



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.40.4.2019.MH

Rzeszów, 2020-02-03

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r., poz. 2096 ze zm.),
- art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2019 r., poz. 701 ze zm.),
- 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 1 lit. a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839),

po rozpatrzeniu wniosku EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o.o., ul. Dzielna 72/90, 01-029 Warszawa (REGON 651535211, NIP 7922047597) z dnia 14 sierpnia 2019 r. w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 16 marca 2012 r., znak: OS-I.7222.61.1.2011.DW, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 marca 2014 r., znak: OS-I.7222.24.8.2013.DW, z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.30.12.2014.DW, z dnia 30 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.30.13.2014.DW i z dnia 24 listopada 2017 r., znak: OS-I.7222.6.2.2017.DW, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych w Surochowie 160A, 37-500 Jarosław, oraz uzupełnienia wniosku z dnia 22 października 2019 r.

orzekam

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 16 marca 2012 r., znak: OS-I.7222.61.1.2011.DW, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 marca 2014 r., znak: OS-I.7222.24.8.2013.DW, z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.30.12.2014.DW, z dnia 30 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.30.13.2014.DW i z dnia 24 listopada 2017 r., znak: OS-I.7222.6.2.2017.DW, udzielającą EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o.o., 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, 37-500 Jarosław, w następujący sposób:



I.1. W punkcie I.2. Tabela 1 otrzymuje brzmienie:

Tabela 1

Lp.	Numer zbiornika	Nazwa substancji	Pojemność [m ³]	Zabezpieczenie zbiornika
Zbiorniki magazynowe surowców i/lub wody powirówkowej				
1.	109	Olej roślinny lub smalec	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 lub odpady, jako zużyte oleje posmażalnicze i tłuszcze gastronomiczne o kodach 02 02 03, 02 02 99, 02 03 04, 02 03 99, 02 06 01, 02 06 80, 02 06 99, 20 01 25 oraz 07 06 99	100	Stalowy jednopłaszczowy, w tacy przeciwrozlewczej (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.
3.	111	Olej roślinny lub smalec	100	Stalowy jednopłaszczowy, w tacy przeciwrozlewczej (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.
4.	112	Olej roślinny lub smalec lub kwasy tłuszczowe lub woda powirówkowa lub odpady jako zużyte oleje posmażalnicze i tłuszcze gastronomiczne o kodach 02 02 03, 02 02 99, 02 03 04, 02 03 99, 02 06 01, 02 06 80, 02 06 99, 20 01 25 oraz 07 06 99	100	Stalowy jednopłaszczowy, w tacy przeciwrozlewczej (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.
5.	113	Olej roślinny lub smalec	100	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.
6.	121	Olej roślinny lub smalec	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.
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).
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 dwupłaszczowy 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 dwupłaszczowych 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 dwupłaszczowy 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 dwupłaszczowych ciągła detekcja wycieku.
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 dwupłaszczowy 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 dwupłaszczowych 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 dwupłaszczowy 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 dwupłaszczowych 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 dwupłaszczowy 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 dwupłaszczowych ciągła detekcja wycieku.
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 dwupłaszczowy 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 dwupłaszczowych ciągła detekcja wycieku.

Zbiorniki magazynowe surowców 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.
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	100	Stalowy jednopłaszczowy, w tacy przeciwrozlewczej (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.
36.	122	Gliceryna lub wolne kwasy tłuszczowe	100	Stalowy jednopłaszczowy, w tacy przeciwrozlewczej (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.
Zbiorniki na glicerynę				

37.	105	Gliceryna	50	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewczą (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury.
38.	106	Gliceryna	50	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewczą (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury.
39.	107	Gliceryna	50	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewczą (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temperatury.
40.	108	Gliceryna	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.	125	Kwasy tłuszczowe lub gliceryna lub oleje roślinne lub odpady jako zużyte oleje posmażalnicze i tłuszcze gastronomiczne o kodach 02 02 03, 02 02 99, 02 03 04, 02 03 99, 02 06 01, 02 06 80, 02 06 99, 20 01 25 oraz 07 06 99	65	Zbiornik stalowy jednopłaszczowy usytuowany w tacy przeciwrozlewczej lub dwupłaszczowy. Wyposażony w pomiar poziomu min.-max.
43.	126	Kwasy tłuszczowe lub gliceryna lub oleje roślinne lub odpady jako zużyte oleje posmażalnicze i tłuszcze gastronomiczne o kodach 02 02 03, 02 02 99, 02 03 04, 02 03 99, 02 06 01, 02 06 80, 02 06 99, 20 01 25 oraz 07 06 99	60	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	do 100	Zbiornik stalowy jednopłaszczowy usytuowany w tacy przeciwrozlewczej lub

		roślinne		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.

I.2. Punkt I.4. otrzymuje brzmienie:

„I.4. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych

W instalacji prowadzone będą procesy wytwarzania estrów metylowych oraz gliceryny. Podstawowy surowiec stanowić będzie olej roślinny, tłuszcz zwierzęcy, kwasy tłuszczowe oraz odpadowe oleje i tłuszcze, w tym odpadowe oleje i tłuszcze od dostawców zewnętrznych. Tłuszcz zwierzęcy poddawany będzie wstępnemu oczyszczeniu w smalcowi, której zdolność produkcyjna wynosić będzie do 3,5 Mg/h materiału wsadowego przy wydajności procesu 45 – 90%.

Olej roślinny przed procesem transestryfikacji będzie oczyszczany w układzie małego degumingu o wydajności 13 Mg/h i dużego degumingu (degumingu technicznego) o wydajności 34 Mg/h. Odpadowe oleje i tłuszcze będą oczyszczane oddzielnie w układzie małego degumingu w jednym reaktorze. Oczyszczanie odpadowych olejów i tłuszczów prowadzone będzie w takim samym procesie jak oczyszczanie oleju.

Olej z magazynu oleju podawany będzie do reaktora, gdzie nastąpi jego podgrzanie oraz wymieszanie z kwasem. Następnie do zakwaszonego oleju lub zakwaszonych olejów odpadowych 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. Proces technologiczny produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych odbywać się będzie w dwuetapowej reakcji transestryfikacji. W każdym etapie olej mieszany będzie ze stechiometryczną 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 wyparnej (dwóch zestawach), Skroplony metanol zawracany będzie do procesu. Gliceryna ze zbiorników buforowych technologiczno-magazynowych 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 stację 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 kolumny 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, zateżniania 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 zhermetyzowanych układach zamkniętych (rurociągach)."

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

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

Tabela 6 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	5,0	Mieszaniny poreakcyjne z laboratorium	Mieszaniny zawierające będą w swoim składzie olej roślinny, metanol, estry metylowe wyższych kwasów tłuszczowych i odczynniki chemiczne wykorzystywane w zakładzie.
2.	07 06 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	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
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie	0,6		

		zawierające związków chlorowcoorga- nicznych			pochodzące ze zużytych maszyn, woda, rozpuszczalniki.
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 reszkami 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 reszkami 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: roztworzywniki z grupy eterów alkilowych, glikoli alkilenowych, środki smarne z grupy poliglikoli oraz dodatki uszlachetniające (antyutleniacze, antykorozyjne i stabilizujące)
9.	16 01 14*	Płyny zapobiegające	100,0	Odpad powstawać będzie z wymiany	Odpad zawierać będzie glikol

		zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne		substancji w układach chłodzenia	etylenowy, glikol propylenowy, wodę
10.	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 świetłówki, urządzenia elektryczne i elektroniczne stosowane w instalacji	Odpad stanowić będą świetłówki zawierające 50 – 100 mg rtęci oraz 0,26 kg szkła. W odpadowych komputerach kineskopy o własc. wybuchowych, mogą zawierać rtęć i kadm
11.	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
12.	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
13.	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
14.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	30 000,0	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
15.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	5,0	Odpad stanowić będą zanieczyszcz. 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
16.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje	3,0	Odpad stanowić będą szlamy	Odpad o konsystencji szlamu, składający się

		niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych		z odmulnika i separatora na kanalizacji deszczowej oraz szlamy z separatora na kanalizacji z laboratorium	z zanieczyszczeń stałych m.in. piasku i zawiesin wymytych z utwardzonych placów na terenie zakładu oraz niewielkie ilości substancji tłuszczowych, gliceryny, substancji ropopochodnych
RAZEM			30 149,78		

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 stanowiąc będą uszkodzone węże gumowe zbrojone	Odpad stanowiąc będą głównie guma oraz drut stalowy
2.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,1	Odpad stanowiąc 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 stanowiąc 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 stanowiąc będą papierowe (zewnątrzne) worki po kwasu cytrynowym i po innych produktach	Papier i tektura (lignina, celuloza)
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,0	Odpad stanowiąc 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 stanowiąc będą opakowania drewniane po	Odpad stanowiąc będzie drewno (lignina, celuloza)

				produktach	
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 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	100,0	Odpad powstawać będzie z wymiany substancji w układach chłodzenia	Odpad zawierać będzie glikol etylenowy, glikol propylenowy, wodę
10.	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
11.	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 , $MgCl_2$, $CaCl_2$
12.	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
13.	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)
14.	16 07 99	Inne niewymienione	40,0	Odpad stanowić	Odpad będzie

		odpady		będą szlamy z czyszczenia zbiorników	stanowią szlam lub gęsta ciecz. W jego skład wejdą głównie estry metylowe, gliceryna, tłuszcze roślinne i zwierzęce
15.	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 gliceryną 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
16.	17 04 03	Ołów	0,1	Odpad stanowić będą plomby z zabezpieczenia cystern	Ołów
17.	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
18.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	2,0	Odpad powstawać będzie ze zużytych zmieszaczy 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			43 191,11		

I.4. Podpunkt IV.3.1. otrzymuje brzmienie:

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów Tabela 9 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady nie będą magazynowane, lecz dodawane bezpośrednio do mieszaniny reakcyjnej lub magazynowane będą w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów.
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 wykonanej z tworzywa sztucznego, szczelnej, zamykanej beczce opisanej nazwą i kodem odpadu,

4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	na wybetonowanym podłożu bez kratki ściekowej w magazynie odpadów.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po substancjach niebezpiecznych stosowanych w laboratorium, opakowania po dodatkach produkcyjnych oraz pozostałe opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi magazynowane będą 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 w wyznaczonym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	Magazynowane w workach foliowych oraz bębnach opisanych nazwą i kodem odpadu, umieszczonych w pomieszczeniu zamkniętym, o utwardzonej powierzchni 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 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	Odpad nie będzie magazynowany, lecz odbierany bezpośrednio przez firmę zajmującą się wymianą substancji chłodzących.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Światłówki magazynowane będą w opakowaniu producenta w miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów. Zużyte komputery i inne zużyte urządzenia magazynowane będą w miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów lub przekazywane do sklepu w dniu zakupu nowego urządzenia.
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w oryginalnych opakowaniach w pomieszczeniu zamkniętym, o szczelnej powierzchni w magazynie odpadów.
12.	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.
13.	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.
14.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany będzie w zbiorniku nr 112 oraz w zbiorniku bezodpływowym, żelbetonowym.
15.	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.
16.	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.

Tabela 10 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 oraz bębnach oznaczonych 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 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Odpad nie będzie magazynowany, lecz odbierany bezpośrednio przez firmę zajmującą się wymianą substancji chłodzących.
10.	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.
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach typu mauser.
12.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach typu mauser.
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpad magazynowany będzie w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów.
14.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów.
15.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01*	Odpad magazynowany będzie w zbiorniku nr 112 oraz w zbiorniku bezodpływowym, żelbetonowym.
16.	17 04 03	Ołów	Odpad magazynowany będzie w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów.
17.	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.
18.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpad magazynowany będzie w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów.

I.5. Podpunkt 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 ciśnieniowymi	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 01 14 *	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
10.	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
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania
12.	16 06 01*	Akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
13.	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
14.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku

			do unieszkodliwiania
15.	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
16.	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 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
11.	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
12.	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
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
14.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
15.	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

16.	17 04 03	Ołów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
17.	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
18.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku

I.6. Po podpunkcie IV.3.3.10. dodaje się podpunkt IV.3.3.11. o brzmieniu:

„IV.3.3.11. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów wynosić będzie 697,158 Mg.”

I.7. 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 Odpady przetwarzanie w instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetworzenia	Ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]
1.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	5	0,03
2.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	2	2
3.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	30 000	177,8
4.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	5	1
5.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	40	2
6.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	42 000	177,8
7.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	32 000	284,9
8.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	32 000	284,9
9.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	32 000	284,9
10.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	32 000	284,9
11.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	32 000	284,9
12.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	32 000	284,9
13.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	32 000	284,9
14.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	32 000	284,9
15.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	32 000	284,9

Łączna ilość przetwarzanych w ciągu roku odpadów, wymienionych w Lp. 7 – Lp. 15 Tabeli 13 nie może przekroczyć 32 000 Mg.

Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku – 104 052 Mg.

Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie – 645,53 Mg

Tabela 14 Odpady przetwarzanie poza instalacją

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarza	Ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200	100

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 nie będą magazynowane, lecz dodawane bezpośrednio do mieszaniny reakcyjnej lub magazynowane będą w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów.
2.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w pojemnikach typu mauser oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów. Odpady mogą być również dodawane bezpośrednio do mieszaniny reakcyjnej.
3.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w zbiorniku magazynowym nr 112 oraz w zbiorniku bezodpływowym, żelbetowym
4.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady magazynowane będą w pojemnikach typu mauser oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów. Odpady mogą być również dodawane bezpośrednio do mieszaniny reakcyjnej.
5.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą w pojemnikach typu mauser oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów. Odpady mogą być również dodawane bezpośrednio do mieszaniny reakcyjnej.
6.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Odpady magazynowane będą w zbiorniku magazynowym nr 112 oraz w zbiorniku bezodpływowym, żelbetowym podziemnym.
7.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady magazynowane będą w zbiornikach magazynowych nr 110, 112, 125 i 126.
8.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	
9.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	

10.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	
11.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	
12.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	
13.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	
14.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	
15.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu magazynowym oznaczonym nazwą i kodem odpadu.

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 będzie organoleptycznie przez upoważnionego pracownika, zabezpieczana przed niekontrolowanym rozproszaniem i transportowana na miejsce magazynowania.

IV.4.3. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania.

Rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania określono w punkcie II.3 niniejszej decyzji.

IV.4.4. 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 w obrębie Surochów o nr ewid. 458/9, 458/10, 458/14, 458/19, 458/23, 458/24, 458/25, 458/26, 458/27, 458/28, 458/29, 458/30, 458/31, 458/32, 458/33, 458/34, 458/35, 458/36, 458/37, 458/38, 458/39 o powierzchni łącznej 7,0686 ha w Surochowie 160A, gmina Jarosław.

Odpady o kodach 07 06 08*, 16 07 09*, 16 07 99, 19 08 10*, 02 02 03, 02 02 99, 02 03 04, 02 03 99, 02 06 01, 02 06 80, 02 06 99, 07 06 99 oraz 20 01 25 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* i 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 estyfikacji celem przygotowania do odzysku w biogazowni. Zawartość wody powirówkowej w glicerynie dostosowana będzie do indywidualnych wymagań odbiorcy (biogazowni). Odpady będą mieszane w zbiorniku magazynowym o nr 112 oraz w zbiorniku żelbetowym bezodpływowym.

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

I.6. Punkt VI.2. otrzymuje brzmienie:

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

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

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

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

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

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

VI.2.6. Należy prowadzić monitoring emisji rozproszonych LZO (metanol i kwas octowy) metodą próbkowania wycieku (z wykorzystaniem ręcznych detektorów) w połączeniu z krzywymi korelacji dla poszczególnych typów wyposażenia (połączeń kołnierzowych, zaworów, etc.) zgodnie z normą PN-EN 15446 PN-EN 15446 *Niekontrolowana i rozproszona emisja w sektorze przemysłowym – Pomiar emisji par wydobywających się z nieszczelnych instalacji i przewodów, wspomagana metodą optycznego obrazowania gazów, z wykorzystaniem kamer – Program LDAR z wykorzystaniem kamery IR, okresowo jeden raz na dwa lata. Pierwszy pomiar emisji rozproszonej należy wykonać do dnia 7 grudnia 2021 roku.*”

I.7. Po punkcie VIII dodaje się punkt VIIIA brzmieniu:

VIIIA. Zabezpieczenie roszczeń.

VIIIA.1. Określa się dla prowadzącego instalację zabezpieczenie roszczeń w wysokości 570 075 PLN w formie depozytu.

VIIIA.2. Zabezpieczenie roszczeń, o którym mowa w punkcie XII.1. należy wpłacić na rachunek Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego Powszechna Kasa Oszczędności Bank Polski Spółka Akcyjna Nr: 09 1020 4391 0000 6102 0159 0348.

I.8. Punkt X otrzymuje brzmienie:

„X. Dodatkowe wymagania

X.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2, VI.3, VI.4 i VI.5 będą przedkładane Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania. Sposób prezentacji wyników wykonywanych pomiarów powinien być zgodny z obowiązującym rozporządzeniem dotyczącym sposobów prezentacji wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.

X.2. Bilans masowy określony w punkcie VI.2 należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi

Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty zakończenia roku rozliczeniowego.

X.3. Do dnia 7 grudnia 2021 r. należy opracować i wdrożyć system zarządzania środowiskowego ze szczególnym uwzględnieniem planu gospodarki odpadami i planu zarządzania hałasem."

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Pismem z dnia 13 sierpnia 2019 r. EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o. o., ul. Dzielna 72/90, 01-029 Warszawa zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 16 marca 2012 r., znak: OS-I.7222.61.1.2011.DW, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 marca 2014 r., znak: OS-I.7222.24.8.2013.DW, z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.30.12.2014.DW, z dnia 30 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.30.13.2014.DW i z dnia 24 listopada 2017 r., znak: OS-I.7222.6.2.2017.DW, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego 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 744/2019.

Funkcjonująca na terenie Spółki instalacja została zakwalifikowana zgodnie z ust. 4 pkt. 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) do instalacji do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych służącej do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 1 lit. a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Pismem z dnia 4 września 2019 r. znak: OS-I.7222.40.4.2019.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia.

Przy piśmie z dnia 22 października 2019 r. Spółka przedłożyła aneks do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w związku z planowanym rozszerzeniem prowadzonego w instalacji procesu przetwarzania odpadów o odpady pozyskiwane od dostawców zewnętrznych.

Po szczegółowej analizie przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 i art. 48a ustawy o odpadach.

W związku z tym postanowieniem z dnia 12 listopada 2019 r., znak: OS-I.7222.40.4.2019.MH wezwano EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o.o. do uzupełnienia wniosku. Dokumentacja

wymagała uzupełnienia w części dotyczącej zmiany warunków w zakresie przetwarzania odpadów.

Po przeanalizowaniu przedstawionych przez Spółkę uzupełnień z dnia 16 grudnia 2019 r. uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 i art. 48a ustawy o odpadach.

Wypełniając ustawowy obowiązek określony w art. 41 ust. 6a i art. 41a ust. 1 ustawy o odpadach pismami z dnia 15 listopada 2019 r., znak: OS-I.7222.40.4.2019.MH wystąpiono do Wójta Gminy Jarosław o wyrażenie opinii dotyczącej przedmiotowej instalacji oraz do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli instalacji, w której ma być prowadzone przetwarzanie odpadów.

Pismem z dnia 27 listopada 2019 r., znak: DPWI.7021.223.2019.NN Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska poinformował, że nie przewiduje przeprowadzenia kontroli w przedmiotowej instalacji. W opinii organu kontrolnego zapisy art. 41a ustawy o odpadach nie dotyczą wniosków o wydanie pozwolenia zintegrowanego, a jedynie wniosków o udzielenie zezwolenia na przetwarzanie lub zbieranie odpadów oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego przetwarzanie lub zbieranie odpadów.

Mając na uwadze fakt, że Wójt Gminy Jarosław nie wydał opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r., poz. 2096 ze zm.), zgodnie z art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach uznano, że wydana została opinia pozytywna.

Spółka 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 r., poz. 138) została zakwalifikowana do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. W związku z tym, realizując nałożone obowiązki prawne, opracowała, przedstawiła i wdrożyła:

- dokumenty zgłoszenia Zakładu do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Jarosławiu zgodnie z art. 250 ustawy Prawo ochrony środowiska,
- zakładowy Program Zapobiegania Awariom (PZA) zgodnie z art. 251 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Mając na uwadze powyższe, w myśl art. 41a ust. 8 pkt 1) ustawy o odpadach w przypadku EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o.o. nie stosuje się przepisów dotyczących przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach.

Przedmiotem wniosku jest rozszerzenie zapisów dotyczących przetwarzania odpadów w instalacji. Spółka zawnioskowała o możliwość przetwarzania w instalacji odpadów o kodach: 02 02 03, 02 02 99, 02 03 04, 02 03 99, 02 06 01, 02 06 80, 02 06 99, 07 06 99 i 20 01 25. Odpady po przewiezieniu na teren Zakładu magazynowane będą w zbiornikach nr 110, 112, 125 i 126, a następnie 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. Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w istniejącej instalacji do produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych o zdolności produkcyjnej 420 000 Mg/rok.

Ponadto Spółka wniosła o zwiększenie rodzajów odpadów wytwarzanych o odpady o kodach 16 01 14* i 16 01 15. Odpady te powstawać będą w wyniku

wymiany substancji w układach chłodzenia w ilości 100 Mg na 5 lat i nie będą magazynowane, lecz odbierane bezpośrednio przez firmę zewnętrzną.

Wprowadzone zmiany nie spowodują zwiększenia emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza, nie zmieni się również ilość pobieranej wody oraz odprowadzanych z instalacji ścieków.

W myśl art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu ustanowiono zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Jak wykazała analiza przedłożonej dokumentacji, wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

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.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie orzeczone jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

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

Oplata skarbowa w wys. 253 zł
uiszczona w dniu 13 sierpnia 2019 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

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. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Rzeszowie
ul. Hanasiewicza 17B, 35-103 Rzeszów
3. a/a