



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.61.1.2011.DW

Rzeszów, 2012-03-16

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art.151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 191 a, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25 poz. 150 ze zm.),
- art. 17, art. 26, art. 27 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (Dz. U. z 2007r. Nr 39 poz. 251 ze zm.),
- art.122 ust.1 pkt 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001r. Prawo wodne (Dz. U. z 2012r. poz. 145)
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),
- 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. Nr 122 poz. 1055),
- § 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. Nr 213 poz. 1397),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281),
- § 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),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826),
- § 8, § 10 i § 11 rozporządzenia Ministra z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- § 2, § 5, § 6, § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją

instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 21 marca 2006r. w sprawie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. Nr 49 poz. 356),
- § 6 i § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137 poz. 984 ze zm.)

po rozpatrzeniu wniosku **EUROSERVICE Zakładów Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o. o.**, Surochów 160A, 37-500 Jarosław z dnia 7 listopada 2011r. wraz z uzupełnieniem z dnia 14 lutego 2012r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych służącej do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej – produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych

orzekam

udzielam **EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o.o.**, Surochów 160A, 37- 500 Jarosław, REGON 651535211 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych – zwanej dalej instalacją i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o.o. prowadzić będą instalację do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych służącej do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej – produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych.

Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosić będzie 120 000 Mg estrów metylowych 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 120 000 Mg/rok wchodzić będą:

- **zbiorniki surowca** – 16 szt. o numerach 101, 102, 103, 104, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 121, 122. Dane techniczne i sposób zabezpieczenia opisano w punkcie I.5 niniejszej decyzji;

- **reaktory** – 6 szt. stalowe, w tym 2 szt. (nr 36 i 36a) typu poziomego i 4 szt. (nr 36b, 36c, 36d, 36e) typu pionowego walcowego (planowane do zamontowania do 15.11.2012r.), jednopłaszczowe, jednokomorowe o pojemności 20 m³ każdy, wyposażone w dwie parowe węzownice grzejne oraz cztery dysze inżektorowe mieszające. Ponadto każdy z reaktorów w górnej części będzie posiadał 9 króćców załadunkowych i pomiarowych, w dolnej części dwa króćce. Natomiast z boku na dennicach stożkowych króćce pary i kondensatu, dysz mieszających oraz wziernik i właz. Reaktory posadowione będą na szczelnym podłożu, wyposażonym w system kanalizacyjny. Zanieczyszczenia wprowadzane będą do powietrza poprzez zawory odpowietrzające reaktorów;

- **zbiorniki metanolu** – 3 szt., (nr 44, 44A, 75) w tym jeden na metanol odzyskiwany z procesu produkcyjnego. Dane techniczne i sposób zabezpieczenia przed niekontrolowaną emisją opisano w punkcie I.5 niniejszej decyzji. Zanieczyszczenia do powietrza wprowadzane będą poprzez odpowietrzenie zbiorników;

- **zbiorniki buforowe** – 7 szt.:

- jeden stalowy o poj. 30 m³, przyjmujący produkt z reaktora, który następnie przepompowywany będzie do zbiorników sedymentacyjnych, wyposażony w wahadło gazowe,

- jeden wykonany ze stali węglowej o poj. 30 m³ przejmujący produkt po odwirowaniu estrów w separatorach pionowych;

- trzy o poj. 10 m³ każdy – linii mycia estrów,

- dwa (o nr 27a, 28a) o pojemności 0,8 m³ każdy na wejściu i wyjściu sedymentacji I°, z których zanieczyszczenia wprowadzane będą do powietrza poprzez odpowietrzenie;

- **zbiorniki sedymentacyjne** – 21 szt.:

- zbiorniki sedymentacji I° - 8 szt. zbiorników istniejących (o nr 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28) o poj. 23 m³ każdy i 10 szt. zbiorników (o nr 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, planowanych do zamontowania do 15.11.2012r.) o poj. 25 m³ każdy,

- zbiorniki sedymentacji II° - 3 szt. (o nr 38, 39, 40) o poj. 30 m³ każdy,

Zanieczyszczenia wprowadzane będą do powietrza poprzez odpowietrzenia zbiorników sedymentacyjnych;

- **wyparka metanolu** – (do odzyskiwania metanolu z gliceryny), typu walcowego, pionowa, jednopłaszczowa, z węzownicą grzejną, jednokomorowa, z zewnętrznym płaszczem grzejnym o pojemności 7 m³ i wydajności 2 Mg/h;

- **dehydratory (osuszacze) metanolu** aparaty typu zbiornikowego: 3 szt.

-1 szt. w postaci zamkniętego walca o pojemności 12 m³ i połączonego z nim zbiornika wstępnego odmetanowania o pojemności 4 m³,

- 2 szt. zespołów dehydratorów planowane do zamontowania do 15.11.2012r., Dehydratory pracować będą w podciśnieniu od 0,25 bara, wyposażone będą w czujnik poziomu cieczy, manometr, czujnik pomiaru temperatury. Zanieczyszczenia wprowadzane będą do powietrza poprzez odpowietrzenie dehydratorów;

- **zbiornik myjący** – 1 szt. o poj. 20 m³;

- **separatory pionowe talerzowe (wirówki)** – 3 szt. o pojemności 28 dm³ każda i max przepływie hydraulicznym 25 m³/h. Separatory będą mieć budowę bębnową. Mieszanina estrów i wody rurociągiem ze zbiorników buforowych linii mycia podawany będzie do obracającego się bębna wirówki przez rurę zasilającą, następnie przepływać będą przez komorę rozdzielającą do strefy separacyjnej, gdzie dochodzi do rozdzielenia dwóch nie mieszających się faz ciekłych. Faza estrowa odprowadzana będzie do zbiornika buforowego a woda powirówkowa do paletopojemników i następnie transportowana do zbiorników magazynowych wody powirówkowej;

- **dehydratory (osuszacze) estrów** – 2 szt. (1 szt. dehydrator istniejący, 1 szt. projektowana do zamontowania do 15.11.2012r.); do oddzielania wody od estrów; urządzenie typu walcowego o pojemności 3,7 m³. Ester i woda podgrzewane będą do temperatury odgazowywania, wstępnie produktem odwodnionym a następnie parą niskociśnieniową w wymiennikach i kierowany będzie do dehydratora celem wtrysku za pomocą czterech dysz rozpylających. Rozpylone krople spływać będą w kierunku dna aparatu. Zebrana na dnie ciecz będzie zasysana przez pompę i kierowana do zmieszania z dodatkami uszlachetniającymi.

Energia cieplna tu odzyskana będzie wykorzystywana, poza podgrzewaniem estrów przed wejściem do procesu ich odwadniania w dehydratorze, do podgrzewania zbiorników magazynowych oleju/smalcu nr 101, 102, 103, 104 oraz ogrzewania budynku biurowo – magazynowego, wody do celów sanitarnych w budynku produkcyjnym;

- **zbiorniki do podawania dodatków** – 2 szt. o pojemności 25 m³;

- **filtr workowy** – dwa zestawy do końcowego oczyszczania estrów z zanieczyszczeń stałych o skuteczności działania 99,9 %;

- **zbiorniki produktów (estrów)** – 13 szt. o nr 45, 46, 47, 48, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84 zgodnie z punktem I.5 niniejszej decyzji;

- **zbiorniki gliceryny** – 6 szt.

- 4 szt. istniejące o nr 105, 106, 107, 108

- 2 szt. o nr 119, 120 (planowane do zamontowania do 15.11.2012r.)

Dane techniczne i sposób zabezpieczenia przed niekontrolowaną emisją opisano w punkcie I.5 niniejszej decyzji;

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

- **kotłownia parowa** - wytworzona para będzie wykorzystywana do zapewnienia optymalnej temperatury na poszczególnych etapach procesu technologicznego, w jej skład wchodzić będą:

- jeden kocioł parowy opalany gazem ziemnym lub olejem opałowym lekkim o mocy cieplnej 828 kW,

- jeden kocioł parowy opalany gazem ziemnym lub olejem opałowym o mocy cieplnej 1100 kW;
- **separator z odmulaczem** w ciągu kanalizacji deszczowej o przepustowości nominalnej 20 dm³/s z by-passem o przepływie 100 dm³/s.
- **zbiornik bezodpływowy na ścieki przemysłowe** żelbetonowy podziemny o pojemności 87,15 m³, izolowany lepikiem wewnątrz i na zewnątrz;
- **separator w ciągu kanalizacji z laboratorium** do wyłapywania zanieczyszczeń olejowych (planowany do zainstalowania do końca grudnia 2013r.)
- **stacja uzdatniania wody** – zespół filtrów z żywicą jonowymienną do usuwania żelaza i zmiękczenia wody technologicznej i kotłowej
- **system chłodzenia** - w skład systemu wchodzić będą dwa niezależne, eksploatowane układy chłodnicze: układ Schillera i układ Carriera. Układ Schillera - jednostka chłodnicza pracującą na freonie HFC 134A, a w razie awarii przełączany będzie automatycznie na układ wentylatorów Carriera, w którym czynnikiem chłodzącym będzie ergolid A (glikol) w ilości ok. 111 kg. Zadaniem systemu będzie chłodzenie pomp, schładzanie oparów metanolu w dehydratorze do postaci płynnej. Ciepło odzyskiwane z układu chłodzenia będzie wykorzystywane do podgrzewania wody biorącej udział w „myciu” estrów w zbiorniku myjącym;
- **zbiornik infiltracyjno-odparowujący** – o pojemności użytkowej 275 m³, w którym gromadzone będą wody opadowe z dachów budynków.

I.3. Parametry produkcyjne instalacji

- maksymalna roczna wydajność instalacji	120 000 Mg/rok,
- maksymalny czas pracy instalacji	8 040 h/rok,
- wskaźnik zużycia energii elektrycznej	0,048 MWh/Mg produktu,
- wskaźnik zużycia energii cieplnej	3,955 GJ/Mg produktu
- wskaźnik zużycia wody	0,22 m ³ /Mg surowca

I.4. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych

Proces technologiczny wytwarzania estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych przebiegać będzie w reaktorze. Podstawowy surowiec stanowić będzie olej roślinny lub tłuszcz zwierzęcy, który pompowany będzie ze zbiorników magazynowych surowców produkcyjnych (oleju lub smalcu) do zbiornika namiarowego. Po odmierzeniu w nim odpowiedniej porcji (pomiar sensorowy), pompą surowiec przekazywany będzie do reaktorów, do których wprowadzana będzie odmierzona ilość metanolu i katalizatora (metanolanu sodu) lub jeśli wymaga tego prowadzenie procesu metanolu i ługu sodowego / potasowego. Zawartość reaktora podgrzewana będzie przeponowo parą wodną do temperatury ok. 60 °C i intensywnie mieszana pompami mieszającymi. Proces będzie prowadzony od 1 do 3 godzin. Opary metanolu szczelnymi połączeniami wyprowadzane będą do skraplacza, gdzie następować będzie ich wykroplenie, skroplony metanol zawracany będzie do reaktora. Po procesie zawartość reaktora przepompowywana będzie do zbiornika buforowego i cyrkulowana pompą.

Po ok. 30 min. zawartość zbiornika buforowego przepompowywana będzie do pracujących w kaskadzie zbiorników sedymentacyjnych (sedymentacja I°), w których następować będzie separacja fazy glicerynowej od fazy estrowej. Dolną fazę stanowić będzie gliceryna, która po odmetanowaniu przekazywana do zbiorników magazynowych i dalej do ekspedycji autocysternowej.

Faza estrowa (górną) z sedymentatorów pompą przez wymiennik ciepła przekazywana będzie do dehydratora, gdzie następować będzie odparowywanie i oddzielenie pod próżnią metanolu od estrów. Opary metanolu skraplane będą w wymienniku ciepła chłodzonego glikolem i przez zbiornik buforowy kierowane będą do zbiornika metanolu poprocesowego.

Pozbawiony metanolu ester odbierany będzie z dehydratora pompami i kierowany do odstania od pozostałej fazy glicerynowej w sedymentatorach (sedymentacja II°), skąd po odstaniu kierowany będzie do zbiornika myjącego gdzie mieszany będzie z roztworem kwasu organicznego rozpuszczonego w wodzie (tzw. kwaśna woda). Po zmieszaniu zawartość zbiornika przepompowywana będzie do zbiorników buforowych linii mycia skąd pompą kierowany będzie do wirówek (separatory pionowe talerzowe) , po odwirowaniu do zbiornika buforowego. Odwirowana woda kierowana będzie do zbiorników wody powirówkowej. Ze zbiornika buforowego po odwirowaniu estrów pompa podaje ester i wodę przez wymienniki ciepła do dehydratora, w którym następuje odparowanie resztek wody z estru w temp. 80 - 110°C i przy próżni 0,85 bara. Skroplona para wodna z dehydratora poprzez zbiornik buforowy, będzie przekazywana do zbiorników wody powirówkowej. Wysuszony ester pompami kierowany będzie do zmieszania z dodatkami uszlachetniającymi, a następnie przepompowywany przez filtry do zbiorników magazynowych produktu gotowego.

I.5. Zbiorniki surowców, półproduktów i produktów wchodzące w skład instalacji oraz ich dane techniczne i zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska

Tabela 1

Lp	Oznakowanie zbiornika	Nazwa substancji	Pojemność [m ³]	Zabezpieczenie zbiornika
Zbiorniki magazynowe surowców				
1.	101	Olej roślinny lub smalec	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), planowane wyposażenie w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temp.
2.	102	Olej roślinny lub smalec	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), planowane wyposażenie w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temp.

Lp	Oznakowanie zbiornika	Nazwa substancji	Pojemność [m ³]	Zabezpieczenie zbiornika
3.	103	Olej roślinny lub smalec	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), planowane wyposażenie w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temp.
4.	104	Olej roślinny lub smalec	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), planowane wyposażenie w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temp.
5.	109	Olej roślinny lub smalec	100,0	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.
6.	110	Olej roślinny lub smalec	100,0	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max.
7.	111	Olej roślinny lub smalec	100,0	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max.
8.	112	Olej roślinny lub smalec	100,0	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max.
9.	113	Olej roślinny lub smalec	100,0	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max.
10.	114	Olej roślinny lub smalec	100,0	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max.
11.	121	Olej roślinny lub smalec	100,0	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max..
12.	122	Olej roślinny lub smalec	100,0	Stalowy jednopłaszczowy, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max.
13.	115	Olej roślinny lub smalec	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.
14.	116	Olej roślinny lub smalec	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.

Lp	Oznakowanie zbiornika	Nazwa substancji	Pojemność [m ³]	Zabezpieczenie zbiornika
15.	117	Olej roślinny lub smalec	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany taca przeciwrozlewczą (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.
16.	118	Olej roślinny lub smalec	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany taca przeciwrozlewczą (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.
17.	74	Metanolan sodu	65,0	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, ciągła detekcja wycieku, wyposażony w zawór oddechowy i przerywacz płomienia, ciągły pomiar temp. z możliwością jej regulacji, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. (alarm akustyczny), poduszkę azotową oraz wahadło gazowe.
18.	44	Metanol	65,0	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, ciągła detekcja wycieku, wyposażony w zawór oddechowy i przerywacz płomienia, ciągły pomiar temp., w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. (alarm akustyczny), poduszkę azotową oraz wahadło gazowe.
19.	44A	Matanol	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, ciągła detekcja wycieku, wyposażony w zawór oddechowy i przerywacz płomienia, ciągły pomiar temp., w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. (alarm akustyczny), poduszkę azotową oraz wahadło gazowe.
20.	75	Metanol (po odzysku)	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, ciągła detekcja wycieku, wyposażony w zawór oddechowy i przerywacz płomienia, ciągły pomiar temp., w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. (alarm akustyczny), poduszkę azotową oraz wahadło gazowe.
Zbiorniki magazynowe produktów				
21.	76	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.

Lp	Oznakowanie zbiornika	Nazwa substancji	Pojemność [m ³]	Zabezpieczenie zbiornika
22.	77	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.
23.	78	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.
24.	79	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.
25.	80	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.
26.	81	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.
27.	82	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.
28.	83	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.
29.	84	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.
30.	45	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.
31.	46	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.

Lp	Oznakowanie zbiornika	Nazwa substancji	Pojemność [m ³]	Zabezpieczenie zbiornika
32.	47	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.
33.	48	Ester metylowy wyższych kwasów tłuszczowych	100,0	Stalowy dwupłaszczowy, ciągła detekcja wycieku (alarm akustyczny), wyposażony w zawór oddechowy, w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.
34. *	119	Frakcja glicerynowa	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. oraz pomiar temp.
35. *	120	Frakcja glicerynowa	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.
Zbiorniki na wodę powirówkową i /lub frakcję glicerynową				
36.	105	Frakcja glicerynowa i/ lub woda powirówkowa	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.
37.	106	Frakcja glicerynowa i/ lub woda powirówkowa	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. oraz pomiar temp.
38.	107	Frakcja glicerynowa i/ lub woda powirówkowa	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. i pomiar temp.
39.	108	Frakcja glicerynowa i/ lub woda powirówkowa	50,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany, taca przeciwrozlewcza (geomembrana), wyposażony w zdalny pomiar poziomu napełnienia min.-max. i pomiar temp.
40.	49	Woda powirówkowa	24,0	Stalowy jednopłaszczowy, izolowany
Substancje pomocnicze				
41.	31	Olej opałowy	10,0	Stalowy dwupłaszczowy, izolowany, z przerywaczem płomienia i detekcją wycieku

*zbiorniki zostaną zainstalowane do 15.11.2012

Zbiorniki o lp. 1-17 i 34-39 zostaną wyposażone w zdalne pomiar poziomu napełnienia z funkcją min.-max. i/ lub pomiar temperatury do 31.12.2012

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.

- do 15 listopada 2012r.

Tabela 2

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	[kg/h]
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 44	E6	metanol	0,0162
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 44A	E7	metanol	0,0162
Odpowietrzenie reaktora nr 36	E8	metanol	0,0189
Odpowietrzenie reaktora nr 36a	E9	metanol	0,0189
Odpowietrzenie 5-ciu zbiorników sedimentacji I (nr 21, 23, 25, 27 i 27a)	E12	metanol	0,0101
Odpowietrzenie 5-ciu zbiorników sedimentacji I (nr 22, 24, 26, 28, 28a)	E13	metanol	0,0101
Odpowietrzenie zbiornika metanolu z odzysku nr 75	E16	metanol	0,0375
Odpowietrzenie zbiornika nr 38, 39, 40 sedimentacji II	E19	metanol	0,018
Odpowietrzenie zbiornika nr 74 metanolanu sodu	E20	metanol	0,0118
Odpowietrzenie wyparki metanolu	E21	metanol	0,0521
Odpowietrzenie dehydratora estrów	E22	metanol	0,0521

- od 15 listopada 2012r.

Tabela 3

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalne wielkości emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	[kg/h]
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 44	E6	metanol	0,0162
Odpowietrzenie zbiornika metanolu nr 44A	E7	metanol	0,0162
Odpowietrzenie reaktora nr 36	E8	metanol	0,0189
Odpowietrzenie reaktora nr 36a	E9	metanol	0,0189
Odpowietrzenie reaktorów nr 36b i 36c	E10	metanol	0,0189
Odpowietrzenie reaktorów nr 36d i 36e	E11	metanol	0,0189
Odpowietrzenie 5-ciu zbiorników sedymentacji I (nr 21, 23, 25, 27 i 27a)	E12	metanol	0,0101
Odpowietrzenie 5-ciu zbiorników sedymentacji I (nr 22, 24, 26, 28, 28a)	E13	metanol	0,0101
Odpowietrzenie 5-ciu zbiorników sedymentacji I (nr 65, 66, 68, 70 i 72)	E14	metanol	0,0101
Odpowietrzenie 5-ciu zbiorników sedymentacji I (nr 64, 67,69,71 i 73)	E15	metanol	0,0101
Odpowietrzenie zbiornika metanolu z odzysku nr 75	E16	metanol	0,0375
Odpowietrzenie zbiorników nr 38, 39 , 40 sedymentacji II	E19	metanol	0,018
Odpowietrzenie zbiornika nr 74 metanolanu sodu	E20	metanol	0,0118
Odpowietrzenie wyparki metanolu	E21	metanol	0,0521
Odpowietrzenie dehydratora estrów	E22	metanol	0,0521
Odpowietrzenie dehydratora estrów	E23	metanol	0,0521
Odpowietrzenie dehydratora estrów	E24	metanol	0,0521

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:

- do 15 listopada 2012r.

Tabela 4

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Metanol	1,526

- od 15 listopada 2012r.

Tabela 5

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Metanol	2,740

II.2. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji

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

- dopuszczalna do wprowadzenia ilość ścieków ze stacji uzdatniania wody

$Q_{maxh} = 2,0 \text{ m}^3/\text{h}$ i poniżej

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

$Q_{maxr} = 1340 \text{ m}^3/\text{rok}$ i poniżej, oraz wody opadowo-roztopowe z powierzchni szczelnej wynoszącej 0,995 ha:

- dopuszczalne do zrzutu stężenia zanieczyszczeń

ChZT_o 125 mgO₂/dm³ i poniżej,

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

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

chlorki 1000 mg Cl /dm³ i poniżej,

siarczany 500 mg SO₄/ dm³ i poniżej,

odczyn pH 6,5-9

zawiesiny ogólne 35 mg/dm³ i poniżej - w okresie bezdeszczowym,

zawiesiny ogólne 100 mg/dm³ i poniżej - w okresie deszczowym.

II.2.2. Wprowadzanie do ziemi wylotami kanalizacji deszczowej W-2 i W-3 wód opadowo-roztopowych z dachów budynków o dopuszczalnej powierzchni wynoszącej 0,451 ha.

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

Tabela 6 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu
1.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1,5	Mieszanki poreakcyjne z laboratorium, zawierające w swoim składzie olej roślinny, metanol, estry metylowe wyższych kwasów tłuszczowych i odczynniki chemiczne.
2.	07 06 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	0,5	Osady w postaci szlamu z worków filtracyjnych z instalacji produkcji estrów. W swoim składzie zawierają pozostałości zawieszin, elementów instalacji np. rdzy oraz estrów.
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	0,1	Odpad powstawać będzie w trakcie okresowych przeglądów i remontów instalacji produkcji estrów.
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	0,3	
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0	Odpad stanowiąc będą opakowania po olejach silnikowych, hydraulicznych po farbach, odczynnikach laboratoryjnych oraz po dodatkach produkcyjnych
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,05	Odpad stanowiąc będą opakowania ciśnieniowe po stosowanych materiałach w warsztacie i produkcji.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	5,0	Odpad stanowiąc będą zanieczyszczone tkaniny powstające w czasie okresowych przeglądów oraz napraw instalacji, np. podczas likwidacji rozlewów olejowych oraz ubrania ochronne pracowników zanieczyszczone olejami, farbami, smarami.

8.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,08	Odpad stanowiąc będą płyny hamulcowe powstające podczas wymiany w wózkach widłowych i pojazdach sam.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3,3	Odpad stanowiąc będą zużyte świetlówki, urządzenia elektryczne i elektroniczne stosowane w instalacji.
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne	0,4	Odpad stanowiąc będą przeterminowane odczynniki chemiczne stosowane w laboratorium.
11.	16 06 01*	Akumulatory ołowiowe	0,06	Odpad powstawać będzie podczas wymiany w wózkach widłowych i pojazdach samochodowych
12.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (szlamy ze zbiornika metanolu)	0,3	Szlamy zawierające pozostałości metanolu z czyszczenia zbiorników metanolu.
13.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	15 000	Odpad będzie stanowiąc woda powirórkowa z mycia estrów oraz powstająca w procesie R15 mieszanina wody powirórkowej z gliceryną
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	0,56	Odpad stanowiąc będą zanieczyszczenia ropopochodne zatrzymane w separatorze na kanalizacji deszczowej oraz oleje z separatora na kanalizacji z laboratorium.
15.	18 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	0,5	Odpad stanowiąc będą szlamy z odmulnika i separatora na kanalizacji deszczowej oraz szlamy z separatora na kanalizacji z laboratorium.
RAZEM			15017,65	

Tabela 7 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,1	Odpad stanowią będą pojemniki z tworzywa sztucznego (cartridge, toner) zaw. śladowe ilości tuszów drukarskich oraz proszków do druku z pomieszczeń biurowych
2.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,02	Odpad stanowią będą resztki elektrod i drutu spawaln. wykorzystywanego przy pracach naprawczych
3.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	0,1	Odpad stanowią będą zużyte tarcze szlifierskich używane w szlifierkach
4.	16 01 03	Zużyte opony	0,2	Odpad stanowią będą zużyte opony z wózków widłowych
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,0	Odpad stanowią będą papierowe (zewnętrzne) worki po kwasu cytrynowym i po innych produktach
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,0	Odpad stanowią będą butelki po próbkach z laboratorium nie zawierających substancji niebezpiecznych i po innych substancjach innych niż niebezpieczne
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,0	Odpad stanowią będzie czyściwo i ubrania robocze nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,5	Odpad stanowią będą urządzenia elektroniczne takie jak komputery bez lamp kineskopowych, materiały do kopiarek, faksów, urządzenia z warsztatu i z instalacji
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,003	Odpad stanowią będą między innymi elektroda niklowa i ze spieku metali ziem rzadkich.
10.	16 07 99	Inne niewymienione odpady (z czyszczenia zbiorników)	20,0	Odpad stanowią będą szlamy z czyszczenia zbiorników estrów metylowych, gliceryny, olejów roślinnych lub smalcu sedymentacyjnych, reaktorów
11.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	15 500	Odpad będzie stanowią woda powirówkowa z mycia estrów oraz powstająca w procesie R15 mieszanina wody powirówkowej z gliceryną

12.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	100,0	Odpad powstawać będą podczas remontu i rozbiórek obiektów.
13.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	100,0	Odpad powstawać będzie podczas remontów obiektów m.in. elementy betonu, cegieł, ceramiki, tynków itp.
14.	17 04 05	Żelazo i stal	100,0	Odpad powstawać będzie podczas prac remontowych urządzeń, kotłów, maszyn i sieci.
15.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	0,3 na 10 lat	Odpad stanowiąc będą zużyte wypełnienie kolumn zmiękczaczy w stacjach uzdatniania wody kotłowej. Jest to substancja organiczna typu żelowego.
RAZEM			15829,223	

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).

III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

III.1. Warunki odbiegające od normalnych stanowiąc będzie rozruch (czas potrzebny na włączenie kotłowni i zapełnienie wszystkich urządzeń produkcyjnych) i wyłączenie instalacji (od chwili rozpoczęcia procedury odstawienia do wyłączenia).

III.1.1. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych dla rozruchu i wyłączenia wynosić będzie nie więcej niż 1152 h/rok.

III.1.2. Emisje substancji i energii do środowiska nie będą przekraczać wartości ustalonych jak dla normalnej pracy instalacji określonych w punkcie II niniejszej decyzji.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

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]
E6	3,93	0,08	zadaszony	281	163
E7	3,93	0,08	zadaszony	281	163
E8	6,0	0,08	zadaszony	281	377
E9	6,0	0,08	zadaszony	281	377
E10*	6,0	0,08	zadaszony	281	754
E11*	6,0	0,08	zadaszony	281	754
E12	5,5	0,1	zadaszony	333	8040
E13	5,5	0,1	zadaszony	333	8040
E14*	5,5	0,1	zadaszony	333	8040
E15*	5,5	0,1	zadaszony	333	8040
E16	3,93	0,08	zadaszony	281	8040
E19	4,0	0,08	zadaszony	333	8040
E20	10,46	0,08	zadaszony	281	57
E21	8,1	0,071	poziomy	281	7600
E22	7,85	0,071	zadaszony	281	7600
E23*	7,85	0,071	poziomy	281	7600
E24*	7,85	0,071	poziomy	281	7600

*od 15.11.2012r.

IV.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji

IV.2.1. Pobór wody

Woda dla potrzeb socjalnych $Q_{\text{sr.d}} = 4,21 \text{ m}^3/\text{d}$, oraz woda przemysłowa w ilości $Q_{\text{sr.d}} = 66,39 \text{ m}^3/\text{d}$, dla potrzeb instalacji będzie pobierana od dostawcy zewnętrznego tj. z sieci wodociągowej administrowanej przez Zakład Komunalny Gminy Jarosław.

IV.2.2. Warunki wprowadzania ścieków

IV.2.2.1. Ścieki ze stacji uzdatniania wody wraz z wodami opadowo-roztopowymi będą wprowadzane do ziemi poprzez rów melioracyjny wylotem kanalizacji deszczowej W-1 o współrzędnych geograficznych N 50° 0' 47.1" i E 22° 46' 15.7"

IV.2.2.2. Wody opadowo-roztopowe z dachów budynków będą wprowadzane do ziemi poprzez studzienkę kanalizacji deszczowej oraz zbiornik infiltracyjno-odparowujący wylotem kanalizacji deszczowej W-2 o współrzędnych geograficznych N 50° 0' 41.61" i E 22° 46' 17.88" oraz przelewem ze zbiornika infiltracyjno-odparowującego zakończonym wylotem W-3 o współrzędnych geograficznych N 50° 0' 44.89" i E 22° 46' 19.43" poprzez rów melioracyjny.

IV.2.2.3. Ścieki przemysłowe w ilości $O_{\text{śr.d}} = 1,5 \text{ m}^3/\text{d}$ i $Q_{\text{maxr}} = 750 \text{ m}^3/\text{r}$ gromadzone będą w zbiorniku bezodpływowym oraz będą wywożone do oczyszczalni ścieków. Dopuszczalne stężenia w ściekach przemysłowych:

ChZT _o	750 mg O ₂ /dm ³ i poniżej
BZT ₅	500 mg O ₂ /dm ³ i poniżej
odczyn pH	6,5-9
zawiesiny ogólne	500 mg/dm ³ i poniżej
substancje ekstrahujące się eterem naftowym	100 mg/dm ³ i poniżej

IV.2.2.4. Ścieki bytowe w ilości $O_{\text{śr.d}} = 4,25 \text{ m}^3/\text{d}$ i $Q_{\text{maxr}} = 1\,750 \text{ m}^3/\text{r}$ wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych Zakładu Komunalnego Gminy Jarosław.

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

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 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 wykonanej z tworzywa sztucznego, szczelnej zamykanej beczce opisanego nazwą i kodem odpadu, na wybetonowanym podłożu bez kratki ściekowej oznaczonej nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów zlokalizowanym w budynku biurowo-magazynowym,
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	

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 w miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu; opakowania po dodatkach produkcyjnych oraz pozostałe opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi - w miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów.
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 nazwa 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 miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów lub przekazywane do sklepu w dniu zakupu nowego urządzenia.
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w oryginalnych opakowaniach na regałach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odczynników chemicznych.
11.	16 06 01*	Akumulatory ołowiowe	Nie będzie magazynowany

12.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (szlamy ze zbiornika metanolu)	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów.
13.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpad bezpośrednio z wirówek pompowany będzie do zbiornika Z-49 lub przy wykorzystaniu zbiorników pośrednich typu mauser a następnie przepompowywana do zbiorników 105, 106, 107 i 108. Sposób zabezpieczenia zbiorników jak w pkt. I.5 decyzji.
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady zbierane w separatorach na kanalizacji a następnie magazynowane będą w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów.
15.	18 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady magazynowane będą w pojemniku opisanym nazwą i kodem odpadu magazynowane w magazynie odpadów

Tabela10 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpad magazynowany będzie w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w części biurowej budynku biurowo-magazynowego.
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.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów

6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany będzie 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 w workach foliowych oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
8.	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
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpad magazynowany będzie w pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
10.	16 07 99	Inne niewymienione odpady (z czyszczenia zbiorników)	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
11.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Odpad bezpośrednio z wirówek pompowany będzie do zbiornika Z-49 lub przy wykorzystaniu zbiorników pośrednich typu mauser a następnie przepompowywana do zbiorników 105, 106, 107, 108 . Sposób zabezpieczenia zbiorników jak w pkt. I.5 decyzji
12.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowe będą na utwardzonym placu magazynowym oznaczonym nazwą i kodem odpadu, za budynkiem biurowym.
13.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady magazynowe będą na utwardzonym placu magazynowym oznaczonym nazwą i kodem odpadu, za budynkiem biurowym.
14.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowe będą na utwardzonym placu magazynowym oznaczonym nazwą i kodem odpadu, za budynkiem biurowym.
15.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

Tabela 11 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	R3
2.	07 06 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	D10
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	R9
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	R9
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	R14, R4, R5, D10
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	R14, R4, D10
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	D10
8.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	R3, R14
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R15
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne	R9, R10
11.	16 06 01*	Akumulatory ołowiowe	R4, R6
12.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (szlamy ze zbiornika metanolu)	R3, R14, D10
13.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	R1, R15, D8, D9
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	R3, R14, D10
15.	18 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	D9, D10

Tabela 12 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	R4, R5, D9, D10
2.	12 01 13	Odpady spawalnicze	R4, R14, D5
3.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R4, R14, D5
4.	16 01 03	Zużyte opony	R3, R14
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R3, R14
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R3, R14
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, D10
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R4, R5, R14
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	R4, R6
10.	16 07 99	Inne niewymienione odpady (z czyszczenia zbiorników)	R3, R1, R14, D10
11.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	R1, R15, D8, D9
12.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14
13.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	R14
14.	17 04 05	Żelazo i stal	R4
15.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R3, D10

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

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

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

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

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

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

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

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

IV.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów

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

Tabela 13 Odzysk w instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do odzysku	Ilość odpadów przeznaczonych do odzysku [Mg/rok]
1.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1,5
2.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (szlasy ze zbiornika metanolu)	0,3
3.	16 07 99	Inne niewymienione odpady (z czyszczenia zbiorników)	20
4.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	0,56
5.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	15 000
6.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	15 500

Tabela 14 Odzysk poza instalacją

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do odzysku	Ilość odpadów przeznaczonych do odzysku [Mg/rok]
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	100

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

Tabela 15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do odzysku	Sposób magazynowania odpadów
1.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady będą magazynowane w oznakowanym nazwą i kodem odpadu pojemniku w laboratorium i po napełnieniu zbiornika dodawane do mieszaniny reakcyjnej w reaktorze.
2.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (szlamy ze zbiornika metanolu)	Po czyszczeniu zbiorników odpady nie będą magazynowane lecz dodawane bezpośrednio do mieszaniny reakcyjnej.
3.	16 07 99	Inne niewymienione odpady (z czyszczenia zbiorników)	Po czyszczeniu zbiorników odpady nie będą magazynowane lecz dodawane bezpośrednio do mieszaniny reakcyjnej.
4.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Odpad magazynowany będzie w zbiornikach magazynowych nr 105, 106, 107, 108.
5.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany będzie w zbiornikach magazynowych nr 105, 106, 107, 108.
6.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpad nie będzie magazynowany bezpośrednio z komór olejowych separatorów będzie dodawany do mieszaniny reakcyjnej.
7.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowe będą na utwardzonym placu magazynowym oznaczonym nazwą i kodem odpadu, za budynkiem biurowym

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 rozproszaniem i transportowana na miejsce magazynowania.

IV.4.3. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku

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

Odpady o kodach **07 06 08***, **16 07 09***, **16 07 99**, **19 08 10*** poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako **R3** (recykling lub regeneracja 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 **R15** (przetwarzanie odpadów, w celu przygotowania do odzysku). Odpady będą mieszane z gliceryną stanowiącą produkt uboczny reakcji estryfikacji celem przygotowania do odzysku w biogazowni. Zawartość wody powirówkowej w glicerynie będzie wynosić od 10% do 50% w zależności od indywidualnych wymagań odbiorcy (biogazowni). Zmieszanie będzie następować w zbiornikach magazynowych o nr 105, 106, 107, 108.

Odpad o kodzie **17 01 01** poddawany będzie procesowi odzysku kwalifikowanemu jako **R14** (inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części) i wykorzystany do utwardzania powierzchni terenu działek mieszczących się w granicy instalacji. Powierzchnie utwardzane będą jednocześnie uszczelniane, tak by zapobiec niekontrolowanemu przedostaniu się substancji zanieczyszczających do środowiska.

IV.5. Warunki emisji hałasu do środowiska.

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

Tabela 16

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Wymiary źródła szer./dł./wys. lub wysokość zawieszenia źródła [m]	Czas pracy źródła [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”					
1.	B1	Budynek produkcyjny	48 x 41 x 8,1	16	8
2.	B2	Wiata produkcyjna	24,3 x 12,8 x 4	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”					
3.	H1	Zespół 4-ch pomp przy tacy T1 i T2, w tym 2-ie z silnikami o mocy 4 kW i dwie z silnikiem 11 kW	0,2	4	1

4.	H2	Zespół 4-ch pomp przy tacy T3 z silnikami o mocy 1,5 kW	0,2	2	0,25
5.	H3	Zespół 3-ch pomp przy tacy T4, w tym 2-ie z silnikiem o mocy 11 kW i 1-na silnikiem o mocy 7,5 kW –	0,2	6	1,25
6.	H4	Zespół łącznie 9-iu pomp przy reaktorach nr 36 i 36a, pracujących na zewnątrz, z silnikami o mocy 1 * 2,2 kW i 8 * 7,5 kW	0,1	4	2
7.	H5	1-na pompa w układzie zbiornika wagowego nr 4 z silnikiem o mocy 11 kW	0,1	11	6
8.	H6	1-na pompa mieszająca zbiornika nr 37 z silnikiem o mocy 7,5 kW oraz 2 pompy wypompowujące ze zbiornika 0,137 z silnikiem o mocy 2,2 kW	0,1	16	8
9.	H7	Zespół 6-ciu pomp przy wyparce gliceryny nr 60, z silnikami o mocy 1 * 0,55 kW, 2 * 1,5 kW, 2 * 3 kW i 1 * 7 kW	0,1	12	5
10.	H8	Zespół 2-ch pomp pracujących dla zbiorników sedymentacyjnych nr 38, 39 i 40 z silnikami o mocy 7,5 kW	0,1	14	6
11.	H9	1-na pompa dla potrzeb zbiornika nr 6, z silnikiem o mocy 2,2 kW	0,1	2	0,5
12.	H10	Zespół 2-ch pomp przy dehydratorze wody nr 11, z silnikami o mocy 5,5 kW	0,1	16	6
13.	H11	Zespół 6-ciu pomp przy dehydratorze metanolu nr 18, z silnikami o mocy 2 * 4,0 kW, 2 * 5,5 kW i 2 * 7,5 kW	0,1	12	6
14.	H12	Zespół 2-ch pomp przy zbiornikach dodatków nr 21A i 22A, z silnikami o mocy po 3,0 kW	0,1	3	1,5
15.	H13	Zespół łącznie 8-iu pomp do roztankow. / zatankow. oleju /smalcu w parku zbiorników magazynowych oleju i smalcu z silnikami o mocy 1 * 5,5 kW, 2 * 11 kW oraz 5 * 7,5 kW	0,1	4	2

16.	H14	Zespół 3-ch pomp przy zbiornikach magazynowych estrów z silnikami o mocy 11 kW	0,1	14	6
17.	H15	Wylot komina kotłowni parowej kontenerowej	5,2	16	8
18.	H16-H23	Wentylator WO-40PW	6,3	8	4
19.	H24-H25	Zespół chłodniczy Carrier (2 wentylatory)	1,0	16	8
20.	H26	Sprężarka powietrza	0,5	4	2

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

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

Tabela 17

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Olej roślinny i smalec	Mg/rok	125 000
2.	Azot ciekły lub gazowy	Mg/rok	25
3.	Tetrafluoroetan	Mg/rok	0,12
4.	Gaz chłodniczy	Mg/rok	0,005
5.	Metanol	Mg/rok	15 600
6.	Metanolan sodu	Mg/rok	2 200
7.	Wodorotlenek potasu	Mg/rok	1 000
8.	Kwas cytrynowy	Mg/rok	125
9.	Antyoksydant	m ³ /rok	14
10.	Depresator	m ³ /rok	35
11.	Odczynniki chemiczne	m ³ /rok	0,55
12.	Ergolid A	Mg/rok	5
13.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	0,375
14.	Chlorek sodu	Mg/rok	15
15.	Energia elektryczna	MWh /rok	5 800
16.	Gaz ziemny	m ³ /rok	1 315 600
17.	Olej opałowy lekki	m ³ /rok	344

V.2. Pobór wody dla potrzeb instalacji

Tabela 18

Lp.	Rodzaj wody	Jednostka	Pobór wody
1.	Woda sanitarna na potrzeby bytowe	m ³ /rok	1 750
2.	Woda przemysłowa na cele przemysłowe (przemycanie estrów)	m ³ /rok	26 340

VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

V.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 (od 31.12.2012r.)	System komputerowy (od 31.12.2012r.)
Magazyn metanolanu sodu	Poziom napełnienia	Ciągła (od 30.04.2012r.)	System komputerowy (od 30.04.2012r.)
	Temperatura	Ciągła (od 30.04.2012r.)	System komputerowy (od 30.04.2012r.)
Reakcja (reaktory)	Temperatura	1 raz w ciągu zmiany	W raporcie zmiany
	Ilość surowców podawanych do reaktora	Każdorazowo przy załadunku	W raporcie zmiany
Dehydrator metanolu (odmetanowanie estrów)	Temperatura	1 raz w ciągu zmiany	W raporcie zmiany
	Ciśnienie	1 raz w ciągu zmiany	W raporcie zmiany
Dehydrator wody (odwodnienie estrów)	Temperatura	1 raz w ciągu zmiany	W raporcie zmiany
	Ciśnienie w linii załadunku pompach podających (na)	1 raz w ciągu zmiany	W raporcie zmiany

Dozowanie depresatora i antyutleniacza	Zważona ilość	Każdorazowo przy dozowaniu do zbiornika zmieszania dodatków	W raporcie zmiany
--	---------------	---	-------------------

- 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	W pliku (chromatogram)
Produkt gotowy	Zawartość acylogliceroli	Raz na tydzień	W pliku (chromatogram)
Produkt gotowy	Zawartość wody	Każdorazowo przed przyjęciem produktu do magazynu	W raporcie z badań
Produkt gotowy	Gęstość	Przed wysyłką towaru	Na etykiecie próbki archiwizowanej w laboratorium oraz w dokumentach towarzyszących sprzedaży estrów
Półprodukt	CFPP	Każdorazowo okresie zimowym przed przyjęciem produktu do magazyn. Dodatkowo w razie potrzeby	W raporcie z badań. Dodatkowo 100 ostatnich badań zostaje zapamiętanych w urządzeniu.
Produkt gotowy	Liczba kwasowa	Raz na miesiąc	W raporcie z badań.
Produkt gotowy	Zawartość P, Na, Mg oraz Ca.	Raz na miesiąc	W pliku

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

V.1.2. Prowadzona będzie bieżąca kontrola jakości i ilości surowców i materiałów wykorzystywanych w procesie produkcyjnym.

V.1.3. Pomiar zużycia gazu ziemnego będzie odbywał się poprzez licznik gazu ziemnego, zlokalizowanym przed ogrodzeniem od strony bocznic kolejowej. Odczyt zużycia gazu ziemnego będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

V.1.4. Pomiar zużycia energii elektrycznej będzie odbywał się poprzez licznik, zlokalizowanym kontenerowej stacji trafo (KST). Odczyt zużycia energii elektrycznej będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

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

VI.3. Monitoring poboru wody i emisji ścieków

VI.3.1. Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb instalacji z sieci zewnętrznej będzie odbywał się za pomocą wodomierzy umieszczonych w punktach włączenia poszczególnych rodzajów pobieranej wody:

- pomiar zużycia wody sanitarnej za pomocą różnicy wskazań wodomierza zainstalowanego na wejściu na teren zakładu i wodomierza zainstalowanego na wejściu do budynku produkcyjnego
- pomiar zużycia wody przemysłowej za pomocą wskazania wodomierza zainstalowanego na wejściu do budynku produkcyjnego oraz przy zbiorniku myjącym.

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

VI.3.4. Ilości i jakości odprowadzanych ścieków

VI.3.4.1. Pomiar ilości ścieków:

- ilość ścieków wywożona do oczyszczalni ścieków przemysłowych będzie każdorazowo odnotowana w rejestrze.

VI.3.4.2. Kontrola jakości odprowadzanych ścieków:

- kontrola jakości ścieków wywożonych do oczyszczalni ścieków będzie przeprowadzana, każdorazowo przed wywozem, we wskaźnikach BZT, CHZT, zawiesiny ogólne, pH, substancje ekstrahujące się eterem naftowym,
- kontrola jakości ścieków wprowadzanych do ziemi poprzez rów melioracyjny wylotem kanalizacji deszczowej W-1 prowadzona będzie co 2 miesiące we wskaźnikach CHZT, zawiesiny ogólne, pH, węglowodory ropopochodne, siarczany i chlorki.

Czas trwania awarii urządzeń wodnych nie może przekroczyć 24h

VI.4. Monitoring emisji hałasu do środowiska

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

Tabela 21

Lp.	Symbol oznaczenia punktu pomiarowego	Współrzędne w układzie współrzędnych płaskich prostokątnych "1992"	
		Długość geograficzna	Szerokość geograficzna
1.	P1	E 22 ⁰ 46` 4.82``	N 50 ⁰ 0` 41.71``
2.	P2	E 22 ⁰ 46` 6.53``	N 50 ⁰ 0` 40.69``
3.	P3	E 22 ⁰ 46` 13.11``	N 50 ⁰ 0` 39.63``

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

VI.5. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne

VI.5.1. Jako punkty pomiarowe ustalam:

- piezometr P1 zlokalizowany na dopływie wód podziemnych,
- piezometry P2 oraz P3 zlokalizowane na odpływie wód podziemnych.

VI.5.2. Częstotliwość i zakres pomiarów:

- jeden pomiar do końca 2012r.,
- w pozostałym okresie – nie rzadziej niż co 2 lata.

Pomiary należy wykonać w zakresie wskaźników:

- odczyn pH,
- temperatura,
- zawartość chromu,
- zawartość sodu,
- zawartość siarczanów,
- zawartość chlorków,
- suma WWA
- zawartość substancji ropopochodnych,
- zawartość OWO,
- zawartość metanolu.

Badania jakości wód podziemnych należy wykonywać zgodnie z metodyką referencyjną wskazaną w obowiązujących przepisach szczególnych.

VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych

VII.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym

wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VII.2. O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej stosowane będą sposoby zabezpieczenia środowiska, postępowania i powiadamiania zgodnie z opracowany i zatwierdzonym Programem Zapobiegania Awariom oraz pozostała obowiązująca dokumentacją tym zakresie.

IX. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

IX.2. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

IX.3. Przestrzegane będą instrukcje postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

IX.4. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

IX.5. Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

IX.6. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w punkcie II decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

IX.7. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie VI decyzji.

IX.8. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

IX.9. Miejsca załadunku/rozładunku surowców i produktów wyposażone będą w tace uszczelnione geomembraną dla zbierania ewentualnych wycieków.

IX.10. Miejsca rozlewu substancji na każdym etapie produkcji zabezpieczone będą poprzez zastosowanie uszczelnionych tac z włączeniem rozlewów do kanalizacji deszczowej z separatorem. Drogi i place oraz wanny pod zbiornikami jednopłaszczyznowymi będą wyposażone w system kanalizacji deszczowej z separatorem gwarantujące zatrzymanie rozlewu.

IX.11. Naziemne rurociągi transportujące substancje będą hermetyczne.

X. Dodatkowe wymagania

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

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

X.3. Do dnia 30 września 2012r. należy przedstawić dokumentację hydrogeologiczną w zakresie ustalenia jakości gleb i wód podziemnych.

XI. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania poszczególnych warunków, zapisy decyzji obowiązują z chwilą gdy decyzja stanie się ostateczna

XII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 15 marca 2022r.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 7 listopada 2011r. EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o.o., Surochów 160A, 37- 500 Jarosław, REGON 651535211 wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych służącej do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej – produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie od numerem 786/2011.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z ust. 4 pkt. 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych służącej do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej.

Organem właściwym do wydania pozwolenia jest marszałek województwa na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska 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.

Na rozbudowę i modernizację instalacji do produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych prowadzący instalację uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach Wójta Gminy Jarosław z dnia 17 marca 2011r., znak: RDG- II/7335/1/2011.

Pismem z dnia 10 listopada 2011r. znak: OS-I.7222.61.1.2011.DW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (tj. 25.11.2011r.-16.12.2011r.) 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 przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska pismem z dnia 10 listopada 2011r. znak: OS-I.7222.61.1.2011.DW

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 16 grudnia 2011r. oraz szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 28 grudnia 2011r. znak: OS-I.7222.61.1.2011.DW wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie źródeł powstania i sposobu postępowania z odpadami, sposobów zapobiegania i minimalizacji wpływu instalacji na środowisko i monitoringu wszystkich emitowanych z instalacji zanieczyszczeń do środowiska oraz analizy spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki przez instalację.

Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 14 lutego 2012r. Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

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

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach

normalnego funkcjonowania instalacji. W dokumentacji wykazano, że emisja do powietrza nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu. Ponadto emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W decyzji nie ustalono wartości dopuszczalnej emisji ze źródeł energetycznego spalania paliw eksploatowanych na terenie Spółki. W skład tych źródeł wchodzi dwa kotły gazowe o nominalnej mocy cieplnej 0,92 MW_t i 1,209 MW_t do wytwarzania pary technologicznej służącej do utrzymania żądanej temperatury procesu, a wytwarzane w nich spaliny nie są wykorzystywane w procesie technologicznym oraz dwa kotły i dwa podgrzewacze ciepłej wody użytkowej o nominalnej mocy cieplnej 0,16 MW_t. W związku z tym w/w źródła nie wymagają pozwolenia, a jedynie zgłoszenia w trybie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia.

W pozwoleniu nie określono emisji ze zbiorników oleju rzepakowego, którego głównym składnikiem są trójglicerydy kwasów tłuszczowych pochodzenia roślinnego głównie hydroksyoleinowego oraz zbiorników magazynowych estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych zawierające głównie łańcuchy alifatyczne o ilości węgla w łańcuchu powyżej 12. Żadna z wymienionych substancji nie jest objęta poziomami dopuszczalnymi określonymi w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu ani wartościami odniesienia określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. W związku z czym zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia, dopuszczalnej emisji w pozwoleniu nie określa się.

W pozwoleniu nie określono usytuowania stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza ze względu na brak technicznych możliwości zainstalowania zgodnie z obowiązującymi standardami pomiarowymi i wymaganiami BHP stanowiska pomiarowego na odpowietrzeniach. Monitoring emisji metanolu do powietrza będzie prowadzony na podstawie wykonywanego bilansu masowego.

Zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3 b ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji określono warunki emisji ścieków do ziemi. Ścieki przemysłowe ze stacji uzdatniania wody oraz ścieki opadowo-roztopowe z powierzchni zanieczyszczonych po oczyszczeniu będą wprowadzane do ziemi poprzez rów melioracyjny. Ścieki opadowo-roztopowe z dachów budynków wprowadzane będą do ziemi poprzez zbiornik infiltracyjno-odparowujący. Dopuszczalne do zrzutu stężenia zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do wód oraz ich monitoring określono w oparciu o rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r.

w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego. Ścieki przemysłowe z laboratorium i mycia hal gromadzone w zbiorniku bezodpływowym będą wywożone do oczyszczalni ścieków zgodnie z umową cywilno-prawną.

Zgodnie z art. 193 ust 2 ustawy Poś pozwolenie wodnoprawne wydane decyzją Starosty Jarosławskiego z dnia 12 lutego 2010r. znak: OLR.II.6223-01/09 wygasa z dniem, kiedy niniejsze pozwolenie zintegrowane stanie się ostateczne.

Woda dla potrzeb bytowych w ilości $Q_{\text{śr.d}} = 4,21 \text{ m}^3/\text{d}$, oraz woda przemysłowa w ilości $Q_{\text{śr.d}} = 66,39 \text{ m}^3/\text{d}$ dla potrzeb instalacji będzie pobierana od dostawcy zewnętrznego tj. z sieci wodociągowej Zakładu Komunalnego Gminy Jarosław zgodnie z umową cywilno-prawną.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania i odzysku. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Zgodnie z art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach, w punkcie IV.4 decyzji ustalono warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów o kodach: 07 06 08*, 16 07 09*, 16 07 99, 19 08 10* metodą R3 (recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki) – uzyskiwane będą z nich estry metylowe wyższych kwasów tłuszczowych. Odpad o kodzie 17 01 01 poddawany będzie procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R14 (inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części) i wykorzystany będzie do utwardzania powierzchni terenu działek mieszczących się w granicy instalacji. Odpady o kodach 16 10 01* i 16 10 02 poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R15 (przetwarzanie odpadów, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recykliżu) – wytwarzany będzie odpad przeznaczony do odzysku w biogazowi.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W decyzji ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonej przez operatora instalacji wynika, że występują okresy pracy tej instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym zgodnie z art. 188, w niniejszej decyzji ustalono dla instalacji maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Dla monitorowania wpływu instalacji na jakość wód podziemnych, w punkcie VI.5. niniejszej decyzji wskazano trzy otwory obserwacyjne (piezometry P1, P2 i P3). Wyniki analiz kontrolnych stanu jakości wody z tych piezometrów pozwolą na ocenę, czy instalacja nie powoduje pogorszenia stanu jakości wód podziemnych, bądź przekroczenia standardów jej jakości poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Ponadto zobowiązano na podstawie art. 151 Poś prowadzącego instalację do przedłożenia wyników badań jakości wód podziemnych i gleby z terenów instalacji do dnia 30 września 2012r. (dokumentację hydrogeologiczną sporządzoną zgodnie z § 12 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 października 2005r. w sprawie szczegółowych wymagań, jakim powinny odpowiadać dokumentacje hydrogeologiczne i geologiczno-inżynierskie)

Na podstawie art. 151 w związku z art. 188 ust.3 pkt 5 zobowiązano prowadzącego instalację do przekazywania wyników przeprowadzonych pomiarów wielkości emisji z instalacji w formie określonej w obowiązującym rozporządzeniu dotyczącym prezentacji wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- Reference Document on Best Available Techniques for the Manufacture of Organic Fine Chemicals – Chemikalia organiczne głęboko przetworzone
- Draft Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector - Systemy zarządzania/oczyszczania ścieków i gazów odlotowych w sektorze chemicznym
- Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems - Przemysłowe systemy chłodzenia
- Reference Document on General Principles of Monitoring - Ogólne zasady dotyczące monitoringu

- Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage. - Emisje z magazynowania
- Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency. - Efektywność energetyczna

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

	<p>ciepło z instalacji odzysku z dehydratora i układu chłodniczego.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Zapobieganie i kontrola przypadkowych wycieków do środowiska poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - program bieżącej kontroli i napraw przecieków na rurociągach i urządzeniach prowadzący do znaczącego obniżenia emisji, - stopniowana naprawa przecieków polegająca na wyborze i naprawie znacznych przecieków; ustalenie progowego poziomu przecieków, powyżej którego przecieki są natychmiast usuwane, - instalowanie nowych elementów o gwarantowanej szczelności, - stosowanie wysokosprawnego wyposażenia: -zawory – z podwójnym uszczelnieniem o niskim przecieku -pompy – z podwójnym uszczelnieniem cieczowym lub gazowym lub zanurzone w cieczy, sprężarki i pompy próżniowe – z podwójnym uszczelnieniem cieczowym lub gazowym lub pompy bez uszczelnień albo pojedyncze uszczelnienie z równoważnym poziomem przecieków, -kołnierze – ograniczać liczbę, stosować skuteczne uszczelki -otwarte wyloty – stosować zaślepki, kurki, zatyczki, stosować zamknięcia cieczowe na króćcach poboru próbek, ograniczać czas poboru próbek -zawory bezpieczeństwa – stosować na wylotach 	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie stosowane są następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - na bieżąco są kontrolowane i usuwane wszelkie przecieki, - w sytuacji kilku przecieków usuwany jest w pierwszej kolejności przecieków znaczących rozmiarów; zostanie ustalony progowy poziom przecieków, - instalowane nowe elementy są o gwarantowanej szczelności, - zawory są stosowane z podwójnym uszczelnieniem, - sprężarki i pompy próżniowe są stosowane z uszczelnieniem, - kołnierze stosowane w ograniczonej ilości, w połączeniach stosowane są skuteczne uszczelki, - zawory bezpieczeństwa (oddechowe) zainstalowane w celu wyrównania ciśnień w zbiorniku i na zewnątrz. Zawory oddechowe na zbiornikach metanolu i metanolanu sodu są poprzedzone przerywaczami płomienia, wyposażonymi w siatki zabezpieczające przez rozprzestrzenianiem się płomienia, - próby do badań jakości estrów są pobierane z urządzeń za pomocą przeznaczonych do tego celu otworów, które stanowią pomijalnie małe źródło emisji metanolu, - system kanalizacji ścieków i urządzeń do ich gromadzenia i oczyszczania jest podziemny, zamknięty, wyposażony zasuw/zawory bezpieczeństwa na studzienkach zapewniających zatrzymanie ewentualnego rozlewu w kanalizacji <p>Wymagania BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>Ogólna zasada BAT dla zanieczyszczeń powietrza jest odpowiednią kombinacją lub wyborem kilku metod dla LZO i innych zanieczyszczeń. Zanieczyszczenia emitowane z procesów produkcyjnych związków organicznych cechuje bardzo zróżnicowana charakterystyka. Ograniczanie wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie do odzysku i ograniczania LZO metodą kondensacji o odzysku – 50 -98% + dodatkowe oczyszczanie, - ograniczanie wielkości emisji poszczególnych zanieczyszczeń innych niż LZO, - ograniczanie emisji substancji zapachowych. 	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie stosowane są następujące metody:</p> <ul style="list-style-type: none"> - w procesie stosuje się technikę kondensacji o skuteczności ponad 99% dla odzysku metanolu z procesu produkcyjnego i ponowne użycie w procesie, - zastosowanie wahadła gazowego dla zbiornika buforowego i reaktora dla ograniczenia emisji metanolu i substancji zapachowych. <p>Wymogi BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>Ograniczenie emisji dwutlenku siarki, dwutlenku azotu oraz lotnych związków organicznych poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - określenie ilościowej emisji tych substancji z różnych źródeł instalacji oraz określenie głównych emitorów (jako element bilansu), - ograniczanie emisji SO₂, NO_x i LZO jeśli jest to uzasadnione ekonomicznie, - stosowanie technik BAT do ograniczania emisji LZO z magazynowania i przeładunku substancji organicznych. 	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie stosuje się następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitorowanie emisji LZO będzie wykonywane na podstawie bilansów zużycia LZO (raz w roku) - hermetyczność instalacji do produkcji estrów zapewnia ograniczenie emisji LZO, a SO₂ i NO_x stosowanie jako paliwa gazu ziemnego. <p>Wymogi BAT w tym zakresie są spełnione.</p>

<p>Poziomy referencyjne głównych zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z zakładów produkcyjnych chemii organicznej bardzo się różnią w zależności od stosowanego procesu. Proponowane dla poszczególnych procesów wartości LZO wynikające z zastosowania technik BAT są bardzo zróżnicowane, dlatego przyjęto wskaźnik masowy. Na potrzeby niniejszej analizy uwzględniono wskaźnik metanolu odniesiony do wielkości produktu, a mianowicie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wskaźnik metanolu z procesów chemii organicznej wynosi – 0,0005 – 2,4 kg/kg produktu 	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie uzyskuje wartość wskaźnika metanolu w wysokości: 0,00003 kg/kg produktu (estrów)</p> <p>Wymagania BAT w tym zakresie są spełnione</p>
<p>Zapobieganie i ograniczanie zużycia wody oraz emisji zanieczyszczeń do wody.</p> <p>Zużycie wody w procesie technologicznym wynika z poziomu jakości wymaganej dla produktu.</p> <p>Ograniczenie zanieczyszczeń wody można uzyskać poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - bezpośrednie systemy schładzania, - materiały do usuwania wycieków w strategicznych punktach instalacji, - regularna kontrola instalacji pod względem wycieków i szybka naprawa, - oddzielenie systemów zbierania zanieczyszczonych substancji płynnych, ścieków, niezanieczyszczonej wody i płynów zawierających olej mineralny, - zwiększenie zawrotu wody odpadowej poprzez zidentyfikowanie opcji ponownego użycia wodnych ścieków, <p>stosowanie technik do redukcji zanieczyszczenia ścieków w każdym z poszczególnych procesów i instalacji.</p>	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie ograniczenie zużycia wody uzyskuje się przez prowadzenie badań jakościowych na poszczególnych etapach procesu i ustalanie na tej podstawie wymaganej ilości wody do przemywania produktu.</p> <p>Zużycie wody na cele technologiczne jest opomiarowane. Woda stosowana jest w technologii do przemywania produktu i do produkcji pary technologicznej – w związku z tym zużycie wody podlega kontroli ale nie może być przedmiotem nadmiernych oszczędności. Na potrzeby pozwolenia zintegrowanego identyfikuje się następujące wskaźniki zużycia jako wartości referencyjne w odniesieniu do 100% wartości produkcyjnej:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zużycie świeżej wody – 0,19 m³/ Mg przerabianego surowca, - zrzut ścieków – 0,015 m³/ Mg przerabianego wsadu. <p>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.</p> <p>Wymogi BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Ograniczenie zanieczyszczenia wody gruntowej zasługuje na szczególną uwagę. Bat w tym celu jest jedną z niżej podanych technik lub ich kombinacją:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki magazynowania i sprzęt do załadunku /rozładunku są zaprojektowane w taki sposób, aby zapobiec wyciekom i zanieczyszczeniu gruntu i wody, - systemy wykrywania przepełnienia zbiorników (alarmy lub automatyczne odcięcie), - zastosowanie materiałów nieprzepuszczalnych przy gruncie na terenie instalacji, - brak celowych wycieków do gruntu lub wody gruntowej, - systemy zbierania gdzie mogą wystąpić wycieki (np. tace, szyby wyłapujące), - monitorowanie jakości wody podziemnej 	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie zastosowano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki magazynowe surowców posadowione w wannie wykonanej w gruncie i uszczelnionej geomembraną, - zbiorniki produktów – dwupłaszczowe z detekcją wycieku, - zbiorniki metanolu i oleju opałowego – dwupłaszczowe z elektronicznym zabezpieczeniem przed wyciekami i przerywaczem płomienia, - miejsca załadunku/rozładunku wyposażone w tace uszczelnione geomembraną dla zbierania wycieków. <p>W instalacji prowadzony będzie monitoring jakości wody podziemnej.</p> <p>Wymogi BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Zarządzanie gospodarką odpadami</p> <p>Bat w celu zapobiegania i minimalizowania tworzenia się osadów i odpadów jest:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zapobieganie tworzeniu się odpadów i źródeł, - ograniczanie odpadów, których powstawania nie da się uniknąć, 	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie gospodaruje odpadami uwzględniając następujące wymogi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - systematycznie są prowadzone działania minimalizujące ilość wytwarzanych odpadów m.in. przez zwracanie do produkcji pobranych prób

<p>- zwiększenie recyklingu odpadów, - wprowadzenie dobrego systemu organizacyjnego operacji czyszczenia instalacji i porządkowych, - minimalizacja rozlewów olejowych i likwidowanie możliwości ich powstawania jako przeciwdziałanie zanieczyszczeniu gleby: <input type="checkbox"/> opracowanie i wdrożenie „Programu likwidacji wycieków z instalacji rurociągowych i zbiorników” z uwzględnieniem przeglądów bieżących i okresowych, monitoring korozji, stosowanie detektorów i zbiorników dwupłaszczowych, <input type="checkbox"/> dobór instalacji z minimalną ilością rurociągów podziemnych, stosowanie technik BAT określonych w BREF-ach dotyczących gospodarki odpadami</p>	<p>surowców i produktów do badań, zawracanie odpadów z czyszczenia zbiorników do procesu technologicznego, - magazynowanie odpadów odbywa się w miejscach na ten cel przeznaczonych zabezpieczających środowisko gruntowo-wodne, - prowadzona jest ilościowa i jakościowa ewidencja wytwarzanych odpadów, - corocznie przekazywana jest zbiorcze zestawienie o ilości i rodzaju wytwarzanych odpadów do marszałka województwa, - wytwarzane odpady są przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na transport, odzysk lub unieszkodliwienie, - odpady są przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku, a jeśli brak takiej możliwości to do unieszkodliwienia. Zakład realizuje obowiązki prawne, do których jest zobowiązany posiadacz odpadów. Dla ochrony środowiska gruntowo-wodnego zastosowano rozwiązania w postaci uszczelnionych tac w miejscach rozlewów z włączeniem rozlewów do kanalizacji deszczowej z separatorem, również utwardzone drogi i place są wyposażone w system kanalizacji deszczowej z separatorem, uszczelnione wanny pod zbiornikami jednopłaszczowymi gwarantujące zatrzymanie rozlewu. Warunki BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>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, 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</p>	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie stosuje się zbiorniki dobrane do rodzaju magazynowanego surowca lub produktu. Wszystkie zbiorniki stosowane w instalacji są stalowe i w zależności od rodzaju medium jednopłaszczowe lub dwupłaszczowe. Zbiorniki jednopłaszczowe posadzone w wannie zaizolowanej geomembraną. Przed możliwością wybuchu oraz utleniania powietrzem metanolu i metanolanu sodu chroni poduszka azotowa oraz zawór bezpieczeństwa. Zawory oddechowe znajdujące się na zbiornikach dobrane są do wydajności pomp napełniających i opróżniających zbiornik. Temperatura w zbiornikach jest utrzymywana na poziomie zapewniającym zdolność pompowania medium znajdującego się w danym zbiorniku. W trakcie rozładunku substancji niebezpiecznych – metanolu, metanolanu sodu oraz oleju opałowego zastosowano hermetyczność procesu – wahadło gazowego. Nalewaki są wyposażone w urządzenia zabezpieczające przed przelaniem zbiorników transportowych w czasie napełniania. Wymogi BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Ograniczanie emisji LZO (powinno być uwzględnione jako część programu unikania emisji odorów) przez: - hermetyczność procesu załadunek/wyładunek do zbiorników magazynowych, - odzyskiem ciekłych składników z procesu prod. i ograniczenie emisji do powietrza LZO.</p>	<p>Proces ograniczania emisji LZO odbywa się poprzez hermetyzację i odbieranie oparów ze zbiorników magazynowych metanolu i metanolanu sodu oraz oleju opałowego. Z procesu produkcyjnego opary metanolu są wprowadzane do skraplacza i zawracane do produkcji. Wymagania BAT są spełnione.</p>

<p>Prewencyjne zapobieganie wyciekom. Opracowanie i wdrożenie programu zapobiegania wyciekom (jako część programu zarządzania gospodarką odpadami) dla zapobiegania powstawaniu odpadów</p>	<p>Prewencyjne metody ograniczania wycieków i rozlewów są następujące: - kontrolowane zbieranie wycieków z uszczelnień pomp do zainstalowanych pod uszczelnieniami koryt zbierających, - izolowanie niekontrolowanych i kontrolowanych rozlewów surowców i produktów poprzez betonowe tace stanowisk nalewczych. Wycieki i rozlewy olejów z procesów produkcyjnych są ponownie zawracane do produkcji co minimalizuje ilość odpadów. Wymogi BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Stosowanie następujących technik dla procesu produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych: - kierowanie wód powirówkowych do oddzielnego zbiornika magazynowego. Woda powirówkowa ze względu na bardzo wysoką zawartość związków organicznych wymagałaby instalacji do jej oczyszczania o bardzo dużych rozmiarach i skomplikowanej technologii, co byłoby nieuzasadnione ekonomicznie, - odzysk nieprzereagowanej pozostałości z procesu.</p>	<p>W produkcji estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych stosuje się przemycanie produktu wodą do której przedostają się: sole, mydła, nieprzereagowane resztki kwasów tłuszczowych z produkcji estrów. Woda powirówkowa jest gromadzona w przeznaczonych do tego celu zbiornikach. Zawartość wymienionych substancji sprawia, że woda posiada właściwości wymagane do zastosowania w biogazowni i tak jest wykorzystana w instalacjach zewnętrznych. W procesie odzyskuje się nieprzereagowany metanol. Wymagania BAT są w tym zakresie spełnione.</p>
<p>BAT dla systemu energetycznego obejmuje m.in. następujące działania: - opracowanie i wdrożenie „Programu zarządzania energią” jako części „Systemu zarządzania ochroną środowiska” celem zwiększenia sprawności energetycznej zakładu, - wprowadzenie wysokosprawnych urządzeń procesowych i kotłów energetycznych, - prowadzenie akcji doskonalenia procesów spalania, - optymalizacja zużycia pary wodnej w procesach estryfikacji, - stosowanie jako podstawowego paliwa gazu ziemnego, a w sytuacjach awaryjnych uzupełnianie paliwem ciekłym, - ograniczanie emisji CO przez stosowanie wysokosprawnych technik spalania, - ograniczanie emisji NO_x poprzez zmniejszanie zużycia paliw np. na skutek odzysku ciepła z instalacji chłodniczej, stosowanie palników niskoemisyjnych, recyrkulację części spalin do strefy spalania, - ograniczenie emisji pyłów do 5 mg/m³, SO₂ – 35 mg/m³, NO_x – 150 mg/m³ przy zawartości tlenu 3% w spalinach ze spalania gazu ziemnego, a dla spalania oleju opałowego do: pyłów – 50 mg/m³, SO₂ – 850 mg/m³, NO_x – 400 mg/m³ przy zawartości tlenu 3% w spalinach.</p>	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie efektywnie gospodaruje energią czego dowodem są m. in.: stosowanie jako paliwa podstawowego – gazu ziemnego, - odzysk odpadowego ciepła z instalacji chłodzenia do ogrzewania zbiorników surowca, wody technologicznej oraz pomieszczeń biura. Instalacja energetycznego spalania paliw (kocioł parowy) spełnia wymagania dotyczące standardów emisyjnych.</p>
<p>Draft Reference Dokument on Best Available Techniques in Common Waste and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector (Systemy zarządzania/oczyszczania ścieków i gazów odlotowych w sektorze chemicznym)</p>	
<p>Dalszą BAT jest wdrożenie systemu gospodarki wodami ściekowymi i gazami odpadowymi (lub oceny ścieków/gazów odpadowych) jako podsystemu EMS przy zastosowaniu odpowiedniej kombinacji następujących działań:</p>	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie realizuje wymagania BAT w tym zakresie następująco: - na potrzeby wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przeprowadzono identyfikację</p>

<ul style="list-style-type: none"> - inwentaryzacja zakładu produkcyjnego i strumieni substancji, - sprawdzenie i identyfikacja najbardziej istotnych źródeł emisji dla każdego medium i sporządzenie ich listy według ładunku niesionych zanieczyszczeń, - sprawdzenie mediów odbierających zanieczyszczenia (powietrze i woda) i ich tolerancji na te emisje; na podstawie uzyskanych wyników należy określić przypadki, w których może być potrzebne głębsze oczyszczenie lub czy określone emisje są w ogóle do zaakceptowania, - sprawdzenie i identyfikacja poszczególnych procesów zużywających wodę i sporządzenie ich listy według ilości zużywanej wody, - ocena najbardziej efektywnych rozwiązań przez porównanie całkowitej skuteczności, - usuwania zanieczyszczeń, całkowitego bilansu efektów krzyżowych oraz technicznej, organizacyjnej i ekonomicznej wykonalności itd. - praktykowanie zmniejszania emisji u źródła, - powiązanie danych produkcyjnych z danymi o wielkości emisji w celu porównania obliczonych i rzeczywistych wielkości zrzutów, - preferowanie przetwarzania zanieczyszczonych strumieni u ich źródła, nie zaś ich rozcieńczanie lub późniejsze zcentralizowane oczyszczania, chyba że są uzasadnione powody do takiego postępowania, - stosowanie metod kontroli jakości dla oceny jakości procesów produkcyjnych i/lub przetwarzania odpadów w celu uniemożliwienia ich biegu poza kontrolą, - stosowanie zasad dobrej praktyki (GMP) do mycia urządzeń w celu zmniejszenia wielkości emisji do powietrza i wody, - wprowadzenie systemów urządzeń i procedur umożliwiających okresową detekcję odchyłań, które mogą wpłynąć na funkcjonowanie dalej umieszczonych urządzeń oczyszczających i spowodować ich niewłaściwe działanie, - ustalenie lokalnej strategii postępowania w przypadku pożaru i niekontrolowanych wycieków, - ustalenie lokalnego planu postępowania na wypadek pojawienia się zanieczyszczeń, - powiązania kosztów oczyszczania ścieków i gazów odpadowych z produkcją. 	<p>jakościową i ilościową strumieni zanieczyszczeń do powietrza, zanieczyszczeń zawartych w ściekach oraz odpadów w oparciu o technologię produkcji,</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmniejszenie emisji u źródła przebiega przez stosowanie metod odzysku LZO oraz wahadła gazowego w procesach przeładunkowych, - paliwem podstawowym jest gaz ziemny zawierający do 40 mg/Nm³ związków siarki, a olej opałowy na sytuacje awaryjne zawiera do 0,1 % siarki, - procesy produkcyjne są na białą kontrolowane, poszczególne urządzenia są wyposażone w aparaturę kontrolno-pomiarową, - ciągłe monitorowanie procesu technologicznego oraz kontrolowanie i ustawianie optymalnych technicznie parametrów pracy urządzeń, - kontrola pracy separatorów oleju. <p>Wymogi BAT są w tym zakresie spełnione.</p>
<p>Oddzielenie wody procesowej od niezanieczyszczonej wody deszczowej i innych dopływów czystej wody.</p> <p>Jeśli na terenie istniejącej fabryki nie stosuje się segregacji ścieków, możliwość zainstalowania tego rozwiązania pojawia się – przynajmniej częściowo – przy okazji większych modyfikacji urządzeń fabryki. Segregacja ścieków w zależności od zawartości zanieczyszczeń.</p>	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie odprowadza oddzielnie: wody poprocesowe, ścieki przemysłowe, ścieki bytowe oraz wody opadowe. Wody poprocesowe oraz ścieki są odprowadzane oddzielnymi systemami kanalizacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sieć kanalizacji sanitarnej, - sieć kanalizacji deszczowej, - sieć kanalizacji przemysłowej, <p>Docelowo wody poprocesowe trafiają do biogazowi, ścieki bytowe do kanalizacji gminnej, a wody opadowe są odprowadzane we własnym zakresie do ziemi.</p> <p>Wymogi BAT są w tym zakresie spełnione.</p>
<p>Założenie oddzielnego drenażu obszarów</p>	<p>Obszar zbiorników magazynowych surowców oraz</p>

<p>potencjalnie zanieczyszczonych włącznie z wykonaniem studzienek zbiorczych dla przechwytywania przypadkowych wycieków i przecieków z nieszczelności</p>	<p>tace do zbierania rozlewów wyposażone są w system drenażu włączony do kanalizacji deszczowej z separatorem. System kanalizacji wyposażony w zasuwę bezpieczeństwa, w razie awarii kanalizacja może przyjąć 22 m³ zanieczyszczonych ścieków. Wymogi BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>Powierzchniowy system kanalizacji. Dla instalacji pracujących w klimacie, gdzie temperatura powietrza spada poniżej zera, wymagania BAT dopuszczają podziemny system kanalizacji</p>	<p>Sieci kanalizacji sanitarnej, przemysłowej, deszczowej są wykonane jako podziemne. Wymogi BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>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 wodą pobieraną. Właściwymi urządzeniami do oczyszczania są: piaskownik, staw retencyjny, zbiornik retencyjny, filtr piaskowy, a dla węglowodorów mikrofiltracja lub separator.</p>	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie odprowadza czystą wodę opadową do zbiornika wodnego w granicach instalacji. Wody opadowe z powierzchni zanieczyszczonych są oczyszczane w separatorze zespolonym z odmulnikiem i po oczyszczeniu odprowadzane do ziemi w granicach instalacji. Wymogi BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>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 wybuchowości, - instalacja właściwego wyposażenia zapobiegającego zapłonowi mieszaniny palnych gazów z tlenem lub minimalizującego skutki takiego zapłonu.</p>	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie eksploatuje zbiorniki metanolu i metanolanu sodu wyposażone w poduszkę azotową dla wyeliminowania zagrożenia wybuchem. Wymogi BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Właściwymi technikami dla usuwania zasadniczej ilości LZO w źródłach niskotemperaturowych są: Metody odzysku surowców: - mokry skrubing, - kondensacja, - separacja membranowa, - adsorpcja lub kombinacja powyższych: - kondensacja/adsorpcja, - separacja membranowa/ kondensacja. Techniki obwisania stężenia – stosowane, gdy odzysk nie jest wykonalny z preferencją dla metod o niskim zapotrzebowaniu na energię, Metody spalania (termiczne lub katalityczne utlenianie) – stosowane, gdy inne metody o równej efektywności są niedostępne</p>	<p>Ograniczanie emisji LZO odbywa się przez odzysk surowca - metanolu metodą kondensacji i ponowne zwracanie do produkcji. Emisja podczas prac przetwarzania surowców jest ograniczona ze względu na wyposażenie układu w wahadło gazowe. Wymogi BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems (Przemysłowe systemy chłodzenia)</p>	
<p>Ograniczanie ilości ciepła odpadowego przez optymalizację ponownego wykorzystania ciepła wewnątrz lub na zewnątrz procesu technologicznego. Ponadto w ramach minimalizowania zużycia energii:</p>	<p>Ciepło z instalacji chłodzenia jest wykorzystane do podgrzewania zbiorników surowca, wody technologicznej oraz pomieszczeń biura. Zakład eksploatuje dwa niezależne systemy chłodzenia: układ Schillera i układ Carriera, z których jeden pracuje na freonie HFC 134A, a drugi na glikolu. W</p>

<ul style="list-style-type: none"> - ograniczenie oporów przepływu wody i powietrza, - zastosowanie urządzeń o wysokiej sprawności i niskim zużyciu energii, - ograniczenie liczby urządzeń energochłonnych. 	<p>razie awarii jednego układu następuje automatyczne przełączenie na drugi układ. Do chłodzenia nie jest stosowana woda.</p> <p>Wymogi BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>Ograniczanie ryzyka nieszczelności</p> <ul style="list-style-type: none"> - korzystanie z układu zgodnie z jego projektem, - wybór odpowiedniego dla jakości stosowanej wody materiału do konstrukcji urządzeń natryskowych w układach chłodzenia, - bieżąca kontrola szczelności układu 	<p>Systemy chłodnicze zostały zaprojektowane zgodnie z najlepszą wiedzą, zapewniającą ich prawidłowe działanie. Systemy pracują w układach zamkniętych bez wody. Na instalacji Carriera są zawory odcinające w różnych odległościach dla zminimalizowania skutków ewentualnego wycieku. Kontrola szczelności instalacji chłodzenia jest prowadzona na bieżąco.</p> <p>Wymogi BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>Reference Document on General Principles of Monitoring (Ogólne zasady dotyczące monitoringu)</p>	
<p>Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych</p>	<p>Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Za podstawę do wyboru parametrów posłużyło rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291). Monitoringowi podlega:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ilość pobieranej wody na podstawie odczytów wodomierzy na poszczególne punkty poboru - jakość ścieków wprowadzanych do kanalizacji gminnej - hałasu w ustalonych punktach. <p>Wymogi BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Wyniki monitoringu</p> <p>Jednostki miar stosowane do wyrażania monitorowanych emisji powinny być w pełni zgodne z jednostkami, w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji (np. mg/m³, kg/h)</p>	<p>Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Czas uśredniania i częstotliwości wykonywania Pomiarów Zalecana częstotliwość oraz zalecany czas uśredniania dla pomiaru zależą od typu procesu i zmian wielkości emisji w czasie (szybkozmiennie, wolnozmiennie). W przypadku wymagań pomiarowych zawartych w przepisach prawnych parametry te są ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkach, należy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru.</p>	<p>Zasadę tę zaproponowano przy formułowaniu proponowanego zakresu monitoringu we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Czas uśredniania oraz częstotliwość wykonywania pomiarów wynika z metodyk referencyjnych określonych w przepisach prawa.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Błędy pomiarowe</p> <p>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.</p>	<p>Pomiary zlecane do wyspecjalizowanych jednostek uwzględniają oszacowanie błędów pomiarowych zgodnie z odpowiednimi przepisami prawnymi, normami technicznymi i metodykami referencyjnymi Zgodnie z wymogiem art.147a ustawy Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. Nr 25, poz. 150 z 2008 r. ze zm.) badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych badań.</p> <p>Wymagania BAT w tym zakresie są spełnione.</p>
<p>Zakres monitoringu w pozwoleniu</p> <p>Obecnie jako dobrą praktykę przyjmuje się uwzględnianie następujących charakterystyk:</p> <ul style="list-style-type: none"> - status prawny dla danego pomiaru (czy jest wymagany przepisami prawnymi), - substancja lub parametr mierzony, - lokalizacja punktu poboru prób oraz miejsce analizy, 	<p>Częstotliwość wykonywania pomiarów, lokalizacja punktów pomiarowych, metodyki referencyjne oraz sposób prezentacji wyników są zgodne z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody – Dz. U. nr 206, poz. 1291 z 2008 r.

<ul style="list-style-type: none"> - 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. 	<ul style="list-style-type: none"> - 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. nr 215, poz. 1366, - stosowanymi normami PN. <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage. (Emisje z magazynowania)</p>	
<p>Projekt urządzeń do magazynowania BAT dla etapu projektowania zbiornika powinien uwzględniać:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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 (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.). 	<p>Przy projektowaniu i instalowaniu zbiorników i urządzeń towarzyszących uwzględniono: właściwości fizyko-chemiczne magazynowanych substancji, poziom oprzyrządowania, ilość wymaganych operatorów i zakres ich obowiązków, odległości od innych zbiorników, urządzeń i od granicy Zakładu. Przy projektowaniu uwzględniono również jakość i rodzaj materiałów konstrukcyjnych przeznaczonych do wykonania zbiorników i armatury.</p> <p>Do każdego zbiornika istnieje instrukcja technologiczno stanowiskowa zawierająca procedury dotyczące: uruchomienia, ruchu normalnego, zatrzymania, operacji specjalnych i sytuacji awaryjnych.</p> <p>System bezpieczeństwa przewiduje sposób zachowania się w sytuacjach awaryjnych służb technologicznych, służb awaryjnych w tym straży pożarnej.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Minimalizacja emisji</p> <p>Za BAT uważa się ograniczanie wszystkich emisji z magazynowania w zbiornikach, transportu i obsługi magazynowanych substancji zanim zostaną wyemitowane do środowiska.</p> <p>Ten BAT odnosi się do dużych urządzeń magazynowych z możliwością wykorzystania pewnego okresu czasu na wdrożenie tych technik.</p>	<p>Ograniczenie emisji z procesów magazynowania w EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie jest technicznie realizowane poprzez zastosowanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> – tzw. „wahadła gazowego” na zbiornikach metanolu i metanolanu sodu czyli podłączenia odpowietrzenia zbiorników magazynowych metanolu i metanolanu sodu do cysterny samochodowej lub kolejowej podczas ich napełniania co spowoduje zawrót oparów z nadłustrą zbiornika i ograniczenie emisji do powietrza na poziomie co najmniej 99% , – wypełnienie przestrzeni w zbiornikach metanolu i metanolanu sodu nad magazynowanymi substancjami azotem, spowoduje między innymi ograniczenia emisji związanych z tzw. małym oddechem wynikających ze zmian temperatur zewnętrznych, – transport substancji ze zbiorników do procesów produkcyjnych rurociągami i pompami w układach zamkniętych, hermetycznych. <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

<p>Zbiorniki specjalizowane 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.</p>	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie stosuje się zbiorniki specjalizowane, odpowiednio dobrane do magazynowanych surowców (stosowane są inne rodzaje zbiorników do magazynowania olejów rzepakowych, inne rodzaje dla metanolu oraz inny zbiornik dla metanolan sodu) i odpowiednio dobrane do magazynowanych produktów (inny rodzaj zbiorników dla estrów oraz inny rodzaj dla gliceryny) Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>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.</p>	<p>EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie jest przygotowany w sposób systemowy do przeciwdziałania powstawaniu sytuacji awaryjnych, do powiadamiania o i reagowania na zdarzenia awaryjne, do podejmowania środków ograniczających skutki sytuacji awaryjnych oraz do sprawnego usuwania potencjalnych skutków. Na sytuacje awaryjne EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie posiada „Program zapobiegania awariom” opracowany w 2011 r. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Produkty powinny być magazynowane w specjalnych, odpowiednio dobranych zbiornikach</p>	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie stosuje się zbiorniki specjalizowane, odpowiednio dobrane do magazynowanych surowców i produktów (stosowane są osobne zbiorniki do magazynowania każdego rodzaju surowców i materiałów). Wszystkie zbiorniki magazynowe wykonano w konstrukcji zapewniającej zgodność z rekomendowanymi w BREFie zasadami magazynowania tego typu surowców i produktów. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Przed emisją niezorganizowaną ze zbiorników chronią poduszki azotowe oraz ciśnieniowe/próżniowe zawory bezpieczeństwa</p>	<p>Wszystkie zbiorniki magazynowe używane w EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie to zbiorniki stalowe z dachem stałym wykorzystywane do magazynowania surowców (olej rzepakowy, metanol i metanolan sodu) i produktów (estry i gliceryna). Wszystkie zbiorniki magazynowe mają lub będą mieć zainstalowaną aparaturę kontrolno-pomiarową służącą do pomiaru poziomu napełnienia. Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency. (Efektywność energetyczna)</p>	
<p>BAT polegają na wdrożeniu i spełnieniu wymagań systemu zarządzania efektywnością energetyczną (ENEMS), który obejmuje, w zależności od warunków lokalnych, następujące elementy: – 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</p>	<p>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, podgrzewanie zbiorników oleju ciepłem z instalacji odzysku ciepła z budynku produkcyjnego poprzez wymiennik), – do końca 2013r. planowane jest uzyskanie certyfikatu w ramach Systemu Zarządzania</p>

<p>zgodności z przepisami</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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. 	<p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>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.</p>	<p>W EUROSERVICE ZPT Sp. z o.o. w Surochowie systemowe podejście do zarządzania energią przejawia się między innymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wykorzystaniem powstającego ciepła w instalacji chłodniczej, – eliminowaniem strat ciepła poprzez stosowanie odpowiedniej izolacji i uszczelnień w pomieszczeniach ogrzewanych. <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Ustalanie i dokonywanie przeglądu celów i wskaźników dotyczących efektywności energetycznej</p> <p>BAT polegają na ustaleniu wskaźników efektywności energetycznej poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – określenie wskaźników efektywności energetycznej odpowiednich dla danej instalacji, a w razie potrzeby, dla oddzielnych procesów, systemów lub jednostek, a także ocena ich zmiany w czasie lub po wprowadzeniu środków w zakresie efektywności energetycznej; – określenie i zarejestrowanie właściwych granic związanych z tymi wskaźnikami; – określenie i zarejestrowanie czynników, które mogą spowodować odstępstwa w zakresie efektywności energetycznej odpowiednich procesów, systemów lub linii. <p>Benchmarking</p> <p>BAT polegają na przeprowadzaniu systematycznych i regularnych porównań na poziomie sektorowym, krajowym lub regionalnym, w sytuacji gdy są dostępne potwierdzone dane.</p>	<p>Na potrzeby niniejszego wniosku dokonano porównania wskaźników zużycia energii elektrycznej i cieplnej. Wskaźniki będące wartościami odniesienia nie zostały ustalone dla procesu estryfikacji. Dlatego porównanie przeprowadzono w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych związków organicznych. Kształtują się one następująco:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zużycie energii elektrycznej na tonę surowca < 0,07 MWh, – zużycie energii cieplnej kształtuje się na poziomie 15 – 25 GJ/tonę produktu. <p>Oba wskaźniki dotrzymywane są w przypadku analizowanej instalacji. Uwzględniając maksymalną zdolność produkcyjną, identyfikuje się poziomy poniżej wskazanych wartości.</p> <ul style="list-style-type: none"> – zużycie energii elektrycznej przy produkcji bioestrów wynosi 0,048 MWh/h na tonę surowca – zużycie energii cieplnej wynosi 3,955 GJ/tonę produktów. <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>
<p>Energooszczędne projektowanie</p> <p>BAT polegają na optymalizacji efektywności energetycznej podczas planowania nowej instalacji, linii technologicznej lub systemu, lub też szeroko zakrojonej modernizacji poprzez rozważenie aspektów:</p> <ul style="list-style-type: none"> – uwzględnienie zagadnień energooszczędności na etapie koncepcyjnym; – opracowanie lub wybór energooszczędnych technologii; – prace w zakresie energooszczędnego projektowania powinien prowadzić ekspert w tej dziedzinie; 	<p>Przy projektowaniu i instalowaniu elementów instalacji uwzględniono optymalizację zużycia energii, w tym zagadnienia dotyczące wykorzystania ciepła z budynku produkcyjnego do podgrzewania zbiorników z olejem.</p> <p>Projektowanie uwzględniało również jakość i rodzaj materiałów konstrukcyjnych przeznaczonych do wykonania urządzeń oraz odpowiednie izolacje rurociągów i urządzeń.</p> <p>Prace projektowe każdorazowo powierzane są specjalistom posiadającym stosowne uprawnienia.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione w tym zakresie.</p>

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

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

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań i nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. Ponadto na podstawie wniosku uznano, że 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.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

Pozwolenie zostało wydane na wniosek podmiotu podejmującego realizację inwestycji zgodnie art. 191a ustawy Prawo ochrony środowiska.

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.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

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

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Opłata skarbową w wys. 506,00 zł
uiszczoną w dniu 4.11.2011r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Otrzymują:

- 1.EUROSERVICE Zakłady Przemysłu Tłuszczowego w Surochowie Sp. z o.o.
Surochów 160A, 37-500 Surochów
- 2.OS -I -a/a

Do wiadomości:

- 1.Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
- 2.Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów