q_{śr.d}$ = 9,42 m^3/d, Q_{maxr}= 3 437 m^3/rok oraz woda przemysłowa w ilości $Q_{śr.d}$ = 189,36 m^3/d, Q_{maxr}= 63 573 m^3/rok dla potrzeb instalacji będzie pobierana od dostawcy zewnętrznego tj. z sieci wodociągowej administrowanej przez Zakład Komunalny Gminy Jarosław."

I.6. Punkt **IV.2.2.** otrzymuje brzmienie:

„**IV.2.2.** Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych

Ścieki przemysłowe wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych Zakładu Komunalnego Gminy Jarosław. Ścieki pochodzące ze stacji odwróconej osmozy oraz ze stacji uzdatniania na złożu jonowymiennym przed odprowadzeniem do kanalizacji będą uśredniane."

I.7. 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:

- magazyn odpadów w postaci wiaty stalowej o powierzchni 36 m^2 i kubaturze 151,2 m^3. Magazyn wyposażony będzie w wentylację grawitacyjną oraz posadzkę

betonową, uszczelnioną folią PE. Posadzka ograniczona ścianami bocznymi tworzyć będzie tacę o wymiarach 5,66 m x 5,66 m x 0,03 m = 0,96 m^3, służąca do wychwytu wycieku;

- zbiorniki magazynowe do magazynowania odpadów płynnych (nr 105, 106, 107 i 108 oraz opcjonalnie zbiorniki 109 – 114, 121, 122) o pojemności łącznej 1000 m^3. Zbiorniki będą stalowe, jednopłaszczowe, izolowane, na tacy przeciwrozlewczej (geomembraną), wyposażone w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. i pomiar temperatury;
- zbiornik bezodpływowy na odpady płynne, żelbetowy, podziemny o pojemności 87,15 m^3, izolowany lepikiem wewnątrz i na zewnątrz;
- utwardzony plac o powierzchni około 400 m^2.

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 opisanej 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 niebezp. 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 lub w magazynie odpadów
11.	**16 06 01***	Akumulatory ołowiowe	Odpad będzie magazynowany w magazynie odpadów lub nie będzie magazynowany i będzie przekazywany do sklepu w dniu zakupu nowego sprzętu
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 magazynowany będzie w pojemnikach typu mauser lub zbiornikach nr 105, 106, 107 i 108 oraz opcjonalnie w zbiornikach 109 - 114, 121, 122

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.	**07 02 99**	Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany będzie w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
2.	**12 01 13**	Odpady spawalnicze	Odpad magazynowany będzie w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
3.	**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
4.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
5.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
6.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów

7.	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą w workach foliowych oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
8.	**16 01 03**	Zużyte opony	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
9.	**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
10.	**16 03 04**	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach typu mauser
11.	**16 03 06**	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach typu mauser
12.	**16 06 04**	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpad magazynowany będzie w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
13.	**16 07 99**	Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów.
14.	**16 10 02**	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01*	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach typu mauser lub zbiornikach nr 105, 106, 107 i 108 oraz opcjonalnie w zbiornikach 109 - 114, 121, 122 oraz w zbiorniku bezodpływowym
15.	**17 04 03**	Ołów	Odpad magazynowany będzie w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
16.	**17 06 04**	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad magazynowany będzie w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
17.	**19 09 05**	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienialne	Odpad magazynowany będzie w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów

I.8. 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	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
2.	**07 06 10***	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
3.	**13 01 10***	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorgan.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
4.	**13 02 05***	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
5.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku,
6.	**15 01 11***	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami cieśn..	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
7.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
8.	**16 01 13***	Płyny hamulcowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

9.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
10.	**16 05 06***	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania
11.	**16 06 01***	Akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
12.	**16 07 09***	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (szlamy ze zbiornika metanolu)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
13.	**16 10 01***	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
14.	**19 08 10***	Tłuszcze i mieszaniny z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
15.	**19 08 13***	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

Tabela 12 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	**07 02 99**	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
2.	**12 01 13**	Odpady spawalnicze	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

3.	**12 01 21**	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
4.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
5.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
6.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
7.	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
8.	**16 01 03**	Zużyte opony	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
9.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
10.	**16 03 04**	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
11.	**16 03 06**	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
12.	**16 06 04**	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
13.	**16 07 99**	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
14.	**16 10 02**	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01*	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
15.	**17 04 03**	Ołów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
16.	**17 06 04**	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
17.	**19 09 05**	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienialne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku

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 przetwarzanie w instalacji

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	2,0
3.	**16 10 01***	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	30 000,0
4.	**19 08 10***	Tłuszcze i mieszaniny z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	5,0
5.	**16 07 99**	Inne niewymienione odpady	40,0
6.	**16 10 02**	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	42 000,0

Tabela 14 przetwarzanie poza instalacją

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarza	Ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania [Mg/rok]
1.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200,0

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 magazynowane będą w oznaczonym 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	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 10 01***	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w zbiornikach magazynowych nr 105, 106, 107 i 108 oraz opcjonalnie w zbiornikach 109 – 114, 121, 122
4.	**19 08 10***	Tłuszcze i mieszaniny z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady magazynowane będą w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów lub odpady nie będą magazynowane, lecz bezpośrednio z komór olejowych separatorów będą dodawane do mieszaniny reakcyjnej
5.	**16 07 99**	Inne niewymienione odpady	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
6.	**16 10 02**	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Odpady magazynowane będą w zbiornikach magazynowych nr 105, 106, 107 i 108 oraz opcjonalnie w zbiornikach 109 – 114, 121, 122
7.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu magazynowym oznaczonym nazwą i kodem odpadu, za budynkiem produkcyjnym i układami chłodzenia

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, 458/14, 458/19, 459/23, 459/24, 459/25, 459/26, 459/27 459/28, 459/29, 459/30,

459/31, 459/32, 459/33, 459/34, 459/35, 459/36, 459/37, 459/38, 459/39 i 631/4 o powierzchni łącznej 7,4652 ha 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-R11). 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 oraz w zbiornikach 109 – 114, 121, 122.

Odpad o kodzie **17 01 01** poddawany będzie procesowi odzysku poza instalacją, kwalifikowanemu jako **R5** (recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych) i wykorzystywany do utwardzenia powierzchni działek mieszczących się w granicy instalacji. Powierzchnie utwardzone będą jednocześnie uszczelniane, tak aby zapobiec niekontrolowanemu przedostaniu się substancji zanieczyszczających do środowiska.

IV.4.4. W procesie przetwarzania wytwarzane będą odpady:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarzania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	**16 10 01***	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	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.
2.	**16 10 02**	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Odpad płynny, którego głównym składnikiem będzie woda i/lub gliceryna, oraz domieszki takich substancji jak estry metylowe wyższych kwasów tłuszczowych, metanol, kwas cytrynowy, woski, mydła sodowe i wapniowe i magnezowe.

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 dł./szer./wys. lub wysokość zawieszenia źródła [m]	Czas pracy źródła [h]		min. izolacyjność akustyczna [dB]
				Pora dzienna	Pora nocna	
Źródła typu „BUDYNEK"						
1.	**B1**	Budynek produkcyjny	48 x 41 x 8,1	16	8	26
2.	**B2**	Budynek zbiorników technologicznych	14,33 x 7,18 x 7,80	16	8	26
3.	**B3**	Budynek sprężarkowni	12,19 x 2,80 x 2,70	16	8	32
4.	**B4**	Budynek z modułem kogeneracyjnym w kontenerze	7,5 x 9 x 3,5	16	8	32
5.	**B5**	Stacja transformatorowa	3,06 x 8,16 x 3	16	8	-
6.	**B6**	Stacja transformatorowa	3 x 8 x 3	16	8	-
7.	**B7**	Stacja transformatorowa	3 x 8 x 3	16	8	-
8.	**B8**	Stacja transformatorowa	2,5 x 5 x 3	16	8	-
9.	**B9**	Wiata z agregatem prądotwórczym (awaryjnie)	8,00 x 6,00 x 4,00	16	8	-

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Wymiary źródła wysokość zawieszenia źródła [m]	Czas pracy źródła [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „PUNKTOWEGO"					
1.	**H1**	Zespół pomp przy istniejącej tacy (maks. pracują 4 pompy w dzień i 2 pompy w nocy)	H = 0,2 m.	12	2

2.	**H2**	Zespół pomp na bocznicy między torami 104 i 105 (maks. pracuje 2 pompy w dzień i 2 pompy w nocy)	H = 0,2 m.	12	2
3.	**H3**	Zespół pomp przy tacy rozładunku oleju i gliceryny (maks. pracuje 4 pompy w dzień i 2 pompy w nocy)	H = 0,2 m.	2	1
4.	**H4**	Pompa do załadunku gliceryny (maks. pracuje w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	6	2
5.	**H4**	Pompa do załadunku zbiornika 2700 m^3 (maks. Pracuje w dzień)	H = -0,7 m.	1	-
6.	**H6**	Pompa do załadunku zbiornika 2700 m^3 (maks. Pracuje w dzień i w nocy)	H = -0,7 m.	12	4
7.	**H7**	Pompa do załadunku zbiornika 2700 m^3 (maks. Pracuje w dzień i w nocy)	H = -0,7 m.	16	8
8.	**H8**	Pompa do załadunku zbiornika 2700 m^3 (maks. Pracuje w dzień i w nocy)	H = -0,7 m.	16	8
9.	**H9**	Pompa do załadunku zbiornika 2700 m^3 (maks. Pracuje w dzień)	H = -0,7 m.	2	-
10.	**H10**	Pompa do załadunku zbiornika 2700 m^3 (maks. Pracuje w dzień)	H = -0,7 m.	2	-
11.	**H11**	Zespół pomp przy zbiornikach (maks. pracuje 10 pomp w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	16	8
12.	**H12**	Zespół pomp do przetaczania zbiorników (maks. pracuje 2 pompy w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	8	4
13.	**H13**	Zespół pomp na tacy TT11 (maks. pracuje 20 pomp w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	16	8
14.	**H14**	Zespół pomp na tacy TT12 (maks. pracuje 18 pomp w dzień i 18 pomp w nocy)	H = 0,2 m.	16	8
15.	**H15**	Zespół pomp na tacy TT13 (maks. pracuje 8 pomp w dzień i w nocy) pompa)	H = 0,2 m.	16	8

16.	**H16**	Zespół pomp na tacy TT14 (maks. pracuje 4 pompy w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	16	8
17.	**H17**	Zespół pomp na tacy TT15 – wykwaszanie gliceryn (maks. pracuje 4 pompy w dzień i 3 pompy w nocy)	H = 0,1 m.	16	8
18.	**H18**	Pompa dla zbiornika oleju opałowego (pracuje w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	2	2
19.	**H19**	Pompa dla zbiornika oleju opałowego (pracuje w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	2	2
20.	**H20**	Zespół pomp dla zbiorników 119 i 120 (maks. pracują 4 pompy w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	16	8
21.	**H21**	Zespół pomp dla zbiorników 117 i 118 (maks. pracują 2 pompy w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	16	8
22.	**H22**	Zespół pomp dla zbiorników 115 i 116 (maks. pracują 4 pompy w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	16	8
23.	**H23**	Zespół pomp dla zbiorników 103 i 104 (maks. pracuje 1 pompa w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	16	8
24.	**H24**	Zespół pomp dla zbiorników 101 i 102 (maks. pracują 2 pompy w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	8	4
25.	**H25**	Zespół pomp dla zbiorników 109, 111, 113 i 121 (maks. pracują 2 pompy w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	16	8
26.	**H26**	Zespół pomp dla zbiorników 110, 112, 114 i 122 (maks. pracują 3 pompy w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	4	2
27.	**H27**	Pompa dla zbiorników 107 i 108 (pracuje w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	4	2
28.	**H28**	Pompa dla zbiorników 105 i 106 (pracuje w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	4	2

29.	**H29**	Zespół pomp na tacy TT2 dla reaktorów (maks. pracuje 16 pomp w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	16	8
30.	**H30**	Zespół pomp na tacy TT3 dla zatężania gliceryn, zespołów wyparnych i transestryfikacji (maks. pracuje 27 pomp w dzień i w nocy)	H = 4,2 m.	16	8
31.	**H31**	Zespół pomp na tacy TT4 dla odmetanolowania estrów, zatężania gliceryn i dozowania reagentów (maks. pracują 34 pompy w dzień i w nocy)	H = 2,8 m.	16	8
32.	**H32**	Zespół pomp na tacy TT16 dla instalacji estryfikacji (maks. pracuje 40 pomp w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	16	8
33.	**H33**	Zespół pomp na tacy TT17 dla destylacji estrów (maks. pracuje 11 pomp w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	16	8
34.	**H34**	Zespół pomp na tacy TT18 dla zatężania gliceryn (maks. pracuje 16 pomp w dzień i w nocy)	H = 0,2 m.	16	8
35.	**H35 - H36**	Wentylator WO-40PW	H = 6,3 m.	12	4
36.	**H37 - H38**	Pompa obiegowa	H = 0,2 m	16	8
37.	**PR1-PR4**	Chłodnica nr 1,3,4 i 5 (4 zespoły)	H = 1,5 m.	16	8
38.	**PR5**	Chłodnica nr 2	H = 1,4 m.	16	8
39.	**PR6-PR8**	Agregat chłodniczy nr 6, 15 i 16	H = 2,3 m.	16	8
40.	**PR9-PR10**	Chłodnice 3 szt.	H = 1,2 m.	16	8
41.	**PR11-PR16**	Chłodnice cieczy nr 9, 10, 11, 12, 13 i 14 (6 zespołów)	H = 2,5 m.	16	8

I.11. Punkt **V** otrzymuje brzmienie:

„V. <u>Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw</u>

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

Tabela 17

Lp.	Rodzaj surowca, materiału i paliwa	Jednostka	Zużycie roczne
1.	Olej i smalec	Mg	440 000
2.	Azot ciekły lub gazowy	m^3	370 000
3.	Tetrafluoroetan	Mg	0,42
4.	Gaz chłodniczy	Mg	0,02
5.	Metanol	Mg	42 000
6.	Metanolan sodu	Mg	7 000
7.	Wodorotlenek potasu w płatkach (w roztworze wodnym)	Mg	4 000 (8 000)
8.	Wodorotlenek sodu w granulkach (w roztworze wodnym)	Mg	4 000 (8 000)
9.	Kwas cytrynowy	Mg	350
10.	Antyoksydant	m^3	150
11.	Depresator	m^3	850
12.	Biocyd	m^3	150
13.	Glikol	Mg	40
14.	Kwas octowy	Mg	350
15.	Kwas nieorganiczny	Mg	3000
16.	Wodorotlenek wapnia	Mg	500
17.	Celuloza	Mg	500
18.	Węgiel aktywny	Mg	500
19.	Kwasy tłuszczowe	Mg	96 000
20.	Energia elektryczna	MW/rok	40 000
21.	Gaz ziemny dla potrzeb instalacji	m^3	28 411 300
22.	Olej opałowy lekki	m^3	7 158,5*
23.	Sól tabletkowana	Mg	30

*ilość oleju opałowego lekkiego dla potrzeb kotłowni parowych przez okres do 2190 godzin w roku

V.2. Pobór wody dla potrzeb instalacji

Tabela 18

Lp.	Rodzaj wody	Jednostka	Pobór wody
1.	Woda na cele przemysłowe	m^3/rok	63 573
2.	Woda na cele socjalno-gospodarcze	m^3/rok	3 437

I.12. Punkt **VI.1.1.** otrzymuje brzmienie:

„VI.1.1. Monitoring procesów technologicznych będzie prowadzony:

- poprzez kontrolę parametrów technologicznych prowadzonego procesu

Tabela 19

Proces	Parametr	Częstotliwość kontroli	Sposób zapisu
Magazyn estrów	Poziom napełnienia	Ciągła	System komputerowy
Magazyn metanolu	Poziom napełnienia	Ciągła	System komputerowy
Magazyn oleju/smalcu	Poziom napełnienia	Ciągła	System komputerowy
Magazyn metanolanu sodu	Poziom napełnienia	Ciągła	System komputerowy
	Temperatura	Ciągła	System komputerowy
Reakcja (reaktory)	Temperatura	Każdorazowo przy wyrzucie reakcji	W dokumentacji produkcyjnej
	Ilość surowców podawanych do reaktora	Każdorazowo przy załadunku	W dokumentacji produkcyjnej
Dehydrator metanolu (odmetanolowanie estrów)	Temperatura	1 raz w ciągu zmiany	W dokumentacji produkcyjnej
	Ciśnienie		
Dehydrator wody (odwodnienie estrów)	Temperatura	1 raz w ciągu zmiany	W dokumentacji produkcyjnej
	Ciśnienie w linii załadunku		
Dozowanie depresatora, biocydu i antyutleniacza	Ilość dozowana	Każdorazowo przy dozowaniu	W dokumentacji produkcyjnej

- poprzez kontrolę jakości otrzymanego wyrobu

Tabela 20

Etap procesu produkcyjnego	Parametr	Częstotliwość kontroli	Sposób zapisu
Produkt gotowy	Zawartość FAME	Raz na tydzień	W pliku (chromatogram)
Produkt gotowy	Zawartość metanolu	Raz na tydzień	
Produkt gotowy	Zawartość acylogliceroli	Raz na tydzień	
Produkt gotowy	Zawartość wody	Raz dziennie przed przyjęciem produktu na magazyn	W raporcie z badań

Produkt gotowy	Gęstość	Każdorazowo przed wysyłką towaru	W zestawieniu wyników badań i dokumentach towarzyszących sprzedaży estrów
Produkt gotowy	CFPP	Raz w tygodniu w okresie zimowym po przyjęciu produktu do magazynu oraz w razie potrzeby	W raporcie z badań
Produkt gotowy	Liczba kwasowa	Raz na miesiąc	
Produkt gotowy	Zawartość P, Na, Mg oraz Ca	Raz na miesiąc	W pliku

Raz w roku produkt będzie poddawany kompleksowej kontroli w zewnętrznym laboratorium."

I.13. Punkt **VI.3** otrzymuje brzmienie:

„VI.3. Monitoring poboru wody i emisji ścieków

VI.3.1. Pomiar zużycia wody na cele przemysłowe pobieranej dla potrzeb instalacji z sieci zewnętrznej będzie odbywał się za pomocą wodomierza zainstalowanego na wejściu do budynku produkcyjnego, na cele socjalno-gospodarcze odbywać się będzie za pomocą różnicy wskazań wodomierza zainstalowanego na wejściu na teren zakładu i wodomierza zainstalowanego na wejściu do budynku produkcyjnego.

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

VI.3.3. Pomiar ilości ścieków przemysłowych będzie odbywał się za pomocą przepływomierza zainstalowanego przed zbiornikiem uśredniającym ścieki.

VI.3.4. Kontrola jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Zakładu Komunalnego Gminy Jarosław prowadzona będzie we wskaźnikach: zawiesiny ogólne , chlorki i siarczany z częstotliwością co najmniej raz na 6 miesięcy."

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 oraz na tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej

zlokalizowanej w kierunku południowo zachodnim od Zakładu prowadzone będą w punktach referencyjnych:

Tabela 21

Lp.	Symbol oznaczenia punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne	
		Długość	Szerokość
1.	**P1 - południowy**	E 22°46'4.82"	N 50°0'41.71"
2.	**P2 - południowy**	E 22°46'6.53"	N 50°0'40.69"
3.	**P3 - południowy**	E 22°46'13.11"	N 50°0'39.63"
4.	**P4 – południowo-zachodni**	E 22°46'3.04"	N 50°0'41.66"

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 **VI.5.** otrzymuje brzmienie:

„VI.5. Sposób i częstotliwość wykonywanych badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych

VI.5.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością raz na 10 lat:

- w wyznaczonych na terenie Zakładu sekcjach (w oparciu o obowiązujące przepisy wykonawcze) w przedziale o miąższości gruntu 0-0,25 m ppt, w zakresie wskaźników: wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (naftalen, antracen, chrysen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b) fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylen, indeno(1,2,3-c,d)piren), substancje ropopochodne C6 – C12, substancje ropopochodne C12 – C35, metanol,
- w dwóch punktach G1 i G2 o współrzędnych jak w poniższej tabeli pobieranych z dwóch przedziałów głębokościowych tj. z poziomu 0 - 2 m ppt. oraz 2 – 4 m ppt. (łącznie 4 próbki).

Tabela 22

Lp.	Oznaczenie punktu poboru prób	Współrzędne geograficzne	Zakres analizowanych parametrów
1.	G1	22°46'11.2" 50°0'44.09"	chrom, ołów, sód, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (naftalen, antracen, chrysen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren,
2.	G2	22°46'13.8" 50°0'41.83"	

			benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylen, indeno(1,2,3-c,d)piren), substancje ropopochodne C6 – C12, substancje ropopochodnych C12 – C35, metanol

VI.5.2. Dodatkowo próbki gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

V.5.3. Monitoring wpływu instalacji na wody poziemne (gruntowe) prowadzony będzie z częstotliwością nie rzadziej niż co 5 lat, w 3-ch piezometrach i w zakresie jak w poniższej tabeli.

Tabela 23

Lp.	Oznaczenie punktu poboru prób	Współrzędne geograficzne	Zakres analizowanych parametrów
1.	W1	22°46'14.54" 50°0'48.50"	pH, temperatura oraz zawartość: chromu, sodu, siarczanów, chlorków, sumy WWA, substancji ropopochodnych, OWO, metanolu
2.	W2	22°46'13.41" 50°0'46.42"	
2.	W3	22°46'10.50" 50°0'40.57"	

VI.5.4. W terminie do końca I kwartału danego roku (następującego po wykonaniu badań) prowadzący instalacje będzie przekazywał Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska wyniki monitoringu za rok, w którym wykonane zostały pomiary monitoringowe, w formie „Raportu z monitoringu stanu jakości gleby, ziemi i wód gruntowych za rok....". Raport powinien zawierać: zestawienie wyników analiz, porównanie stanu jakości na dopływie i odpływie (dla wód podziemnych) oraz z ustalonym stanem początkowym, ocenę trendu przemian (w tym graficznie ze wskazaniem tła i wartości dopuszczalnej danego wskaźnika), prezentacje wyników zgodną z wymogami aktualnie obowiązujący przepisów prawa w tym zakresie, wnioski i zalecenia."

I.16. Wykreślam punkt **X.3.**

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Pismem z dnia 28 lutego 2017r., (data wpływu: 2 marca 2017r.) EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o. o., z siedzibą ul. Dzielna 72/90, 01-029 Warszawa zwróciła się z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Marszalka Województwa Podkarpackiego z dnia 16 marca 2012r., znak: OS-I.7222.61.1.2011.DW zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 24 marca 2014r., znak: OS-I.7222.24.8.2013.DW, z dnia 4 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.30.12.2014.DW i z dnia 30 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.30.13.2014.DW na prowadzenie instalacji produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych w Surochowie 160A, 37-500 Jarosław.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 212/2017.

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 oraz art. 214 ust.3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Funkcjonująca w Spółce instalacja została zakwalifikowana zgodnie z ust. 4 pkt. 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych organicznych substancji chemicznych.

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.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 16 marca 2017r. znak: OS-I.7222.6.2.2017.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 30 dni (tj. 28 marca 2017r. do 27 kwietnia 2017r.) 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 16 marca 2017r. znak: OS-I.7222.6.2.2017.DW wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji w dniu 28 kwietnia 2017r. 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 i art.184 Poś.

Dokumentacja wymagała uzupełnienia w częściach dotyczących emisji hałasu do środowiska, gospodarki wodno - ściekowej oraz oddziaływania instalacji na glebę i wody gruntowe. W szczególności należało zweryfikować rozbieżności w opisach źródeł punktowych H1 i H3 w zakresie ilości pomp pracujących w poszczególnych zespołach oraz maksymalnych czasów pracy. Wyjaśnić należało również czy obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku zawierają wszystkie główne źródła hałasu, planowane do wykonania na terenie Zakładu.

Ponadto zgodnie z ustawą Prawo ochrony środowiska w zakresie odprowadzania ścieków z instalacji w pozwoleniu zintegrowanym należało uwzględnić wyłącznie emisję ścieków przemysłowych z instalacji. Konieczne było też przedstawienie propozycji monitoringu zanieczyszczenia gleby i ziemi zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz.U. z 2016r., poz. 1395)

W związku z tym postanowieniem z dnia 10 maja 2017r., znak: OS-I.7222.6.2.2017.DW wezwano EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o. o do uzupełnienia wniosku.

Po przeanalizowaniu przedstawionych przez Spółkę uzupełnień: z dnia 26 czerwca 2017r., z dnia 27 lipca 2017r. i z dnia 15 listopada 2017r. uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016, poz. 138). W związku z tym realizując nałożone obowiązki prawne Zakład opracował przedstawił i wdrożył zakładowy Program Zapobiegania Awariom (PZA) zgodnie z art. 251 ustawy.

Przedmiotem wniosku jest rozbudowa i modernizacja instalacji, która spowoduje wzrost jej wydajności z 240 000 Mg/rok na 420 000 Mg/rok estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych oraz z 40 000 Mg/rok na 70 000 Mg/rok gliceryny. W ramach przedsięwzięcia zostaną zainstalowane nowe reaktory transestryfikacji, zbiorniki buforowe i magazynowe, linia estryfikacji i zatężania gliceryny oraz rektyfikacji metanolu, węzły do oczyszczania oleju i innych tłuszczy, zbiornik myjący, wirówki, zespoły dehydratorów, zestawy filtrów do końcowego

oczyszczania estrów, zespół filtrów w linii przetwarzania gliceryny, kolumny do zatężania i oczyszczania gliceryny, montaż dwóch nowych zbiorników magazynowych na glicerynę lub wolne kwasy tłuszczowe, węzłów destylacji gliceryn i estrów metylowych, osuszacza wyparki, zespołu obróbki soli, stacji uzdatniania wody metodą odwróconej osmozy. Na terenie Zakładu w Surochowie zinstalowany zostanie również kocioł oleju termalnego, moduł kogeneracyjny w oparciu o silnik gazowy, kocioł gazowy kondensacyjny, dziesięć chłodnic, dodatkowe agregaty chłodnicze. Nastąpi również zmiana lokalizacji niektórych urządzeń. Wnioskodawca na ww. przedsięwzięcie uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach Wójta Gminy Jarosław z dnia 31 grudnia 2015r. znak: RDGiI.6220.1.2015 zmienioną decyzją z dnia 22 listopada 2017r. znak: RDGiI.6220.1.2017. Zmiana decyzji środowiskowej została wydana na stan opisany we wniosku o wydanie pozwolenia. 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 z 11 600 MW/rok na 40 000 MW/rok, gazu ziemnego o 86,8% wody na cele przemysłowe o 20,7% oraz proporcjonalny wzrost zużycia surowców i materiałów, nastąpiła wymiana części wykorzystywanych surowców,

Zmiany w procesie technologicznym spowodują wzrost wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza. W stosunku do dotychczasowych warunków pozwolenia zintegrowanego zwiększy się emisja maksymalna metanolu o 18,6 %, ze względu na rozbudowę instalacji do energetycznego spalania paliw opartej na paliwie gazowym, wzrośnie emisja pyłu z 0,228 Mg/rok na 3,204 Mg/rok, dwutlenku azotu 19,441 Mg/rok na 49,209 Mg/rok i dwutlenku siarki z 1,1215 na 10, 765 Mg/rok .

Mimo, że wydajność instalacji energetycznego spalania paliw będzie poniżej 50 MW_t 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.

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 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody. Zakres, metodykę oraz czasokres prowadzania 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, E8-E9 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.

Pobór wody na potrzeby instalacji odbywał się będzie z zewnętrznej instalacji wodociągowej należącej do odrębnego podmiotu na podstawie stosownej umowy. Ścieki przemysłowe ze stacji uzdatniania wody będą odprowadzane do zewnętrznej sieci kanalizacyjnej należącej do odrębnego podmiotu na podstawie stosownej umowy. W związku ze wzrostem wydajności instalacji zwiększeniu uległa ilość wykorzystywanej wody o 21 %.

Zgodnie z 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 0,1 % oraz innych niż niebezpieczne o 37,8 %. W związku ze zwiększeniem produkcji wzrośnie też o 35,5 % ilość odpadów przetwarzanych o kodzie 16 10 02.

Prowadzona będzie jakościowa i ilościowa ewidencja wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

Przedstawiony przez Wnioskodawcę sposób postępowania z odpadami jest zgodny z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach

oraz aktów wykonawczych i nie będzie stwarzał zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi.

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. 6 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.

Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt 37a ww. ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji IPPC. Równocześnie, w oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) Nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniające i uchylające dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) dokonano oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie Zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi. Na podstawie przeprowadzonej analizy opracowano i przedłożono raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Analiza wyników badań nie wykazała przekroczeń wartości dopuszczalnych.

Z związku ze stwierdzonym ryzykiem wystąpienia zanieczyszczeń w niniejszej decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

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
energetyczna.

Kryterium najlepszej dostępnej techniki	Ocena spełnienia najlepszej dostępnej techniki w EUROSERVICE ZPT w Surochowie Sp. z o. o.
Reference Dokument on Best Available Techniques for the Manufacture of Organic Fine Chemicals (Chemikalia organiczne głęboko przetworzone)	
Sprawne i efektywne systemy zarządzania jako element osiągnięcia wysokiej skuteczności ochrony środowiska jako kombinacja lub wybrana jedna technika: – 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, konserwacje, 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.	Zakład posiada wdrożony system certyfikacji biopaliw KZR INIG oraz wg normy PN-EN ISO 9001:2008. Zgodnie z wymogami przepisów ochrony środowiska oraz wdrożonego 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. Systematycznie 1 raz w roku dokonuje się przeglądu technicznego i remontu urządzeń oraz budynków. W tym celu wstrzymuje się pracę instalacji na łączny okres około 1 miesiąca i przeprowadza gruntowny przegląd stanu technicznego urządzeń oraz ich czyszczenia i naprawy. W zakładzie prowadzone jest bilansowane pełnych kosztów gospodarki materiałowej i odpadów.
Wybór technik rozważanych wg następującej hierarchii: – 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, – oczyszczanie i usuwanie odpadowych strumieni przy pomocy technik „końca rury".	EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie dokonano wyboru procesu jednostkowego – estryfikacji z operacjami jednostkowymi: mieszanie, przemywanie, suszenie, filtracja, separacja, chłodzenie. Dobrana technologa gwarantuje: – wysoką selektywność reakcji zapewnia dobrany katalizator – metanolan sodu lub inny równoważny, – zastosowano hermetyczność urządzeń w procesie technologicznym, w tym zbiorników, – zastosowano odzysk metanolu z procesu technologicznego i ponowne użycie w procesie; instalacja odzysku 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, – 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.
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.	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, na wybranych zbiornikach zainstalowane są zawory z siłownikami pneumatycznymi, które w przypadku braku napięcia pozostaną w pozycji zamknięte,j – 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 w zasuwy/zawory bezpieczeństwa na studzienkach zapewniających zatrzymanie ewentualnego rozlewu w kanalizacji.
Ogólna 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.	W EUROSERVICE ZPT Sp. z o. o. w Surochowie stosowane są i będą następujące metody: – w procesie stosuje się technikę kondesacji 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.

Ograniczenie emisji dwutlenku siarki, dwutlenku azotu oraz lotnych związków organicznych poprzez: – określenie ilościowej emisji tych substancji z różnych źródeł instalacji oraz określenie głównych emitorów (jako element bilansu), – ograniczanie emisji SO_2, NO_x i LZO jeśli jest to uzasadnione ekonomicznie, – stosowanie technik BAT do ograniczania emisji LZO z magazynowania i przeładunku substancji organicznych.	W EUROSERVICE ZPT Sp. z o. o. w Surochowie stosuje się następujące techniki: – monitorowanie emisji LZO będzie wykonywane na podstawie bilansów zużycia LZO , – hermetyczność instalacji do produkcji estrów zapewnia ograniczenie emisji LZO, a SO_2 i NO_x stosowanie jako paliwa gazu ziemnego lub oleju opalowego.
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: – wskaźnik metanolu z procesów chemii organicznej wynosi – 0,0005 – 2,4 kg/kg produktu	EUROSERVICE ZPT Sp. z o. o. w Surochowie uzyskuje wartość wskaźnika metanolu w wysokości 0,0000047 kg/kg produktu (estrów).
Zapobieganie i ograniczanie zużycia wody oraz emisji zanieczyszczeń do wody. Zużycie wody w procesie technologicznym wynika z poziomu jakości wymaganej dla produktu. Ograniczenie zanieczyszczeń wody można uzyskać poprzez: – niebezpośrednie 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.	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. Ponadto cześć pobieranej wody jest ponownie wykorzystywana instalacji, dzięki zastosowaniu kolumny rektyfikacyjnej. 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. Identyfikuje się następujące wskaźniki zużycia jako wartości referencyjne w odniesieniu do 100 % wartości produkcyjnej: – zużycie świeżej wody – 0,15 m^3/ Mg przerabianego surowca, – zrzut ścieków – 0,040 m^3/ Mg przerabianego wsadu. Woda nie jest stosowana w systemach chłodzenia. W ramach bieżącego nadzoru prowadzi się czynności związane z zapobieganiem wyciekom, a w razie ich wystawienia są one natychmiast usuwane.
Ograniczanie zanieczyszczenia wody gruntowej Ograniczenie zanieczyszczenia wody gruntowej zasługuje na szczególną uwagę. Bat w tym celu jest jedną z niżej podanych technik lub ich kombinacją: – zbiorniki magazynowania i sprzęt do załadunku/rozładunku są zaprojektowane w taki sposób, aby zapobiec wyciekom i zanieczyszczeniu gruntu i wody,	W EUROSERVICE ZPT Sp. z o. o. w Surochowie zastosowano: - zbiorniki magazynowe surowców posadowione w tacy lub w wannie wykonanej w gruncie i uszczelnionej geomembraną lub dwupłaszczowe z detekcją wycieku – zbiorniki produktów – dwupłaszczowe z detekcją wycieku lub jednopłaszczowe w tacy,

– systemy wykrywania przepełnienia zbiorników (alarmy lub automatyczne odcięcie), – zastosowanie materiałów nieprzepuszczalnych przy gruncie na terenie instalacji, – brak celowych wycieków do gruntu lub wody gruntowej, – systemy zbierania gdzie mogą wystąpić wycieki (np. tace, szyby wyłapujące), – monitorowanie jakości wody podziemnej.	– zbiorniki metanolu i oleju opałowego – dwupłaszczowe z elektronicznym zabezpieczeniem przed wyciekiem i przerywaczem płomienia, – miejsca załadunku/rozładunku wyposażone w tace uszczelnione geomembraną dla zbierania wycieków. W instalacji prowadzony jest monitoring jakości wody podziemnej.
Zarządzanie gospodarką odpadami Bat w celu zapobiegania i minimalizowania tworzenia się osadów i odpadów jest: – 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 zanieczyszczaniu gleby: – opracowanie i wdrożenie „Programu likwidacji wycieków z instalacji rurociągowych i zbiorników" z uwzględnieniem przeglądów bieżących i okresowych, monitoring korozji, stosowanie detektorów i zbiorników dwupłaszczowych, – dobór instalacji z minimalną ilością rurociągów podziemnych, stosowanie technik BAT określonych w BREF-ach dotyczących gospodarki odpadami.	EUROSERVICE ZPT Sp. z o. o. w Surochowie gospodaruje odpadami uwzględniając następujące wymogi: – 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 i sposób postępowania z nimi, – corocznie przekazywane jest zbiorcze zestawienie o ilości i rodzaju wytwarzanych odpadów do marszałka województwa, – wytwarzane odpady są przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na transport, zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie, – odpady są przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku, a jeśli brak takiej możliwości to do unieszkodliwiania. Zakład realizuje obowiązki prawne, do których jest zobowiązany posiadacz odpadów. Dla ochrony środowiska gruntowo-wodnego zastosowano rozwiązania w postaci uszczelnionych tac w miejscach potencjalnych rozlewów z włączeniem rozlewów do kanalizacji deszczowej z separatorem, odmulaczem i wkładem koalescencyjnym. Również utwardzone drogi i place są wyposażone w system kanalizacji deszczowej z separatorem, uszczelnione wanny pod zbiornikami jednopłaszczowymi gwarantujące zatrzymanie rozlewu.
Magazynowanie, manipulowanie i przesyłanie produktów estrów – 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,	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 odpowiedni dobrane do magazynowanych substancji i w zależności od rodzaju medium jednopłaszczowe lub dwupłaszczowe. Zbiorniki jednopłaszczowe posadowione w wannie zaizolowanej geomembraną. Przed możliwością wybuchu oraz utleniania powietrzem magazynowanych produktów chroni poduszka azotowa oraz zawór bezpieczeństwa. Zawory oddechowe znajdujące się na zbiornikach

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 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.	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. W trakcie rozładunku substancji niebezpiecznych – metanolu i metanolanu sodu zastosowano hermetyczność procesu – wahadło gazowego. Nalewaki są wyposażone w urządzenia zabezpieczające przed przelaniem zbiorników transportowych w czasie napełniania.
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 produkcyjnego i ograniczenie emisji do powietrza LZO.	Proces ograniczania emisji LZO odbywa się poprzez hermetyzację i odbieranie oparów ze zbiorników magazynowych metanolu i metanolanu sodu. Z procesów produkcyjnych opary metanolu są wprowadzane do skraplaczy i zawracane do produkcji.
Prewencyjne zapobieganie wyciekom. Opracowanie i wdrożenie programu zapobiegania wyciekom (jako część programu zarządzania gospodarka odpadami) dla zapobiegania powstawaniu odpadów	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.
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.	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. Obecnie woda ta jest wykorzystywana w procesie wykwaszania gliceryn a następnie odzyskiwana w kolumnie rektyfikacyjnej. W procesie odzyskuje się nieprzereagowany metanol.
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	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 spalania paliw (kotły parowe) spełnia wymagania dotyczące standardów emisyjnych.

wysokosprawnych technik spalania, – ograniczanie emisji NO_x poprzez zmniejszanie zużycia paliw np. na skutek odzysku ciepła z instalacji chłodniczej, stosowanie palników niskoemisyjnych, recyrkulację części spalin do strefy spalania, – ograniczenie emisji pyłów do 5 mg/m^3, SO_2 – 35 mg/m^3, NO_x – 150 mg/m^3 przy zawartości tlenu 3 % w spalinach ze spalania gazu ziemnego, a dla spalania oleju opałowego do: pyłów – 50 mg/m^3, SO_2 – 850 mg/m^3, NO_x – 400 mg/m^3 przy zawartości tlenu 3 % w spalinach.	
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)	
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: – 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,	EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie realizuje wymagania BAT w tym zakresie następująco: – na potrzeby wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach 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 zawierające do 40 mg/Nm^3 związków siarki lub w wariancie olej opałowy na sytuacje braku dostaw gazu, zawierający 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.

– wprowadzenie systemów urządzeń i procedur umożliwiających okresową detekcję odchyleń, które mogą wpłynąć na funkcjonowanie dalej umieszczonych urządzeń oczyszczających i spowodować ich niewłaściwe działanie, – ustalenie lokalnej strategii postępowania w przypadku pożaru i niekontrolowanych wycieków, – ustalenie lokalnego planu postępowania na wypadek pojawienia się zanieczyszczeń, – powiązania kosztów oczyszczania ścieków i gazów odpadowych z produkcją.	
Oddzielenie wody procesowej od niezanieczyszczonej wody deszczowej i innych dopływów czystej wody. Jeśli na terenie istniejącej fabryki nie stosuje się segregacji ścieków, możliwość zainstalowania tego rozwiązania pojawia się – przynajmniej częściowo – przy okazji większych modyfikacji urządzeń fabryki. Segregacja ścieków w zależności od zawartości zanieczyszczeń.	EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie odprowadza oddzielnie: ścieki przemysłowe i ścieki bytowe oraz wody opadowe. Ścieki są odprowadzane oddzielnymi systemami kanalizacji: – sieć kanalizacji sanitarnej, – sieć kanalizacji deszczowej, Ścieki bytowe odprowadzane będą do kanalizacji gminnej, łącznie ze ściekami przemysłowymi, a wody opadowe odprowadzane we własnym zakresie do ziemi.
Założenie oddzielnego drenażu obszarów potencjalnie zanieczyszczonych włącznie z wykonaniem studzienek zbiorczych dla przechwytywania przypadkowych wycieków i przecieków z nieszczelności.	Obszar zbiorników magazynowych surowców oraz tace do zbierania rozlewów wyposażone są w system drenażu włączony do kanalizacji deszczowej z separatorem, odmulaczem, wkładką koalescencyjną i by-pasem. System kanalizacji wyposażony w zasuwy bezpieczeństwa, w razie awarii kanalizacja może przyjąć 35 m^3 zanieczyszczonych ścieków.
Powierzchniowy system kanalizacji. Dla instalacji pracujących w klimacie, gdzie temperatura powietrza spada poniżej zera, wymagania BAT dopuszczają podziemny system kanalizacji.	Sieci kanalizacji sanitarnej, przemysłowej, deszczowej są wykonane jako podziemne.
Dla oczyszczania wód opadowych z powierzchni zanieczyszczonych BAT obejmuje: – kierować czystą wodę deszczową do punktu poboru wody, omijając system kanałów ściekowych, – oczyszczać wodę deszczową pochodzącą z obszarów zanieczyszczonych przed połączeniem jej z woda pobieraną. Właściwymi urządzeniami do oczyszczania są: piaskownik, staw retencyjny, zbiornik retencyjny, filtr piaskowy, a dla węglowodorów mikrofiltracja lub separator.	EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie odprowadza czystą wodę opadową do dwóch zbiorników wodnych w granicach instalacji. Wody opadowe z powierzchni zanieczyszczonych są oczyszczane w separatorach z odmulaczami i wkładkami koalescencyjnymi i po oczyszczeniu odprowadzane do ziemi w granicach instalacji.
BAT w zakresie systemów zbierania gazów odpadowych obejmuje: – 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	EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie eksploatuje zbiorniki metanolu i metanolanu sodu wyposażone w poduszkę azotową dla wyeliminowania zagrożenia wybuchem. .

wybuchowości, – instalacja właściwego wyposażenia zapobiegającego zapłonowi mieszaniny palnych gazów z tlenem lub minimalizującego skutki takiego zapłonu.	
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 obniżania 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.	Ograniczanie emisji LZO odbywa się przez odzysk surowca - metanolu metodą kondensacji i ponowne zawracanie do produkcji. Emisja podczas prac przetaczania surowców jest ograniczona ze względu na wyposażenie układu w wahadło gazowe.
Reference Dokument onthe application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems (Przemysłowe systemy chłodzenia)	
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.	Ciepło z instalacji chłodzenia jest wykorzystane do podgrzewania zbiorników surowca, wody technologicznej oraz pomieszczeń biurowych. Dla potrzeb instalacji funkcjonują systemy chłodzenia, które wykorzystują glikol. Do chłodzenia nie jest stosowana woda. .
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.	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.
Reference Document on General Principles of Monitoring (Ogólne zasady dotyczące monitoringu)	
Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych.	Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu. Za podstawę do wyboru parametrów posłużyło rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U.2014.1542). Monitoringowi podlega: – ilość pobieranej wody na podstawie odczytów wodomierzy na poszczególne punkty poboru, – hałasu – w ustalonych punktach, – wpływ instalacji na wody podziemne.

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/m^3, kg/h)	Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu.
Czas uśredniania i częstotliwości wykonywania pomiarów. Zalecana częstotliwość oraz zalecany czas uśredniania dla pomiaru zależą od typu procesu i zmian wielkości emisji w czasie (szybkozmienne, wolnozmienne). W przypadku wymagań pomiarowych zawartych w przepisach prawnych parametry te są ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkach, należy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru.	Zasadę tę zaproponowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu. Czas uśredniania oraz częstotliwość wykonywania pomiarów wynika z metodyk referencyjnych określonych w przepisach prawa.
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 raportowanym wynikom pomiaru.	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 (Dz.U.2016.672 t. j. z późn. zm.) badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych badań.
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.	Częstotliwość wykonywania pomiarów, lokalizacja punktów pomiarowych, metodyki referencyjne oraz sposób prezentacji wyników są zgodne z: – rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U.2014.1542), – rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U.2008.215.1366), – stosowanymi normami PN.
Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage (Emisje z magazynowania)	
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 odbiegających od normalnych	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 technologiczno stanowiskowa zawierająca procedury dotyczące: uruchomienia, ruchu

(instrukcje bezpieczeństwa, system blokad, urządzenia dekompresji, itd.), – rodzaj zainstalowanych urządzeń, które muszą być zastosowane biorąc pod uwagę materiały konstrukcji, jakość zaworów, itd., – wdrożone plany konserwacji i inspekcji oraz ułatwienia w pracach konserwacyjnych i inspekcyjnych (dostęp, plan, itd.), – sposób zachowania się w sytuacjach awaryjnych (odległości od innych zbiorników, urządzeń i od granicy Zakładu, zabezpieczenia przeciwpożarowego, dostęp do służb awaryjnych, takich jak straż pożarna, itd.).	normalnego, zatrzymania, operacji specjalnych i sytuacji awaryjnych. System bezpieczeństwa przewiduje sposób zachowania się w sytuacjach awaryjnych służb technologicznych, służb awaryjnych w tym straży pożarnej.
Minimalizacja emisji. 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.	Ograniczenie emisji z procesów magazynowania w EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie jest technicznie realizowane poprzez zastosowanie: – tzw. „wahadła gazowego" czyli podłączenia odpowietrzenia zbiorników magazynowych do cysterny samochodowej lub kolejowej podczas ich napełniania co spowoduje zawrót oparów znad lustra zbiornika i ograniczenie emisji do powietrza na poziomie co najmniej 99 %, – wypełnienie przestrzeni w zbiornikach 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 układach zamkniętych, hermetycznych.
Zbiorniki specjalizowane. Za BAT uznaje się stosowanie zbiorników specjalizowanych. Zbiorniki specjalizowane nie są generalnie stosowane w lokalizacjach, gdzie zbiorniki używane są do krótkiego lub średniego okresu czasu magazynowania różnych produktów.	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)
Bezpieczeństwo i zarządzanie ryzykiem. 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.	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. Na sytuacje awaryjne EUROSERVICE ZPT Sp. z o. o. w Surochowie posiada „Program zapobiegania awariom" opracowany w 2011 r. i zaktualizowany w 2016 r.

Produkty powinny być magazynowane w specjalnych, odpowiednio dobranych zbiornikach.	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.
Przed emisją niezorganizowaną ze zbiorników chronią poduszki azotowe oraz ciśnieniowe/próżniowe zawory bezpieczeństwa.	Wszystkie zbiorniki magazynowe używane w EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie są odpowiednio dobrane do magazynowania surowców (olej roślinny, 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.**
Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (Efektywność energetyczna)	
Zarządzanie efektywnością energetyczną. BAT polegają na wdrożeniu i spełnieniu wymagań systemu zarządzania efektywnością energetyczną (ENEMS), który obejmuje, w zależności od warunków lokalnych, następujące elementy: – zaangażowanie ścisłego kierownictwa; – zdefiniowanie przez ścisłe kierownictwo polityki na rzecz efektywności energetycznej danej instalacji, – planowanie i wyznaczanie celów; – wdrożenie i stosowanie procedury ze zwróceniem szczególnej uwagi na strukturę personelu i jego obowiązki; szkolenia, świadomość i kompetencje, komunikację; zaangażowanie pracowników, dokumentację, efektywną kontrolę procesów; programy konserwacji; przygotowanie do sytuacji nadzwyczajnych i reagowanie na nie; zapewnienie zgodności z przepisami – benchmarking; – sprawdzanie funkcjonowania i podejmowanie działań naprawczych, ze zwróceniem szczególnej uwagi na monitorowanie i pomiar; działania naprawcze i zapobiegawcze; przechowywanie dokumentacji; niezależny (gdy jest to możliwe do zrealizowania) audyt wewnętrzny; – przegląd systemu ENEMS przeprowadzony przez ścisłe kierownictwo pod względem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności; – opracowywanie energooszczędnych technik, a także śledzenie zmian w technikach dotyczących efektywności energetycznej.	W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie zastosowane są następujące metody i techniki BAT w zakresie zarządzania efektywnością energetyczną: – 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, poprzez wymiennik),

Podejście systemowe do zarządzania energią. BAT polegają na optymalizacji efektywności energetycznej poprzez przyjęcie systemowego podejścia do zarządzania energią w danej instalacji. Systemy te obejmują linie technologiczne, systemy grzewcze (np. para, gorąca woda, chłodzenie i wytwarzanie próżni, systemy zasilane silnikami (instalacje sprężonego powietrza, systemy pompowe), oświetlenie, suszenie, separacja i koncentracja.	W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie systemowe podejście do zarządzania energią przejawia się między innymi: – eliminowaniem strat ciepła poprzez stosowanie odpowiedniej izolacji i uszczelnień na instalacji produkcyjnej.
Ustalanie i dokonywanie przeglądu celów i wskaźników dotyczących efektywności energetycznej. BAT polegają na ustaleniu wskaźników efektywności energetycznej poprzez: – 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. <u>Benchmarking</u> BAT polegają na przeprowadzaniu systematycznych i regularnych porównań na poziomie sektorowym, krajowym lub regionalnym, w sytuacji gdy są dostępne potwierdzone dane.	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. Oba wskaźniki będą dotrzymywane w przypadku analizowanej instalacji. Uwzględniając maksymalną zdolność produkcyjną, identyfikuje się poziomy poniżej wskazanych wartości. – zużycie energii elektrycznej przy produkcji bioestrów wynosi 0,067 MWh/h na tonę surowca – zużycie energii cieplnej wynosić będzie 2,19 GJ/tonę produktów.
Energooszczędne projektowanie. BAT polegają na optymalizacji efektywności energetycznej podczas planowania nowej instalacji, linii technologicznej lub systemu, lub też szeroko zakrojonej modernizacji poprzez rozważenie aspektów: – 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.	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 uwzględniało również jakość i rodzaj materiałów konstrukcyjnych przeznaczonych do wykonania urządzeń oraz odpowiednie izolacje rurociągów i urządzeń. Prace projektowe każdorazowo powierzane są specjalistom posiadającym stosowne uprawnienia.

Utrzymywanie poziomu wiedzy specjalistycznej. BAT polegają na utrzymaniu poziomu wiedzy specjalistycznej w zakresie efektywności energetycznej i systemów wykorzystania energii poprzez: – 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.	Personel EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie posiada odpowiednie kwalifikacje w zakresie obsługi i konserwacji instalacji. Działając w oparciu o procedury wewnątrzzakładowe, instrukcje stanowiskowe i dokumentacje techniczne urządzeń W przypadkach skomplikowanych zatrudniani są specjaliści zewnętrzni.
Skuteczna kontrola procesów. BAT zapewniają wprowadzenie skutecznej kontroli procesów poprzez: – systemy gwarantujące znajomość, zrozumiałość i przestrzeganie procedur; – zapewnienie określenia, optymalizacji pod względem efektywności energetycznej i monitorowania kluczowych parametrów działalności; – dokumentowanie i rejestrowanie takich parametrów.	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 wewnątrzzakładowych czy instrukcji stanowiskowych.
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.	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 w zakres monitoringu procesów technologicznych, który określony jest w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym.
BAT polegają na optymalizacji efektywności energetycznej z wykorzystaniem wyżej wymienionych technik w: – instalacjach sprężonego powietrza; – systemach pompujących; – systemach ogrzewania, wentylacji i klimatyzacji (HVAC systems); – systemach oświetlania; – procesach suszenia, koncentracji i podziału.	Stosowane są techniki optymalizacji przepływu (w zależności od potrzeb), poprzez sterowanie zasilaniem pomp i wentylatorów ograniczające zużycie energii elektrycznej.
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 tracenie ich poprzez schładzanie. Należy rozważyć zalety swobodnego chłodzenia (poprzez powietrze atmosferyczne).	Zakład zaopatruje się w ciepło wyłącznie z własnych źródeł zlokalizowanych w obrębie Zakładu: – bezpośrednim źródłem energii cieplnej jest spalanie paliw w kotłach w celu uzyskania ciepła do ogrzewania procesów; – pośrednim źródłem ciepła jest natomiast odzyskiwane ciepło z instalacji chłodniczej do ogrzewania surowca w zbiornikach magazynowych, wody oraz pomieszczeń biurowych.

Podsystemy napędzane silnikami elektrycznymi. BAT polegają na optymalizacji działania silników elektrycznych w następujący sposób: – optymalizacja całego systemu, którego częścią jest silnik (np. system chłodzenia); – optymalizacja silnika w systemie zgodnie z nowo określonymi wymogami odnośnie do obciążeń; – optymalizacja pozostałych silników (należy ustalić kolejność wymiany pozostałych silników pracujących ponad 2000 h rocznie na silniki energooszczędne, rozważyć wyposażenie silników elektrycznych pracujących ze zmiennym obciążeniem, z mocą do 50 % mocy maksymalnej więcej niż 20 % czasu pracy i pracujących ponad 2000 h rocznie w napędy bezstopniowe). Jednym z najłatwiejszych rozwiązań w celu zwiększenia efektywności energetycznej jest wymiana sprzętu na silniki energooszczędne (EEM) oraz napędy o regulowanej prędkości (VSD).	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.

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne wprowadzonych zmianach będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje System Zarządzania Jakością wg ISO 9 001:2008 co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że zmodernizowana instalacja 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 Insopektora 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.

Opłata skarbowa w wys. 253 zł.
uiszczona w dniu 28.02.2017 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

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