

D E C Y Z J A Nr/OS/2015

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku z dnia z dnia 31 października 2014 r. złożonego przez pełnomocnika **Bioagra-Oil S.A. w Tychach** o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 20 stycznia 2010 r. Nr 232/OS/2009 (zmienioną decyzjami z dnia 28 kwietnia 2010r. Nr 1611/2010, z dnia 1 lutego 2011 r. Nr 338/OS/2011, z dnia 19 kwietnia 2011 r. Nr 293/OS/2011, z dnia 23 listopada 2011 r. Nr 3524/OS/2011, z dnia 8 lutego 2012 r. Nr 346/OS/2012, z dnia 26 listopada 2014 Nr 2585/OS/2014) dla instalacji do wytwarzania estrów kwasów tłuszczowych zlokalizowanej w Tychach przy ul. Przemysłowej 64

zmieniam

decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 20 stycznia 2010 r. Nr 232/OS/2009 (zmienioną decyzjami z dnia 28 kwietnia 2010r. Nr 1611/2010, z dnia 1 lutego 2011 r. Nr 338/OS/2011, z dnia 19 kwietnia 2011 r. Nr 293/OS/2011, z dnia 23 listopada 2011 r. Nr 3524/OS/2011, z dnia 8 lutego 2012 r. Nr 346/OS/2012, z dnia 26 listopada 2014 Nr 2585/OS/2014) dla Bioagra-Oil S.A. w Tychach dla instalacji do wytwarzania estrów kwasów tłuszczowych zlokalizowanej w Tychach przy ul. Przemysłowej 64 w następujący sposób:

**I. Rozdział I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw.
otrzymuje brzmienie:**

”I.1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji.

L. p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji	Branża IPPC	liczba instalacji	Prowadzący instalację Regon\KRS
1	Instalacja do wytwarzania estrów kwasów tłuszczowych	43-100 Tychy ul. Przemysłowa 64	41b	1	Bioagra-Oil S.A. w Tychach Regon: 140712338 KRS: 524-25-87-483

II.2. Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii.

W instalacji wytwarzane będą estry metylowe, do produkcji których stosuje się technologię firmy *C. M. Bernardini Plant Technologies for the Fats & Oil Industry*, polegającą na transestryfikacji metanolem oleju roślinnego przy obecności katalizatora, metanolanu sodu lub oleju otrzymanego podczas estryfikacji kwasów tłuszczowych, pochodzących z oleju roślinnego. Proces ten prowadzony będzie w sposób ciągły. Natomiast proces przetwarzania odpadowych olejów roślinnych prowadzony w węźle do tego przeznaczonym poprzez reakcję trans estryfikacji, a także proces estryfikacji gliceryną kwasów tłuszczowych będzie procesem okresowym (szarżowym).

W procesie transestryfikacji powstaje gliceryna, która po oddzieleniu od estrów metylowych, stanowi produkt handlowy. W procesie jej obróbki poprzez oczyszczanie i destylację uzyskuje się glicerynę gatunku I-ego o jakości farmaceutycznej oraz glicerynę II-ego gatunku (rafinowaną). Opcjonalnie gliceryna surowa może być sprzedawana także jako produkt handlowy.

Podstawowym produktem handlowym instalacji będą:

- estry metylowe kwasów tłuszczowych w ilości 200 000 Mg/rok.
Ponadto jako produkty handlowe w instalacji będą wytwarzane:
- gliceryna I-ego gatunku (o jakości farmaceutycznej) o stężeniu min 99,5% w ilości 18 000 Mg/rok,
- gliceryna II-ego gatunku (rafinowana) o stężeniu min. 90% o wielkości 804 Mg/rok,
- sól techniczna (sole destylacyjne „poliglicerole”) o wielkości 900 Mg/rok.
Opcjonalnie jako produkt, powstający na etapie transestryfikacji oleju roślinnego będzie wytwarzana:
- gliceryna surowa o parametrach technicznej (o stężeniu 50-80%) w ilości 20 000 Mg/rok.

A. Instalacja IPPC - Instalacja do wytwarzania estrów metylowych kwasów tłuszczowych (Wytwórnia Estrów Metylowych).

Instalację do wytwarzania estrów metylowych, stanowi zespół stacjonarnych urządzeń technologicznych powiązanych technologicznie, składający się z następujących węzłów:

- węzeł wytwarzania estrów metylowych,
- węzeł obróbki gliceryny,
- węzeł rektyfikacji metanolu,
- węzeł przetwarzania odpadowych olejów roślinnych i oleju poestryfikacyjnego.

1) **Węzeł wytwarzania estrów metylowych.**

W węźle tym prowadzone będą następujące procesy:

a) otrzymywanie estrów metylowych i separacja gliceryny:

Otrzymywanie estrów metylowych prowadzone będzie w procesie transestryfikacji trójglicerydów przebiegającym w nadmiarze alkoholu metylowego i w obecności katalizatora w reaktorze.

Zawartość reaktora przesyłana będzie następnie do dekantera gdzie następowac będzie rozdział faz na dwie frakcje ciężką i lekką.

Frakcja ciężka zawierająca glicerynę, katalizator oraz wodę przesyłana będzie do instalacji obróbki gliceryny. Frakcja lekka, którą stanowią estry metylowe, przesyłana będzie do drugiego reaktora, gdzie dodawać się będzie również metanol i katalizator, celem dokończenia reakcji i uzyskania maksymalnego przereagowania surowców. Strumień mieszaniny poreakcyjnej odprowadzany będzie następnie poprzez wymiennik ciepła do rozprężacza. W rozprężaczu następowac będzie

oddestylowanie metanolu zawartego w mieszaninie, który po skropleniu w skraplaczu, zawracany będzie do zbiornika buforowego metanolu. Produkt z rozprężacza spływać będzie do zbiornika dekantacyjnego, z którego faza glicerynowa, bogata w metanol i katalizator, zawracana będzie do pierwszego reaktora. Otrzymane estry metylowe zbierane będą w zbiorniku przejściowym, z którego podawane będą do procesu usuwania metanolu.

b) usuwanie metanolu, mycie i suszenie estrów metylowych:

Estry przesyłane będą do mieszacza, do którego dozowany będzie także kwas octowy. Substancje te kierowane będą do wymiennika ciepła, a następnie do komory odparowania metanolu, w której panuje obniżone ciśnienie. Próżnia w układzie wytwarzana będzie za pomocą specjalnej jednostki do wytwarzania próżni. Oddestylowany, wykroplony metanol kierowany będzie ponownie do destylacji. Estry metylowe odprowadzane będą do zbiornika przejściowego, a następnie do mieszacza, do którego dozowana będzie także woda myjąca i kwas cytrynowy. Produkt oddziela się od wody myjącej za pomocą separatorów odśrodkowych. Strumień metyloestru kierowany będzie następnie do kolumny suszącej gdzie dochodzi do usunięcia wody. Osuszone estry metylowe chłodzone będą następnie w wymiennikach ciepła. Po schłodzeniu estry przetłaczane będą do jednego z trzech zbiorników operacyjnych.

c) dozowanie dodatków:

Po wykonaniu analizy potwierdzającej spełnienie wymagań technicznych do otrzymanego produktu dozować się będzie dodatki i przepompowuje do zbiorników magazynowych. Jeżeli produkt nie będzie spełniać wymagań technicznych normy zawracany będzie do instalacji.

2. Węzeł obróbki gliceryny:

W węźle tym prowadzone będą następujące procesy:

a) usuwanie metanolu z gliceryny:

Proces prowadzony będzie w specjalnej komorze odparowania pod wpływem podwyższonej temperatury i działania zmniejszonego ciśnienia. Przed wprowadzeniem do komory gliceryna ogrzewana będzie w wymiennikach ciepła.

b) rozkład mydeł zawartych w glicerynie:

Fracja ciężka powstająca w procesie otrzymywania estrów metylowych i separacji gliceryny przesyłana będzie do reaktorów, do których dozowany będzie za pomocą pompy kwas solny, w celu przereagowania zawartych w niej mydeł do kwasów tłuszczowych. Otrzymana w wyniku tego procesu surowa gliceryna, oddzielana będzie następnie od kwasów tłuszczowych za pomocą ciągłych dekanterów, po czym przepływać będzie grawitacyjnie do zbiornika przejściowego, skąd po neutralizacji ługiem sodowym pozostającego w niej kwasu solnego, kierowana będzie do zbiornika magazynowego.

c) oczyszczanie surowej gliceryny:

Strumień gliceryny wprowadzany będzie poprzez wymiennik ciepła i mieszalnik statyczny, razem z dodatkiem kwasu solnego, do stanowiącego reaktor poziomy dekantera, w którym wytrącać się będą zanieczyszczenia. Roztwór z dekantera kierowany będzie następnie grawitacyjnie do trzech równoległych reaktorów pionowych, do których doprowadzać się będzie także, spełniający funkcję czynnika poprawiającego proces koagulacji, roztwór chlorku żelaza (III) oraz roztwór ługu sodowego.

d) estryfikacja kwasów tłuszczowych gliceryną:

Odpadowe kwasy tłuszczowe kierowane będą do reaktora estryfikacji, do którego dodawana będzie gliceryna i katalizator - tetra 2-etyloheksyloxytitanian. Reaktor wyposażony będzie w mieszadło i urządzenie podające katalizator. Zawartość reaktora będzie podgrzewana do odpowiedniej temperatury poprzez cyrkulację mieszaniny reakcyjnej przez wymiennik ciepła. Ciepło dostarczane będzie poprzez nośnik ciepła Seriola ogrzewany w piecu opalanym gazem ziemnym. Opcjonalnie, estryfikacji gliceryną będą też poddawane kwasy tłuszczowe otrzymane na etapie poprzednim. W reaktorze wytwarzane będzie za pomocą pompy próżniowej zmniejszone ciśnienie. Reaktor wyposażony będzie w chłodnicę zwrotną, w której następować będzie skraplanie oparów gliceryny. Po wykropleniu ich w chłodnicy, następuje zawrót gliceryny do reaktora. Zawartość tego reaktora zostaje skierowana do kolejnego reaktora, w którym zestryfikowany olej będzie suszony, myty i chłodzony. Olej ten wykorzystywany będzie następnie w procesie transestryfikacji w instalacji otrzymywania estrów metylowych.

d) zateżanie gliceryny:

Gliceryna po procesie oczyszczania zateżana będzie w układzie dwóch kolumn destylacyjnych, z wymuszoną cyrkulacją. Surowa gliceryna zasilać będzie pionowy, płaszczowo-rurowy wymiennik ciepła pierwszej kolumny. Po przejściu przez wymiennik ciepła, ciecz będzie wprowadzana do części oparowej, a następnie skraplana. Częściowo zateżona gliceryna przesyłana będzie w sposób ciągły pompą cyrkulacyjną z pierwszej kolumny destylacyjnej do drugiej kolumny destylacyjnej, w której utrzymywane będzie podciśnienie za pomocą pompy próżniowej. Ilość odprowadzanej gliceryny z drugiej kolumny będzie monitorowana za pomocą temperatury i regulowana za pomocą obrotów silnika pompy wypompowującej ciecz z kolumny destylacyjnej.

f) destylacja gliceryny:

Surowa gliceryna kierowana będzie poprzez wymiennik ciepła do układu suszenia, gdzie następować będzie jej wstępne zateżenie. Z układu suszenia glicerynę kierować się będzie do kolumny destylacyjnej. Kolumna destylacyjna składa się z dwóch sekcji. W sekcji dolnej następować będzie odparowanie gliceryny i wody. Przepływ cieczy ma charakter wymuszony za pomocą pompy cyrkulacyjnej. Do ogrzewania stosować się będzie parę o ciśnieniu 1,2 MPa. Z dna kolumny destylacyjnej odbierany będzie roztwór soli, który następnie odprowadzany będzie za pomocą pompy, do ogrzewanej olejowym nośnikiem ciepła wyparki filmowej. Z dołu wyparki filmowej odbierana będzie sól, opcjonalnie stanowiąca sól techniczną o parametrach handlowych lub odpad w postaci soli destylacyjnych. W sekcji górnej kolumny destylacyjnej opary wymywane będą w przeciwnym kierunku za pomocą częściowo zawracanego strumienia wykroplonej gliceryny. Przedestylowana gliceryna zostaje następnie skierowana do kolumny rektyfikacyjnej. Kolumna rektyfikacyjna wyposażona będzie w podwójne złoże, skraplacz, pompę recyrkulacyjną i odbieralnik gliceryny. W układzie kolumny rektyfikacyjnej zainstalowany też będzie drugi skraplacz gliceryny i niezależny odbieralnik. Będą to urządzenia do zbierania gliceryny II gatunku. Układ kolumny destylacyjnej i rektyfikacyjnej podłączony będzie do systemu próżniowego. System ten składać się będzie z dwóch inżektorów, dwóch urządzeń wspomagających tzw. busterów oraz dwóch skraplaczy powierzchniowych. Gliceryna z sekcji rektyfikacji kierowana będzie do sekcji dezodoryzacji, w której następuje usunięcie zapachów. Powstającą na tym etapie glicerynę II gatunku kierować się będzie do zbiornika magazynowego gliceryny II gatunku.

g) bielenie gliceryny:

Po dezodoryzacji, przeprowadzonej parą wodną, przedestylowana gliceryna, przesyłana będzie po ochłodzeniu do sekcji bielenia, składającej się z układu trzech, wypełnionych węglem aktywnym, urządzeń do wybielania tzw. bielników. Po przejściu przez bielniki gliceryna kierowana będzie

na tzw. filtry bezpieczeństwa. Otrzymana na tym etapie gliceryna o jakości farmaceutycznej, kierowana będzie do zbiornika buforowego, z którego po analizie składu i stwierdzeniu zgodności produktu z wymaganiami technicznymi, gliceryna przepompowywana będzie do zbiornika magazynowego gliceryny o jakości farmaceutycznej.

3. Węzeł rektyfikacji metanolu:

Nadmiarowy metanol pochodzący z procesu jego usuwania z metyloestru i gliceryny będzie rozcieńczony wodą, z tego też względu kierowany będzie po podgrzaniu, do kolumny rektyfikacyjnej. Po procesie rektyfikacji uzyskiwać się będzie metanol o stężeniu 99,9%. Metanol po kondensacji i schłodzeniu kierowany będzie następnie do zbiornika buforowego metanolu i używany ponownie w procesie transestryfikacji. Do zbiornika tego doprowadzany będzie także metanol świeży, pochodzący ze zbiornika magazynowego metanolu, uzupełniający zużycie procesowe metanolu. Wydzielona w procesie rektyfikacji woda kierowana będzie po schłodzeniu do węzła obróbki gliceryny.

4. Węzeł przetwarzania odpadowych olejów roślinnych i oleju poestryfikacyjnego:

Przetwarzanie odpadowych olejów roślinnych i oleju poestryfikacyjnego odbywać się będzie poprzez reakcję transestryfikacji przy użyciu alkoholu metylowego w obecności zasadowego katalizatora. Proces ten będzie typowym procesem okresowym, a w jego wyniku otrzymywane będą następujące strumienie cieczy poprocesowych:

- estrów metylowych wymagających dalszej obróbki w sekcjach odmetanolowania, mycia oraz suszenia instalacji,
- fazy glicerynowej zawierającej metanol, mydła kwasów tłuszczowych, zanieczyszczenia organiczne i nieorganiczne wymagającej dalszej obróbki w sekcjach odmetanolowania, zakwaszania, oczyszczania, suszenia oraz destylacji i rafinacji instalacji.

Węzeł przetwarzania odpadowych olejów roślinnych i oleju poestryfikacyjnego wykorzystywany będzie na cztery sposoby wykorzystywania aparatów i urządzeń, polegające na:

- prowadzeniu reakcji transestryfikacji bez oddestylowania alkoholu metylowego,
- prowadzeniu reakcji transestryfikacji z częściowym oddestylowaniem alkoholu metylowego,
- prowadzeniu reakcji transestryfikacji z następną dezaktywacją katalizatora, oddestylowaniem alkoholu metylowego oraz sklarowaniem otrzymanych estrów z wykorzystaniem wirówki,
- prowadzeniu reakcji transestryfikacji zneutralizowanego i oczyszczonego wstępnie oleju posmażalniczego o zawartości kwasów tłuszczowych do 3%, z następną dezaktywacją katalizatora, oddestylowaniem alkoholu metylowego oraz sklarowaniem otrzymanych estrów z wykorzystaniem wirówki.

Oleje odpadowe po podgrzaniu wprowadzane będą do reaktora, a następnie dozowana będzie gliceryna surowa. Zawartość reaktora mieszana będzie pompą przez krótki okres czasu w celu neutralizacji wolnych kwasów tłuszczowych, a następnie zachodzić będzie rozdzielenie faz. Faza glicerynowa grawitacyjnie odprowadzana będzie do dekantera, a w reaktorze pozostanie natomiast podczyszczony olej. Następnie dodawana będzie do reaktora pompą odpowiednia ilość metanolu oraz metanolanu sodu. Dla zapewnienia maksymalnej wydajności mieszania i skrócenia czasu reakcji zawartość reaktora homogenizowana będzie za pomocą pompy, miksera statycznego, a także mieszadła. Proces transestryfikacji przebiegać będzie w takich warunkach kilka godzin po czym zostanie wyłączona cyrkulacja cieczy na kolejne kilka godzin w celu częściowego rozdzielenia fazy

estrowej od fazy glicerynowej. Po tym czasie faza glicerynowa oraz międzyfaza zawierająca estry metylowe odprowadzone będą z reaktora grawitacyjnie do dekantera. Otrzymane estry metylowe przesyłane będą do drugiego reaktora gdzie nastąpi dezaktywacja katalizatora przy użyciu kwasu octowego. Po zakończeniu tej operacji mieszanina poreakcyjna będzie poddawana operacji oddestylowania nadmiaru alkoholu metylowego. W układzie wytwarzane będzie podciśnienie ok. 50 mm Hg poprzez wykorzystanie pompy próżniowej. Zawartość będzie mieszana poprzez cyrkulację pompą, przez wymiennik, w celu podgrzania. Proces oddestylowania metanolu prowadzony będzie przez kilka godzin. Pary alkoholu metylowego skraplane będą w wymienniku oraz kondensatorze chłodzonym zimnym roztworem glikolu. Skroplony metanol zbierany w zbiorniku skroplin po zakończeniu cyklu oddestylowania odpływa grawitacyjnie do zbiornika lub zawracany będzie pompką membranową do reaktora do kolejnego cyklu reakcji transestryfikacji. Częściowo pozbawione metanolu estry metylowe będą poddawane operacji klarowania. Zawartość aparatu pozostawiona będzie na kilka godzin celem oddzielenia pozostałości gliceryny od estrów metylowych i odpływać będzie grawitacyjnie do dekantera. Estry metylowe będą natomiast kierowane na wirówkę separacyjną, a następnie do zbiornika. Oddzielone w wirówce mydła, śladowe ilości gliceryny i zanieczyszczeń kierowane będą do zbiornika, a następnie zawracane do sekcji zakwaszania. W dekanterach prowadzony będzie dalszy rozdział fazy glicerynowej i międzyfazy zawierającej estry metylowe. Po uzyskaniu odpowiedniego poziomu w pierwszym dekanterze faza estrowa (lżejsza) odpływać będzie przelewem do drugiego dekantera a następnie z przelewu tego dekantera będzie odbierana pompą i przesyłana do zbiornika.

Otrzymane w procesie przetwarzania odpadowych olejów roślinnych i oleju poestryfikacyjnego estry mieszane będą z estrami wyprodukowanymi w węźle wytwarzania estrów metylowych. Estry te kierowane będą do sekcji mycia oraz suszenia lub również najpierw na sekcję odmetanolowania, a następnie do istniejących zbiorników operacyjnych i magazynowych. W przypadku otrzymania nieodpowiedniego jakościowych estrów zawracane będą one do reaktorów.

Faza glicerynowa odbierana będzie pompą ze spodu obu dekanterów i przesyłana do zbiornika a następnie poddawana odmetanolowaniu i procesowi rafinacji gliceryny surowej do gliceryny destylowanej I gatunku. W przypadku potrzeby neutralizacji wolnych kwasów tłuszczowych oraz częściowego oczyszczenia gliceryna z dekanterów będzie zawracana.

B. Instalacje pomocnicze.

Instalacja IPPC powiązana będzie z instalacjami pomocniczymi, stacjonarnymi urządzeniami technicznymi oraz budowlami, do których należą obiekty magazynowania i rozładunku surowców oraz materiałów pomocniczych, obiekty magazynowania i spedycji wyrobów, obiekty służące do wytwarzania i przesyłania czynników energetycznych oraz urządzenia służące do zbierania, oczyszczania i odprowadzania ścieków.

1) Obiekty służące do magazynowania i rozładunku surowców oraz materiałów pomocniczych:

a) rozładunek, magazynowanie i przesyłanie oleju roślinnego:

Olej roślinny wykorzystywany do procesu wytwarzania biodiesla, pobierany będzie bezpośrednio ze zbiorników magazynowych należących do Komagry Sp. z o.o., które zasilane będą z zakładu Komagry Sp. z o.o. lub ze zbiorników przeznaczonych alternatywnie do magazynowania oleju z dostaw zewnętrznych lub estrów metylowych.

b) zbiornik magazynowy metanolu oraz kolejowo-samochodowe stanowisko rozładunkowe metanolu z cystern kolejowych i autocystern:

Metanol dostarczany będzie cysternami samochodowymi lub kolejowymi do wspólnego stanowiska kolejowo-samochodowego, służącego do rozładunku cystern. Układ do rozładunku metanolu wyposażony będzie w wahadło gazowe. Metanol magazynowany będzie w zbiorniku o objętości 500 m³, umiejscowionym na tacy i wyposażonym w układ pomiaru poziomu, alarm od minimalnego i maksymalnego poziomu oraz układ blokad od przekroczenia poziomów skrajnych. W celu zapobiegnięcia potencjalnym sytuacjom awaryjnym, zbiornik wyposażono w poduszkę azotową oraz izolację termiczną, zabezpieczającą w okresie letnim przed nadmiernym nagrzaniem od promieniowania słonecznego.

c) zbiornik magazynowy i stanowisko rozładunku cystern samochodowych metanolanu sodu:

Metanolan sodu, w postaci 30%-owego roztworu w metanolu, dostarczany będzie cysternami samochodowymi, a jego wyładunek odbywać się będzie z wykorzystaniem pojedynczego stanowiska rozładunku autocystern. Układ do rozładunku metanolanu sodu wyposażony będzie w wahadło gazowe. Metanolan rozładowywany i magazynowany będzie w zbiorniku magazynowym o pojemności 100 m³, usytuowanym na wspólnej tacy ze zbiornikiem metanolu, na zewnątrz budynku produkcyjnego i wyposażonym w układ pomiaru poziomu, alarm od minimalnego i maksymalnego poziomu oraz układ blokad od przekroczenia poziomów skrajnych. W celu utrzymania odpowiedniej temperatury, zbiornik wyposażony będzie w system ogrzewania elektrycznego.

d) zbiornik magazynowy i stanowisko rozładunkowe cystern samochodowych kwasu solnego:

Kwas solny dostarczany będzie za pomocą cystern samochodowych. Rozładunek prowadzić się będzie na stanowisku, poprzez wtłoczenie do komory cysterny sprężonego powietrza ze sprężarki zabudowanej na zestawie transportowym. Układ wyposażony będzie w czujnik wraz z zaworem odcinającym zabudowanym na rurociągu rozładunkowym, zapobiegający wzrostowi ciśnienia w zbiorniku magazynowym po skończonym rozładunku. Kwas solny magazynowany będzie w zbiorniku magazynowym o pojemności 50 m³, usytuowanym w komorze kwasu, wydzielonej na tacy zbiorników operacyjnych, wyposażonym w układ pomiaru poziomu, alarm od poziomu minimalnego i maksymalnego oraz układ blokad od przekroczenia poziomów skrajnych.

e) zbiornik magazynowy i stanowisko rozładunku autocystern gliceryny surowej:

Gliceryna surowa dostarczana będzie cysternami samochodowymi i gromadzona w zbiorniku magazynowym o pojemności 600 m³, umiejscowionym na tacy o wymiarach 25 × 20,5 m. Do zbiornika tego doprowadzana będzie także gliceryna surowa, pochodząca z procesu własnego. Temperatura w zbiorniku gliceryny utrzymywana będzie przez układ ogrzewania elektrycznego, na poziomie 50°C. Glicerynę magazynować się będzie pod poduszką azotową. Zbiornik gliceryny wyposażony będzie w układ pomiaru poziomu, alarm od minimalnego i maksymalnego poziomu oraz system blokad od przekroczenia poziomów skrajnych. Istnieje także jedno stanowisko załadunkowe autocystern. Załadunek wykonywany będzie pompą, przy pomocy ramienia załadunkowego.

f) zbiornik magazynowy dodatków technologicznych:

Dodatki technologiczne magazynowane będą w cylindrycznym, poziomym zbiorniku dwukomorowym, o pojemności 24 m³. Zbiornik zlokalizowany będzie w istniejącym budynku lokomotywowni i posadowiony będzie na fundamentach żelbetowych. Zbiornik wyposażony będzie w urządzenia pomiarowe oraz dodatkowo w króciec oddechowy z wyprowadzonym wywiewem poza teren budynku. Zbiornik będzie izolowany i ogrzewany elektrycznie. Dodatkowo

w istniejącym budynku lokomotywowni zlokalizowane będą dwie pompy dozujące dodatki z poszczególnych komór zbiornika do linii nalewczyczych lub zbiorników magazynowych.

2. Obiekty służące do magazynowania i spedycji wyrobów:

a) zbiorniki magazynowe oraz kolejowe i samochodowe stanowiska ekspedycji estrów metylowych:

Estry metylowe, gromadzone będą w zbiornikach magazynowych o pojemności po 1 200 m³÷1 900 m³. Zbiorniki umieszczone będą na tacy betonowej oraz wyposażone będą w układy pomiaru poziomów, alarmy od poziomu minimalnego i maksymalnego oraz układy blokad od przekroczenia poziomów skrajnych. Magazynowanie estrów w zbiornikach magazynowych prowadzić się będzie pod poduszką azotową. Do ekspedycji produktu służą stanowiska napełniania cystern kolejowych i stanowiska napełniania autocystern. Urządzenia nalewczycze wyposażone będą w układy, umożliwiające rozliczanie ilości wyekspediowanego produktu.

b) zbiornik magazynowy i stanowisko ekspedycji gliceryny farmaceutycznej:

Gliceryna o jakości farmaceutycznej przepompowywana będzie do zbiornika magazynowego o objętości 600 m³, umieszczonego na tacy betonowej. Zbiornik magazynowy wyposażony będzie w układ pomiaru poziomów, alarmy od minimalnego i maksymalnego poziomu oraz układy blokad od przekroczenia poziomów skrajnych. Gliceryna magazynowana będzie pod poduszką azotową, w temperaturze 50±10°C utrzymywaną przez system ogrzewania elektrycznego. Ekspedycja gliceryny odbywać się będzie za pomocą autocystern. Załadunek autocystern ze zbiornika magazynowego, prowadzony będzie na pojedynczym stanowisku załadunkowym.

c) zbiornik magazynowy gliceryny II gat. i stanowisko załadunkowe autocystern:

Gliceryna II gatunku gromadzona będzie w zbiorniku magazynowym o pojemności 50 m³, umiejscowionym wewnątrz budynku gliceryny. Zbiornik magazynowy ogrzewany będzie elektrycznie i wyposażony w układ pomiaru poziomu, alarmy od minimalnego i maksymalnego poziomu oraz układy blokad od przekroczenia poziomów skrajnych. Glicerynę magazynować się będzie pod poduszką azotową. Gliceryna II gatunku może być zawracana ze zbiornika do procesu estryfikacji kwasów tłuszczowych, lub ekspediowana za pomocą autocystern do odbiorców zewnętrznych. Do ekspedycji przeznaczone będzie jedno stanowisko załadunkowe.

3. Obiekty służące do wytwarzania i przesyłania czynników energetycznych:

a) węzeł chłodniczy wody obiegowej:

Woda chłodnicza przygotowywana będzie w trójcelkowej chłodni wentylatorowej. Woda z basenów komór chłodniczych spływać będzie do kolektora, zasilającego trzy pompy cyrkulacyjne. Z kolektora tłocznego pomp woda kierowana będzie poprzez dwa kolektory zasilające do poszczególnych węzłów instalacji produkcyjnej. W trakcie pracy węzła, przez cały czas kontrolowany będzie stan zasolenia wody i w miarę potrzeb, część wody odprowadzana będzie automatycznie do kanalizacji. Ubytki wody zachodzące wskutek parowania i unosu wody, a także procesu odsalania, uzupełniane będą wodą pobraną z sieci wodociągowej po uprzednim jej zmiękczeniu. Węzeł chłodniczy wyposażony będzie również w układy dozowania czynnika antykorozyjnego oraz czynnika likwidującego życie biologiczne w obiegach chłodniczych.

b) węzeł wytwarzania azotu i powietrza pomiarowego:

Azot i powietrze pomiarowe wytwarzane będą z powietrza atmosferycznego. Powietrze atmosferyczne sprężane będzie w dwóch sprężarkach do ciśnienia 1,0 MPa. Sumaryczna wydajność obu sprężarek wynosi około 24 Nm³/min, co zapewnia pokrycie zapotrzebowania powietrza dla wytwórni azotu i powietrza pomiarowego, nawet w przypadku awarii jednej ze sprężarek.

Azot wytwarzany będzie z powietrza atmosferycznego sprężanego w dwóch sprężarkach do ciśnienia 1,0 MPa poprzez separację w adsorberach. Układ sprężonego powietrza, doprowadzanego do węzła wytwarzania azotu, wyposażony będzie w układy filtracyjne i urządzenie uzdatniające, pozwalające na uzyskanie parametrów wymaganych w procesie adsorpcji. Tak spreparowane powietrze dopływa do dwóch naprzemiennie pracujących adsorberów wypełnionych węglowymi sitami molekularnymi. Tlen i inne gazy zawarte w tym strumieniu będą adsorbowane na sicie molekularnym natomiast azot będzie kierowany będzie do zbiornika pośredniego, a stamtąd do poszczególnych węzłów instalacji.

Powietrze pomiarowe wytwarzane będzie z powietrza atmosferycznego wykorzystując filtry oczyszczające i odolejające oraz regenerowany na gorąco osuszacz adsorpcyjny. Powietrze pomiarowe kierowane będzie do zbiornika buforowego o pojemności 25 m³, a stamtąd do poszczególnych węzłów produkcyjnych. Powietrze sprężone, po zredukowaniu do ciśnienia 0,7 bar, stanowi jednocześnie rezerwę do napowietrzania ścieków w przypadku awarii dmuchawy.

c) pompownia technologiczna:

Pompownia technologiczna usytuowana będzie obok parku zbiorników magazynowych, w której zlokalizowane będą 3 agregaty pompowe służące do podawania estry metylowej kwasów tłuszczowych i olej roślinny z nowych zbiorników na stanowisko załadownicze autocystern lub do sąsiadujących istniejących zbiorników, spełniające rolę pompy cyrkulacyjnej lub pozwalające na całkowite opróżnienie zbiorników.

d) kontenerowa rozdzielnia elektryczna:

Przy tacy istniejących zbiorników, obok istniejącej rozdzielni zlokalizowany będzie kontener przewidziany na zabudowę rozdzielni elektrycznej oraz szaf systemu DCS.

4. Laboratorium:

Laboratorium wykonywać będzie analizy chemiczne na potrzeby kontroli jakości wytwarzanych własnych produktów jak również analizy chemiczne na potrzeby podmiotu zewnętrznego Komagry Sp. z o.o. Laboratorium zajmować się będzie również badaniem na potrzeby autokontroli i analizy poprawności przebiegu procesu produkcyjnego zanieczyszczeń odprowadzanych w ściekach przemysłowych. Praca w Laboratorium odbywać się będzie w systemie trzyzmiennym.

Laboratorium wyposażone będzie w nowoczesną aparaturę pomiarowo-badawczą tj. spektroskopię plazmową, kulometrię, chromatografy gazowe, aparat do badania temperatury blokady zimnego filtra, które umożliwiają wykonywanie badań zgodnie z wymaganiami norm polskich oraz w podstawowy sprzęt laboratoryjny.

5. Urządzenia służące do zbierania, oczyszczania i odprowadzania ścieków:

Powstające w poszczególnych węzłach produkcyjnych i obiektach pomocniczych ścieki przemysłowe, doprowadzane będą grawitacyjnie za pomocą kanalizacji przemysłowej do przepompowni ścieków. Z przepompowni ścieki pompowane będą przewodami kanalizacji ciśnieniowej, biegnącej po estakadzie, do zbiornika uśredniającego, znajdującego się przy budynku podczyszczalni ścieków. Przed wprowadzeniem do zbiornika, ilość ścieków mierzona będzie za pomocą przepływomierza elektromagnetycznego. Do zbiornika tego doprowadzone będą także ścieki przemysłowe z Zakładu Komagry Sp. z o.o., których ilość mierzona będzie również za pomocą przepływomierza elektromagnetycznego, a także pompowany będzie nadmierny osad biologiczny z pompowni osadu czynnego. Zawartość zbiornika będzie mieszana i napowietrzana podawanym z dmuchaw sprężonym powietrzem. Dzięki temu już na tym etapie następuje sorpcja zanieczyszczeń zawartych w ściekach, przez osad biologiczny.

Ze zbiornika uśredniającego ścieki przepompowywane będą do komory osadu czynnego tzw. reaktora biologicznego. W komorze osadu czynnego zachodzić będzie proces biologicznego rozkładu zanieczyszczeń przez mikroorganizmy osadu czynnego. Komora napowietrzana będzie w systemie drobno pęcherzykowym, sprężonym powietrzem dostarczonym z dmuchaw. W razie potrzeby do komory osadu czynnego dozowane będą pożywki, tj. mocznik oraz fosforan amonowy, w takich ilościach, by proporcja BZT5:N:P wynosiła 100:5:1. Dmuchawy służące do napowietrzania komory umieszczone będą wewnątrz budynku podczyszczalni. Wydatek dmuchaw regulowany będzie za pomocą przetwornika częstotliwości, w zależności od stężenia tlenu w komorze. W dalszej części procesu oczyszczania ścieków, mieszanina ścieków i osadu czynnego spływa grawitacyjnie do osadnika wtórnego. Osad gromadzić się będzie w jego części stożkowej, skąd lewarowo odprowadzany będzie do pompowni osadu. Pompa zatapialna przetłacza osad do komory osadu czynnego (jako osad recyrkulowany), a nadmiar osadu odprowadzany będzie do zbiornika uśredniającego jako tzw. osad nadmierny. Oczyszczone ścieki odpływać będą poprzez koryta przelewowe do studzienki połączeniowej, będącej elementem systemu kanalizacji sanitarnej Komagry Sp. z o.o., poprzez którą, po zmieszaniu ze ściekami odprowadzanymi kanalizacją sanitarną, wprowadzane będą do systemu kanalizacji sanitarnej Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji S.A. w Tychach.”

II. Rozdział I.3. Zużycie materiałów, surowców i paliw. otrzymuje brzmienie:

„1.3.1. Materiały i surowce

Głównymi surowcami zużywanymi do celów technologicznych będą:

- olej roślinny,
- alkohol metylowy,
- gliceryna techniczna (zakup z zewnątrz),
- kwasy tłuszczowe (zakup z zewnątrz),
- odpadowe oleje pochodzenia roślinnego,
- odpadowe kwasy tłuszczowe pochodzenia roślinnego.

Głównymi materiałami pomocniczymi zużywanymi do celów technologicznych będą:

- 30%-owy roztwór metanolanu sodu w metanolu,
- kwas octowy 100%-owy,
- kwas cytrynowy,
- kwas solny techniczny 30%-owy,
- 50%-owy roztwór wodorotlenku sodu,
- roztwór chlorku żelaza (III),
- tetra 2-etyloheksylo tytanian,
- wapno,
- węgiel aktywny,
- celuloza,
- dodatki do produktów,
- preparaty do korekcji wód w obiegach,
- preparat do zmiękczenia wody, sól tabletkowa,
- mocznik,
- koagulant do procesu oczyszczania ścieków,
- flokulant do procesu oczyszczania ścieków,
- czynnik grzewczy – Seriola 1510,
- woda wodociągowa.

1.3.2. Paliwa:

W Instalacji do wytwarzania estrów kwasów tłuszczowych wraz z obiektami towarzyszącymi jako paliwo stosować się będzie gaz ziemny.”

III. Rozdział II. Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę. otrzymuje brzmienie:

” I. Gospodarka wodna instalacji

W związku z eksploatacją instalacji Wytwórni Estrów Metylowych wykorzystywać się będzie około 610 m³/d wody. Woda dostarczana będzie przez operatorów zewnętrznych:

- z zewnętrznej sieci wodociągowej w ilości 610 m³/d (obiekty zlokalizowane na terenie Bioagra-Oil S.A. zasilane będą bezpośrednio z sieci wodociągowej Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji S.A. w Tychach, natomiast obiekty zlokalizowane na terenie dzierżawionym od Komagry Sp. z o.o. - z sieci wodociągowej RPWiK S.A. w Tychach, za pośrednictwem wewnętrznej sieci wodociągowej Komagry Sp. z o.o.), przy czym z części wody wodociągowej w zakładowej Stacji zmiękczenia wody przygotowywana będzie woda zmiękczona (wykorzystywana - z uwagi na specyficzne wymagania jakościowe - do części procesów realizowanych na terenie Bioagra-Oil S.A.),
- od zewnętrznych dostawców wody zdemineralizowanej w ilości 0,003 m³/d (dostarczanej w opakowaniach transportowych).

Woda wodociągowa stosowana będzie do celów technologicznych, w tym do:

- prób ciśnieniowych i mycia instalacji,
- usuwania (wymiwania) z estrów metylowych pozostałości mydeł na etapie usuwania metanolu, mycia i suszenia estrów metylowych,
- ostatecznego mycia zestryfikowanego oleju na etapie estryfikacji oleju kwaśnego,
- uszczelniania pomp próżniowych w części układów próżniowych,
- zasilania wirówki w węźle przetwarzania odpadowych olejów roślinnych i oleju poestryfikacyjnego, w której następuje oddzielenie od estrów zanieczyszczeń (gliceryny, mydeł, kwasu octowego itp.).

Woda wodociągowa stosowana będzie do innych celów niż technologicznych, w tym do:

- prac gospodarczo-porządkowych we wszystkich węzłach Wytwórni Estrów Metylowych,
- zasilania wewnętrznej sieci p.poż., obejmującej hydranty oraz wytwornice piany,
- regeneracji urządzeń Stacji zmiękczenia wody,
- zasilania natrysków BHP z oczomyjkami.

Woda zmiękczona stosowana będzie do uzupełniania strat wody krążącej w obiegu wody chłodniczej. Z uwagi na specyfikę pracy Wytwórni Estrów Metylowych, wymagającą prowadzenia procesu w określonych warunkach termicznych, większość jej węzłów posiada urządzenia umożliwiające odpowiednie schłodzenie przepływających przez nie strumieni technologicznych (układy te zasilane będą z centralnej sieci wody chłodniczej, zasilanej z zakładowej instalacji chłodniczej wody obiegowej), przy czym:

- do uzupełniania strat w obiegu chłodniczym stosowana będzie woda zmiękczona, dostarczana z eksploatowanej w ramach Wytwórni Estrów Metylowych Stacji zmiękczenia wody,

- na etapie usuwania metanolu, mycia i suszenia estrów metylowych do schładzania metanolu stosowana będzie tzw. woda oziębiona, tj. woda chłodnicza dochłodzona do odpowiedniego poziomu w specjalnej jednostce ziębniczej.

Woda zdemineralizowana stosowana będzie w procesie wytwarzania energii cieplnej, przy czym:

- para wodna wykorzystywana w poszczególnych węzłach Wytwórni Estrów Metylowych dostarczana będzie w większości z Komagry Sp. z o.o. (niewielkie ilości pary wodnej wytwarzane będą w wytwornicy pary),
- niewielkie straty kondensatów parowych uzupełniane będą wodą zdemineralizowaną (z uwagi na niewielkie zapotrzebowanie woda zdemineralizowana dostarczana będzie przez dostawców zewnętrznych w pojemnikach, z których dozowana będzie do wytwornicy pary).

W procesach technologicznych i energetycznych wykorzystywane będą ponadto kondensaty, tj. woda zawarta w strumieniach procesowych i wykroplona z nich na poszczególnych etapach produkcyjnych, przy czym:

- kondensaty procesowe powstające na etapie zateżania gliceryny wykorzystywane będą na etapie oczyszczania surowej gliceryny, w którym wykorzystywać się będzie je do ustalania właściwego stężenia gliceryny (do procesu tego zamiennie może zostać skierowany kondensat wydzielony z metanolu podczas jego obróbki na etapie rektyfikacji metanolu),
- dzięki zastosowaniu równoległego do układu parowego systemu odbioru kondensatów parowych, tworzyć się będzie rodzaj obiegu zamkniętego, dzięki któremu woda niezbędna będzie jedynie w układach służących do produkcji pary wodnej (w Komagrze Sp. z o.o. oraz w wytwornicy pary Wytwórni Estrów Metylowych), do pokrywania zaistniałych strat,
- wykorzystanie kondensatów zmniejsza ilość wód dostarczanych przez odbiorców zewnętrznych.

II. Gospodarka ściekowa instalacji

W związku z eksploatacją instalacji Wytwórni Estrów Metylowych powstaje około 360 m³/d ścieków przemysłowych. Ścieki przemysłowe powstają podczas:

- usuwania wody myjącej używanej do wmywania gliceryny z estrów metylowych na etapie usuwania metanolu, mycia i suszenia estrów metylowych,
- usuwania wody z metanolu na etapie rektyfikacji metanolu, w przypadku braku możliwości skierowania jej do wykorzystania na etapie oczyszczania surowej gliceryny,
- mycia zestryfikowanego oleju w reaktorze wykorzystywanym na etapie estryfikacji oleju kwaśnego,
- regeneracji filtrów eksploatowanych w poszczególnych węzłach Wytwórni Estrów Metylowych,
- okresowego mycia tac,
- prób ciśnieniowych i mycia instalacji,
- oddzielania na wirówce zawartych w estrach zanieczyszczeń w węźle przetwarzania odpadowych olejów roślinnych i oleju poestryfikacyjnego.

Ścieki przemysłowe ujmowane będą wewnętrzną kanalizacją przemysłową i kierowane do zakładowego systemu oczyszczania ścieków, obejmującego: zbiornik uśredniający (do którego odprowadzane będą także ścieki przemysłowe z zakładu Komagra Sp. z o.o., które - z uwagi na zbieżną charakterystykę surowcową – charakteryzować się będą składem zbliżonym do składu ścieków z Wytwórni Estrów Metylowych), węzeł biologicznego oczyszczania ścieków (obejmujący

biologiczny rozkład zanieczyszczeń przez mikroorganizmy osadu czynnego, z napowietrzaniem dmuchawami) i osadnik wtórny. Po podczyszczeniu w zakładowym systemie oczyszczania ścieków, ścieki przemysłowe wprowadzane będą do sieci kanalizacyjnej operatora zewnętrznego, tj. sieci Komagry Sp. z o.o. (poprzez systemem kanalizacyjny Komagry Sp. z o.o. ścieki przemysłowe z instalacji Wytwórni Estrów Metylowych wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji S.A. w Tychach), na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innego podmiotu, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

Ścieki przemysłowe charakteryzować się będą następującym składem: ChZT, BZT₅, substancje ekstrahujące się eterem naftowym, azot ogólny, azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny (z uwagi na fakt, iż w Wytwórni Estrów Metylowych przetwarzany będzie olej rzepakowy produkowany w Komagrze Sp. z o.o., w składzie ścieków mogą się pojawić niewielkie ilości cynku i niklu, tj. metali w sposób naturalny występujących w rzepaku).

Eksploatacja instalacji wiązać się będzie ponadto z powstawaniem:

- ścieków z odsalania obiegu chłodniczego w ilości około 440 m³/d (zawierających jedynie substancje występujące w wodzie pobranej na uzupełnienie obiegu chłodniczego),
- ścieków z regeneracji stacji zmiękczenia wody w ilości około 10 m³/d (zawierających jedynie substancje występujące w wodzie i substancje użyte do płukania kolumn jonitowych, tj. chlorki pochodzące z pastylek solnych), które odprowadzane będą do kanalizacji sanitarnej.”

IV. W rozdziale III. Źródła emisji substancji do powietrza

tabela Parametry emitorów odprowadzających substancje do powietrza z instalacji IPPC zawarta w punkcie 1.1. Instalacja IPPC

otrzymuje nowe brzmienie:

Symbol emitora	Opis źródła	Parametry emitora		Temperatura gazów odlotowych	Czas pracy	Urządzenia ochrony powietrza
		Wysokość emitora	Średnica emitora			
-	-	m	m	K	h/rok	-
E-1	Emitor kolektora układu metanolu	15,5 boczny	0,10	293	8400	Skruber (ciecz absorpcyjna: ester metylowy oleju rzepakowego), redukcja zawartości metanolu w odgazach do poziomu 150 mg/Nm ³
E-4	Emitor kolektora układu chlorowodoru	23,2 zadaszony	0,16	293	8400	Skruber (ciecz absorpcyjna: gliceryna), redukcja zawartości chlorowodoru w odgazach do poziomu 16,3 mg/Nm ³
E-9	Zbiornik dodatków do paliw / układ odpowietrzający zbiornika dodatków	5,0 zadaszony	0,05	293	58	-

**V. W rozdziale III. Źródła emisji substancji do powietrza
podpunkt 1.2. Inne źródła emisji znajdujące się na terenie zakładu
otrzymuje brzmienie:**

„1.2. Inne źródła emisji znajdujące się na terenie zakładu.

Na terenie zakładu znajdują się jeszcze inne źródła emisji substancji do powietrza nie wymagające pozwolenia, a mianowicie:

- a) podgrzewacz oleju B4000 o mocy we wprowadzanym paliwie równej 556,4 kW (moc nominalna 465,1 kW),
- b) wytwornica pary B401 o mocy we wprowadzanym paliwie równej 547 kW (moc nominalna 465,2 kW),
- c) spektrometr mas ICP,
- d) dygestoria laboratoryjne.”

**VI. Punkt III.1.4 Charakterystyka źródeł hałas
otrzymuje brzmienie:**

„Do znaczących źródeł hałasu z instalacji IPPC i instalacji powiązanych z nią technologicznie należą:

- punktowe i przestrzenne źródła hałasu (pompy, chłodnie),
- kubaturowe źródła hałasu (hale przemysłowe, budynki technologiczne),
- liniowe źródła hałasu (trasy przejazdu samochodów, wózków widłowych i taboru kolejowego).

Parametry akustyczne i czasy pracy źródeł hałasu podano w poniższych tabelach.

Nie przewiduje się innych wariantów pracy źródeł hałasu.

a) Punktowe źródła hałasu.

Kod	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej L_{AW} dB [A]	Czas pracy źródeł hałasu w ciągu doby	
			pora dnia	pora nocy
			h	h
P1	Pompa P-37 (załadunek gliceryny I gat. do autocystern)	93,0	1h 48 min	-
P2	Pompa P-41 (zawrót gliceryny off-spec)	93,0	24min	12 min
P3	Pompa P-33 (ekspedycja gliceryny technicznej)	93,0	18 min	-
P4	Pompa P-32 (przesył gliceryny technicznej)	93,0	14 h 30 min	7h 18 min
P5	Pompa P-27 (zasilanie instalacji kwasem solnym)	93,0	2 h 24 min	1 h 12 min
P6	Pompa P-301 (pompa oleju ze zbiornika)	93,0	16 h	8 h

Kod	Nazwa źródła	Poziom	Czas pracy źródeł hałasu w	
		mocy	ciągu doby	
		akustycznej L_{AW} dB [A]	pora dnia h	pora nocy h
	dobowego do bielenia)			
P7	Pompa P-18 (przesył estrów na stokaż)	93,0	4h 15 min	1h 48 min
P8	Pompa P-40 (zawrót estrów metylowych)	93,0	1h	30 min
P9	Pompa P-14 (zasilanie instalacji metanolanem sodu)	93,0	1h 45 min	53 min
P10	Pompa P-17 (zasilanie instalacji metanolem)	93,0	16h	8 h
P11	Pompa P-15 (rozładunek metanolu z cystern kolejowych i samochodowych)	93,0	1h 30 min	-
P12	Pompa P-13 (rozładunek metanolanu sodu)	93,0	1h 45 min	53 min
P13	Pompa P-24 (nalewak kolejowy estrów)	93,0	1h	30 min
P14	Pompa P-23 (nalewak kolejowy estrów)	93,0	1h	30 min
P15	Pompa P-22 (nalewak kolejowy estrów)	93,0	1h	30 min
P16	Pompa P-21 (nalewak kolejowy estrów)	93,0	1h	30 min
P17	Pompa P-25 (nalewak samochodowy estrów)	93,0	1h 30 min	-
P18	Pompa P-39 (przesył oleju po bieleniu)	93,0	12 h	6 h
P19	Pompa P-101 (pompa oleju bielonego do transestryfikacji)	93,0	16 h	8 h
P20	Pompa P-38 (rozładunek gliceryny technicznej)	93,0	18 min	-
P21	Pompa P-01 (rozładunek oleju z cystern kolejowych)	93,0	32 min	16 min
P22	Pompa P-02 (rozładunek oleju z cystern kolejowych)	93,0	32 min	16 min
P23	Pompa P-03 (rozładunek oleju z cystern kolejowych)	93,0	32 min	16 min
P24	Pompa P-04 (rozładunek oleju z cystern)	93,0	18 min	-

Kod	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej L_{AW} dB [A]	Czas pracy źródeł hałasu w ciągu doby	
			pora dnia	pora nocy
			h	h
	samochodowych)			
P51	Pompa typu 6KAN20 Autocysternowy front nalewczorozładowczy	95,0	16h	8h
P52	Pompa typu 6KAN20 Autocysternowy front nalewczorozładowczy	95,0	16h	8h
P53	Pompa typu 10KAN20 Rozładunek cystern kolejowych	94,0	16h	8h
P54	Pompa typu 10KAN20 Rozładunek cystern kolejowych	94,0	16h	8h
P55	Pompa typu 10KAN20 Rozładunek cystern kolejowych	94,0	16h	8h
P56	Pompa typu 10KAN20 Rozładunek cystern kolejowych	94,0	16h	8h
P57	Pompa typu 10KAN20 Pompownia technologiczna	94,0	16h	8h
P58	Pompa typu 10KAN20 Pompownia technologiczna	94,0	16h	8h
P59	Pompa zasysająca typu 5KAN20 Pompownia technologiczna	86,0	16h	8h
P60	Pompa zasysająca typu 5KAN20 Pompa rozładowcza paletopojemnika	86,0	16h	8h
M1	Mieszadło (1) z silnikiem typu 160MH/4	78,0	16h	8h
M2	Mieszadło (2) z silnikiem typu 160MH/4	78,0	16h	8h
M3	Mieszadło (3) z silnikiem typu 160MH/4	78,0	16h	8h
M4	Mieszadło (4) z silnikiem typu 160MH/4	78,0	16h	8h

b) Przestrzenne źródła hałasu.

Kod	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej L_{AW} dB [A]	Czas pracy źródeł hałasu w ciągu doby	
			pora dnia	pora nocy
			h	h
Ch-1	Chłodnie wentylatorowe	108,0	16 h	8 h

c) **Kubaturowe źródła hałasu.**

Kod	Nazwa źródła	Poziom dźwięku wewnątrz budynku	Czas pracy źródeł hałasu w ciągu doby	
		$L_{A_{ew}}$	pora dnia	pora nocy
		dB [A]	h	h
B-1	Pompownia wody obiegowej	85,0	16 h	8 h
B-2	Wytwórnia azotu	88,0	16 h	8 h
B-3	Stacja transformatorowa ST02	75,0	16 h	8 h
B-4	Budynek estrów	85,0	16 h	8 h
B-5	Budynek gliceryny	85,0	16 h	8 h
B-6	Magazyn i przygotowanie dodatków	85,0	16 h	8 h
B-7	Budynek dodatków z 2 pompami typu 5KAN20	89,0	16 h	8 h

d) **Ruchome źródła hałasu.**

Do ruchomych źródeł hałasu należy transport samochodowy, transport kolejowy oraz manewry wózka widłowego. Transport samochodowy w łącznej ilości ok. 28 pojazdów ciężarowych przez 5 minut każdy oraz praca wózka widłowego odbywać będą się wyłącznie w porze dziennej. Praca taboru kolejowego odbywać będzie się w porze dziennej i porze nocnej. Po terenie zakładu w ciągu doby poruszać może się max. 24 składy przez 5 minut każdy.

Kod	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej	Czas pracy źródeł hałasu	
		L_{AW}	pora dnia	pora nocy
		dB [A]	h	h
WW	Wózek widłowy	93,2	12h 30 min	-
TK	Tabor kolejowy	104,8	2h	2h
SC	Transport samochodowy (ciężarowy)	105	2h 20 min.	-

VII. Rozdział IV. Gospodarka odpadami

Otrzymuje brzmienie:

”
1. Wytwarzanie odpadów

1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

W związku z funkcjonowaniem instalacji IPPC i instalacji pomocniczych objętej pozwoleniem będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższych tabelach:

A. Odpady niebezpieczne.

Odpady niebezpieczne			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [Mg/rok]
1	2	3	4
1.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	3
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,5

B. Odpady inne niż niebezpieczne.

Odpady inne niż niebezpieczne			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [Mg/rok]
1	2	3	4
6.	07 01 99	Inne nie wymienione odpady	3 500
7.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	2
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	5
11.	15 01 04	Opakowania z metali	1
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	65
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
14.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	400
15.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	15

1.2. Źródła powstania i charakter odpadu, podstawowy skład i właściwości, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami.

1.2.1. Miejsce i źródła powstania.

A. Odpady niebezpieczne.

Odpady niebezpieczne			
Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła powstania i charakter odpadu
1	2	3	4
1.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpad stanowią zużyte oleje hydrauliczne powstałe w wyniku wymiany olejów w maszynach i urządzeniach instalacji np. reduktorach silnikowych, mieszadeł, kompresorów
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią opakowania po surowcach i materiałach pomocniczych stosowanych w instalacji
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stanowi czyściwo zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. olejami, powstałe w wyniku bieżącej konserwacji maszyn, urządzeń stanowiących integralną część instalacji
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią zużyte urządzenia sterujące głównie automatyka sterująca instalacji produkcyjnej, monitory, jednostki centralne komputerów powiązane technologicznie z instalacją, zużyte źródła światła zawierające niebezpieczne substancje powstające na terenie instalacji
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpad ten stanowią zużyte lub uszkodzone części i podzespoły elektroniczne zawierające elementy niebezpieczne powstałe w wyniku wymiany z urządzeń sterujących będących integralną częścią instalacji.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Odpady inne niż niebezpieczne			
Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła powstania i charakter odpadu
1	2	3	4
6.	07 01 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad stanowią sole destylacyjne (poliglicerole) powstałe w procesie powstawania i obróbki gliceryny
7.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad stanowią zużyte, lub uszkodzone węże gumowe, uszczelki, simmeringi, powstałe w wyniku bieżącej konserwacji maszyn, urządzeń stanowiących integralną część instalacji.
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad stanowią nieprzydatne, uszkodzone opakowania lub ich elementy z papieru lub tektury, powstałe w wyniku wykorzystywania surowców i materiałów pomocniczych stosowanych w instalacji.
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią nieprzydatne, uszkodzone opakowania lub ich elementy (np. folie, worki, pojemniki) po surowcach lub materiałach pomocniczych, powstałe w wyniku wykorzystywania surowców i materiałów pomocniczych stosowanych w instalacji.
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad stanowią różnego rodzaju wzmocnienia drewniane opakowań oraz uszkodzone palety po surowcach powstałe w wyniku wykorzystywania surowców i materiałów pomocniczych stosowanych w instalacji.
11.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad stanowią nieprzydatne opakowania metalowe np.: beczki po surowcach lub materiałach pomocniczych czy opaski metalowe po wykorzystywanych surowcach i materiałach pomocniczych stosowanych w instalacji.
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stanowią zużyte tekstylia (szmaty, ścierki), nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi oraz zużyte sorbenty i materiały filtracyjne w postaci węgla aktywnego, celulozy, wkładów workowych i świecowych powstałe w procesie produkcyjnym.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad powstanie w wyniku wymiany zużytego sprzętu elektronicznego na nowy. Odpadowe zużyte urządzenia elektroniczne które nie zawierają w swoim składzie substancji niebezpiecznych.
14.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	Odpad stanowią szlamy wyseparowane z systemu oczyszczania ścieków przemysłowych

15.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpad stanowią zużyte żywice jonowymienne z procesu uzdatniania wody stosowanej na potrzeby produkcyjne instalacji
-----	----------	---	--

1.2.2. Podstawowy skład i właściwości.

A. Odpady niebezpieczne.

Odpady niebezpieczne			
Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4
1.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<u>Skład chemiczny</u> : węglowodory głównie benzen, toluen, ksylen. <u>Właściwości</u> : toksyczne, rakotwórcze, szkodliwe, drażniące, ekotoksyczne.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Skład chemiczny</u> : polimery, metale, 2-butoksyetanol, węglowodory aromatyczne. <u>Właściwości</u> : drażniące, rakotwórcze, szkodliwe, toksyczne oraz ekotoksyczne.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<u>Skład chemiczny</u> : włókna naturalne i sztuczne, węglowodory głównie benzen, toluen i ksylen lub inne substancje niebezpieczne. <u>Właściwości</u> : toksyczne, rakotwórcze, szkodliwe, drażniące, ekotoksyczne.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Skład chemiczny</u> : metale żelazne i nieżelazne, polimery syntetyczne (gł. polistyren, polipropylen), luminofor, metale. <u>Właściwości</u> : rakotwórcze, toksyczne, ekotoksyczne.
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	<u>Skład chemiczny</u> : polimery syntetyczne, metale żelazne, miedź, aluminium, oleje. <u>Właściwości</u> : ekotoksyczne, rakotwórcze

B. Odpady inne niż niebezpieczne.

Odpady inne niż niebezpieczne			
Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4
6.	07 01 99	Inne nie wymienione odpady	<u>Skład chemiczny</u> : NaCl, glicerol. <u>Właściwości</u> : nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
7.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji	<u>Skład chemiczny</u> : elastomer chemicznie zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych głównie

		gumy	poliolefin. <u>Właściwości:</u> palne, nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza <u>Właściwości:</u> palne, biodegradowalne, nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Skład chemiczny:</u> polimery syntetyczne (głównie polietylen, poliwęglan, poliamid, polipropylen) <u>Właściwości:</u> palne, nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza, hemicelulozy i lignina. <u>Właściwości:</u> biodegradowalne, palne, nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11.	15 01 04	Opakowania z metali	<u>Skład chemiczny:</u> metale żelazne, nikiel, chrom, kobalt. <u>Właściwości:</u> ferromagnetyczne, nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>Skład chemiczny:</u> polimery, włókna naturalne i sztuczne, celuloza, węgiel zanieczyszczony w niewielkim stopniu glicerolem i popiołem. <u>Właściwości:</u> palne, nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Skład chemiczny:</u> polimery syntetyczne (głównie polistyren, polipropylen), metale żelazne i nieżelazne, <u>Właściwości:</u> stałe, nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
14.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	<u>Skład chemiczny:</u> substancje organiczne i nieorganiczne. <u>Właściwości:</u> nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
15.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<u>Skład chemiczny:</u> polimer styrenowy i akrylowy. <u>Właściwości:</u> nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

1.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Wytwarzane odpady będą magazynowane selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska (a w szczególności środowiska gruntowo-wodnego) w niżej opisanych miejscach, zgodnie z poniższymi tabelami, a po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów:

- a) Miejsce magazynowania nr 1 - Magazyn odpadów nr 1 – obiekt jednokondygnacyjny, wyposażony w szczelną, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych, wyposażony

w środki do zbierania ewentualnych wycieków z magazynowanych odpadów;

- b) Miejsce magazynowania nr 2 – wyznaczona część Hali produkcyjnej gliceryny 4 wyposażona w szczelną posadzkę betonową, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych;
- c) Miejsce magazynowania nr 3 – teren w pobliżu magazynu rzepaku nr 3 o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych;
- d) Miejsce magazynowania nr 4 – teren usytuowany w pobliżu bramy wjazdowej do Zakładu o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych;
- e) Miejsce magazynowania nr 5 – teren przy oczyszczalni ścieków o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych;

A. Odpady niebezpieczne.

Odpady niebezpieczne			
Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1	2	3	4
1.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Magazynowane w pojemnikach (gł. beczki 200 l) wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, pojemniki ustawione będą na tacy wychwytowej, z umieszczonym w widocznym miejscu napisem „olej odpadowy” oraz kodem odpadu, rozmieszczonych w wyznaczonym miejscu Magazynu odpadów nr 1.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane selektywnie w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych pojemnikach wyposażonych w samozamykające się pokrywy w Magazynie odpadów nr 1.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Magazynowane w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych beczkach metalowych lub pojemnikach wyposażonych w samozamykające się pokrywy w Magazynie odpadów nr 1.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające	Magazynowane w oryginalnych kartonowych opakowaniach lub ich zamiennikach, które

		niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	umieszczone będą w szczelnych, nieprzewodzących prądu, oznakowanych w zamykanych pojemnikach w Magazynie odpadów nr 1.
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, nieprzewodzących prądu, oznakowanych, zamykanych pojemnikach w Magazynie odpadów nr 1.

B. Odpady inne niż niebezpieczne.

Odpady inne niż niebezpieczne			
Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1	2	3	4
6.	07 01 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad gromadzony w miejscu wytworzenia (przy produkcji) w kontenerze/kolebie, a następnie przewożony wózkami widłowymi do szczelnego, oznakowanego kontenera zlokalizowanego w miejscu magazynowania nr 4.
7.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad magazynowany będzie w oznakowanych workach z tworzywa sztucznego, big-bagach, pojemnikach kołowych lub w kontenerach w miejscu magazynowania nr 3.
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie w oznakowanych workach z tworzywa sztucznego, big-bagach lub kartonach usytuowanych w Magazynie odpadów nr 1.
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany będzie w oznakowanych workach z tworzywa sztucznego, big-bagach, kartonach w Magazynie odpadów nr 1.
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany będzie luzem w sposób uporządkowany w miejscu magazynowania nr 3.
11.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad magazynowany będzie luzem w sposób uporządkowany w Magazynie odpadów nr 1.
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad w postaci czystościwa magazynowany będzie w oznakowanych workach z tworzywa sztucznego lub w zamykanych pojemnikach kołowych w Magazynie odpadów nr 1. Odpad w postaci zużytego węgla aktywnego magazynowany będzie w oznakowanym kontenerze usytuowanym w miejscu magazynowania nr 4. Odpad w postaci zużytej celulozy magazynowany będzie w oznakowanych big-bagach w miejscu magazynowania nr 2. Zużyte wkłady workowe oraz wkłady świecowe magazynowane będą w oznakowanych pojemnikach z tworzywa sztucznego w Magazynie odpadów nr 1.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia	Odpad magazynowany będzie w oryginalnych

		inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	kartonowych opakowaniach lub ich zamiennikach, które gromadzone będą w szczelnych, nieprzewodzących prądu, oznakowanych pojemnikach w Magazynie odpadów nr 1.
14.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	Odpad magazynowany będzie w zbiorniku osadu na oczyszczalni ścieków, po czym zostaje odwirowany za pomocą wirówki dekantacyjnej do podstawionego oznakowanego kontenera usytuowanego w miejscu magazynowania nr 5.
15.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywnice jonowymienne	Odpad nie będzie magazynowany

1.2.4. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami.

Dopuszczone do wytwarzania odpady, o których mówi pkt. 2 będą przekazane uprawnionym posiadaczom odpadów do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami (w przypadku odpadów o kodach 16 02 13* i 16 02 14 wyłącznie w zakresie odzysku). W przypadku odpadów o kodach 15 01 01 i 15 01 03 dopuszczalne będzie przekazywanie ich osobom fizycznym do wykorzystania na własne potrzeby

2. Zezwolenie na przetwarzanie odpadów.

2.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania w okresie roku.

2.1.1. Do przetwarzania w instalacji wytwarzania estrów tłuszczowych będą przyjmowane następujące rodzaje odpadów w ilościach określonych w poniższej tabeli:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Ilość odpadu dopuszczona do przetwarzania [Mg/rok]
1	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	18 810
2	02 03 99	Inne niewymienione odpady	12 870
3	02 06 01	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	12 870
4	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	12 870
5	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	12 870

2.1.2. Łączna ilość odpadów poddawanych procesowi odzysku.

Łączna ilość odpadów poddawanych procesowi odzysku w instalacji IPPC w węźle obróbki gliceryny wynosi **18 810 Mg/rok**, ilość ta dotyczy odpadów o kodzie **02 03 04** tj. odpadów w postaci kwasów tłuszczowych pochodzenia roślinnego.

Łączna ilość odpadów poddawanych procesowi odzysku w instalacji IPPC w węźle przetwarzania odpadowych olejów roślinnych i oleju poestryfikacyjnego wynosi **12 870 Mg/rok**, ilość ta dotyczy odpadów o kodzie: **02 03 99, 02 06 01, 02 06 80 i 20 01 25** tj. odpadów w postaci olejów roślinnych i oleju poestryfikacyjnego.

lp	Kod odpadów poddawanych procesowi odzysku.	Instalacja na której przetwarzane są odpady.	Łączna ilość przetwarzanych odpadów	Właściwości przetwarzanych odpadów
1	02 03 04	instalacja IPPC w węźle obróbki gliceryny	18 810 Mg/rok	odpady w postaci kwasów tłuszczowych pochodzenia roślinnego.
2	02 03 99, 02 06 01, 02 06 80, 20 01 25	instalacja IPPC w węźle przetwarzania odpadowych olejów roślinnych i oleju poestryfikacyjnego	12 870 Mg/rok	odpady w postaci olejów roślinnych i oleju poestryfikacyjnego.

Roczna moc przerobowa instalacji w zakresie przetwarzania odbieranych odpadów wynosi **18 810 Mg**.

2.2. Rodzaj i ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

W wyniku przetwarzania odpadów wymienionych w ppkt. 2.1.1. będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu powstającego w wyniku przetwarzania	Ilość odpadu powstającego w wyniku przetwarzania w ciągu roku [Mg/rok]
1	ex 15 02 03	Zużyte wkłady workowe	0,1

2.3. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji oraz określenie miejsca i sposobu magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania.

Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie w instalacji wytwarzania estrów metylowych kwasów tłuszczowych (Wytwórnia Estrów Metylowych) na terenie działalności Bioagra-Oil S.A. w Tychach przy ul. Przemysłowej 64.

Proces przetwarzania będzie polegał na wykorzystaniu w procesie produkcyjnym odpadów nie wykazujących właściwości niebezpiecznych w postaci:

- olejów pochodzenia roślinnego - kody **02 03 04, 02 03 99, 02 06 01, 02 06 80 i 20 01 25**,
- kwasów tłuszczowych pochodzenia roślinnego pochodzących z instalacji stosujących procesy rafinacji olejów roślinnych - kod **02 03 04**.

Przetwarzanie odpadów będzie prowadzone zgodnie z opisaną we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego technologią w sposób bezpieczny dla środowiska. Przetwarzanie odbywać się będzie poprzez:

- reakcję transestryfikacji przy użyciu alkoholu metylowego w obecności zasadowego katalizatora,
- reakcji estryfikacji gliceryną.

W wyniku przetwarzania odpadów powstawać będą strumienie cieczy poprocesowych:

- estrów metylowych wymagających dalszej obróbki w sekcjach odmetanolowania, mycia oraz suszenia,
- fazy glicerynowej zawierającej metanol, mydła kwasów tłuszczowych, zanieczyszczenia organiczne i nieorganiczne wymagającej dalszej obróbki w sekcjach odmetanolowania, zakwaszania, oczyszczania, suszenia oraz destylacji i rafinacji lub sprzedaży powyższej mieszaniny podmiotom zewnętrznym, jako gliceryny surowej.

Prowadzone procesy przetwarzania odpadów oznaczony będzie symbolem **R3** (Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie będą stosowane jako rozpuszczalniki).

2.4. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów odbieranych do przetwarzania.

Magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania (wymienionych w ppkt. 2.1.1.) będzie prowadzone w wyznaczonych miejscach na terenie przedmiotowej instalacji w sposób bezpieczny dla środowiska (a w szczególności środowiska gruntowo-wodnego).

Odpady o kodach **02 03 04**, **02 03 99**, **02 06 01**, **02 06 80** i **20 01 25** w postaci olejów pochodzenia roślinnego magazynowane będą w Zbiorniku Operacyjnym Z-11 o pojemności 600 m³, umieszczonym na tacy betonowej, zlokalizowanym na zewnątrz budynku.

Odpady o kodach **02 03 04** w postaci kwasów tłuszczowych pochodzenia roślinnego pochodzących z instalacji stosujących procesy rafinacji olejów roślinnych magazynowane będą w Zbiorniku Magazynowym Z-21 o pojemności 65 Mg, umieszczonym na tacy betonowej, zlokalizowanym na zewnątrz budynku.

Dostarczane odpady będą rozładowywane za pomocą pomp z cystern samochodowych lub kolejowych do ww. zbiorników.”

VIII. Rozdział V. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

otrzymuje brzmienie:

„ 1. Emisja dopuszczalna godzinowa.

Kod emitora	Źródło emisji	Rodzaj substancji	Emisja [kg/h]
E-1	Emitor kolektora układu metanolu	Metanol	0,0023
E-4	Emitor kolektora układu chlorowodoru	Chlorowodór	0,00325
E-9	Zbiornik dodatków do paliw / układ odpowietrzający zbiornika dodatków	Węglowodory alifatyczne	0,077
		Węglowodory aromatyczne	0,053

2. Emisja roczna.

Lp.	Rodzaj substancji	Emisja [Mg/rok]
1.	Metanol	0,0193
2.	Chlorowodór	0,0273
3.	Węglowodory alifatyczne	0,005
4.	Węglowodory aromatyczne	0,003

”

IX. W rozdziale VII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych
wykreśla się w całości podpunkt 2. w przypadku awarii

X. W rozdziale VIII. Wymagane działania , w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Dopisuje się podpunkt i) o brzmieniu

”

i) metody ochrony wód powierzchniowych i podziemnych:

- ograniczanie zużycia wody (zastosowanie nowoczesnej technologii, wykorzystanie kondensatów tam, gdzie będzie to z uwagi na wymagania jakościowe dopuszczalne, zastosowanie układu pomiarowego umożliwiającego kontrolę i rejestrację zużycia wody na różnych poziomach technologicznych, a przez to odpowiednią reakcją w przypadku wystąpienia jakichkolwiek nieprawidłowości),
- podczyszczanie ścieków z procesów technologicznych w zakładowym systemie oczyszczania ścieków (ograniczenie stężeń zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego),
- odprowadzanie ścieków powstających w związku z funkcjonowaniem instalacji do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego (ścieki nie będą wprowadzane bezpośrednio do środowiska, lecz po podczyszczeniu w zakładowym systemie oczyszczania ścieków, poprzez sieci kanalizacyjne dwóch operatorów zewnętrznych, trafiają do oczyszczalni biologicznej trzeciego – docelowego – operatora zewnętrznego),
- stosowanie zabezpieczeń chroniących przed niekontrolowanym przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska gruntowo-wodnego (lokalizacja instalacji wewnątrz budynku produkcyjnego; lokalizacja zbiorników magazynowych oraz miejsc załadunku i rozładunku surowców, materiałów pomocniczych i produktów finalnych na szczelnych tacach; ujęcie wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu systemem kanalizacji deszczowej, z odprowadzeniem za pośrednictwem wewnętrznej kanalizacji deszczowej Komagry Sp. z o.o. do systemu komunalnej kanalizacji deszczowej).”

XI. W punkcie IX. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji
podpunkt IX.3. Monitoring emisji gazów do powietrza
otrzymuje nowe brzmienie:

„Zakład winien wykonywać okresowe pomiary emisji substancji do powietrza zgodnie z zakresem i częstotliwością podaną w tabeli:

Nr emitora	Opis emitora	Rodzaj monitorowanej substancji	Częstotliwość pomiarów
E-4	Emitor kolektora układu chlorowodoru	Chlorowodór	raz na rok

Wielkość emisji ze zbiornika dodatków do paliw (emitor E-9) należy monitorować na podstawie danych o ewidencji ilości magazynowanych cieczy oraz wskaźników właściwych dla ich składu.”

X. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielona została na wniosek z dnia 31 października 2014 r. złożony przez pełnomocnika **Bioagra-Oil S.A. w Tychach** o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 20 stycznia 2010 r. Nr 232/OS/2009 (zmienioną decyzjami z dnia 28 kwietnia 2010r. Nr 1611/2010, z dnia 1 lutego 2011 r. Nr 338/OS/2011, z dnia 19 kwietnia 2011 r. Nr 293/OS/2011, z dnia 23 listopada 2011 r. Nr 3524/OS/2011, z dnia 8 lutego 2012 r. Nr 346/OS/2012, z dnia 26 listopada 2014 Nr 2585/OS/2014) dla instalacji do wytwarzania estrów kwasów tłuszczowych zlokalizowanej w Tychach przy ul. Przemysłowej 64.

Instalacja – do wytwarzania estrów kwasów tłuszczowych zgodnie z punktem 4 podpunktem 1 b załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz., 1169), kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z uwagi na prowadzenie przez firmę instalacji do produkcji estrów kwasów tłuszczowych – przedmiotowe przedsięwzięcia zgodne z § 2 ust. 1 podpunkt 1 a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r., Nr 213, poz. 1397 ze zm.) należało uznać za przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego organem właściwym do wydania niniejszej decyzji – na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 1 ww. ustawy Prawo ochrony Środowiska – jest marszałek województwa.

Wnioskowana zmiana została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 215 oraz art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z powyższym została wniesiona przez Zakład opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 30 czerwca 2015 r. publicznie poinformował o zamieszczeniu danych o wniosku Bioagra Oil SA w Tychach w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia.

Przedmiotowe zawiadomienie w dniu 9 lipca 2015 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Śląskiego Urzędu Marszałkowskiego, a także na tablicy ogłoszeń i stronie Urzędu Miasta Wojkowice oraz w pobliżu lokalizacji instalacji. W terminie 21 dni od ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W toku postępowania administracyjnego wszczętego na wniosek Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach:

- z dnia 28 stycznia 2015 r.,
- z dnia 3 marca 2015 r.,
- z dnia 7 maja 2015r.,
- z dnia 2 czerwca 2015 r.,

- z dnia 2 września 2015r.,
- z dnia 28 października 2015r.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, zgodnie z wymogiem art. 209 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego przekazał wniosek wraz z kopią opłaty rejestracyjnej do Ministerstwa Środowiska przy piśmie z dnia 3 listopada 2015 r.

Przedmiotowy wniosek dotyczył zmiany posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie:

- **rozbudowy instalacji pomocniczej Wytwórni**, którą stanowią obiekty służące do magazynowania i rozładunku surowców oraz materiałów pomocniczych,
- **przebudowy instalacji do wytwarzania estrów kwasów tłuszczowych** obejmującej montaż aparatów i urządzeń wraz orurowaniem i oprzyrządowaniem oraz niezbędną adaptacją istniejącego wyposażenia umożliwiających przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w postaci olejów pochodzenia roślinnego i kwasów tłuszczowych pochodzenia roślinnego pochodzących z innych instalacji stosujących procesy rafinacji olejów roślinnych.

Realizacja pierwszego z działań inwestycyjnych prowadzona będzie w oparciu o dwie decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach: z dnia 5 czerwca 2013 r. znak IKO. 6220.13.2013.AŻP i z dnia 15 listopada 2013 roku znak IKO.6220.51.2013.AŻP.

Realizacja drugiego z przedsięwzięć prowadzona będzie w oparciu o decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach: z dnia 28 kwietnia 2015 r. znak IKO.6220.7.2015.AŻP.

Ponadto w ramach wniosku dokonano aktualizacji stanu istniejącego warunków eksploatacji instalacji obejmującego:

- **dostosowanie zapisów pozwolenia w zakresie gospodarki odpadami** do wymagań ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku,
- **usunięcie informacji związanych z eksploatacją aparatów i urządzeń służących operacji bielenia oleju** w związku z przekazaniem tej części instalacji w dzierżawę Komagra Sp. z o.o. celem wykorzystywania jako część całego procesu produkcji oleju roślinnego,
- **usunięcie informacji związanych z eksploatacją kotłowni i stacji demineralizacji wody** gdyż z realizacji tych obiektów zrezygnowano, ponieważ przewidywane na czas rozruchu zasilanie Wytwórni rurociągiem pary z kotłowni eksploatowanej w Zakładzie Olejów Roślinnych Komagra Sp. z o.o. okazało się, dzięki optymalizacji gospodarowania energią cieplną w połączonej sieci energetycznej Wytwórni Estrów Metylowych i Zakładu Olejów Roślinnych, rozwiązaniem skutecznie zaspokajającym potrzeby energetyczne,
- **dodaniu informacji o poszerzeniu bazy surowcowej** o kupowane z zewnątrz kwasy tłuszczowe przetwarzane dalej w procesie produkcyjnym w węźle obróbki gliceryny.

Przedmiotowy wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska. Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnienia przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz 210 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach zmieniono w zakresie wnioskowanym przez Stronę pozwolenie zintegrowane.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej w pozwoleniu zintegrowanym zgodnie z wnioskiem strony:

- określono w punkcie **I** decyzji - zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska - ilość wody wykorzystywanej w związku z eksploatacją instalacji (na potrzeby instalacji nie będą pobierane wody powierzchniowe ani wody podziemne - zaopatrzenie

w wodę realizowane będzie przez operatorów zewnętrznych, zatem nie ustala się warunków i monitoringu w zakresie poboru wody),

- określono w punkcie **II** decyzji - zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska - ilość, stan i skład ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji (ścieki przemysłowe powstające w wyniku funkcjonowania Zakładu nie będą wprowadzane bezpośrednio do środowiska, lecz do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego – zgodnie z odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu, zatem nie ustala się warunków i monitoringu w zakresie wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi),
- określono w punkcie **III** decyzji - zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska - sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości w zakresie ochrony wód powierzchniowych i podziemnych.

W zakresie ochrony przed hałasem w pozwoleniu zintegrowanym zgodnie z wnioskiem strony:

- zwiększono ilość punktowych i kubaturowych źródeł hałasu,
- zwiększono czas pracy wózków widłowych,
- zwiększono ilość samochodów ciężarowych obsługujących Wytwórnię Estrów Metylowych,
- zmniejszono się ilość składów kolejowych wjeżdżających na jej teren,
- zmieniono rozkład ruchu tych składów w porze dnia i porze nocy,
- zweryfikowano przyjęty do obliczeń poziom mocy akustycznej transportu kolejowego i transportu samochodowego.

Powyższe zmiany związane były z rozbudową instalacji pomocniczej. Obliczenia rozkładu pola akustycznego uwzględniające wymienione zmiany wykazały, że instalacja nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A” na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

W zakresie ochrony powietrza w pozwoleniu zintegrowanym zgodnie z wnioskiem strony:

- wykreślono w punkcie VII pozwolenia podpunkt 2 dotyczący warunków wprowadzania do środowiska substancji w trakcie wystąpienia awarii, gdyż zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku emisja w takim przypadku nie będzie większa od emisji wprowadzanej do powietrza w trakcie normalnej pracy instalacji.
- zmieniono w punkcie IX.3. pozwolenia, dokonano zmiany w zakresie prowadzonego przez zakład monitoringu ilości substancji wprowadzanych do powietrza, poprzez dopisanie monitoringu dla nowopowstałego emitora E-9.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawierał obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu uwzględniające emisję z nowego emitora E-9. Przedstawione w dokumentacji obliczenia wykazały, że przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu zintegrowanym zgodnie z wnioskiem strony:

- dostosowano zapisy decyzji do aktualnie obowiązujących przepisów;
- usunięto z pozwolenia 21 rodzajów odpadów dopuszczonych do wytwarzania (kody 06 04 04*, 16 05 06*, 16 05 07*, 16 05 08*, 16 06 01*, 07 06 80, 15 01 07, 16 02 16, 16 03 06, 16 06 04, 16 80 01, 17 01 01, 17 01 07, 17 02 03, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 05, 17 04 07, 17 05 04, 17 06 04 i 18 01 09);
- zwiększono ilość dopuszczoną do wytwarzania dla odpadów o kodzie 07 01 99;
- zmniejszono ilość dopuszczoną do wytwarzania dla odpadów o kodzie 15 02 03;
- zmieniono miejsca magazynowania odpadów o kodach 15 02 02*, 07 02 80, 15 02 03 (wyłącznie w odniesieniu do odpadowego węgla aktywnego), 16 02 14 i 19 09 05;
- rozszerzono pozwolenie o część będącą zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

Usunięcie z pozwolenia ww. odpadów dopuszczonych do wytwarzania zostało spowodowane tym, że uznano iż nie będą to odpady powstające w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji. Były to głównie odpady powstające w zakładowym laboratorium oraz powstające w związku z pracami remontowymi. Do wniosku została załączona m.in. decyzja o uwarunkowaniach środowiskowych dla przedsięwzięcia pn. „Montaż aparatów i urządzeń, wraz z orurowaniem i oprzyrządowaniem a także niezbędnej adaptacji istniejącego wyposażenia, umożliwiającej przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w postaci olejów i kwasów tłuszczowych pochodzenia roślinnego (decyzja Prezydenta Miasta Tychy nr IKO.6220.7.2015AŻP z dnia 28 kwietnia 2015 r.). Zakres wniosku w części dotyczącej zezwolenia na przetwarzania odpadów jest zgodny z ww. decyzja o uwarunkowaniach środowiskowych. Wprowadzone zmiany będą zgodne z obowiązującymi przepisami z zakresu ochrony środowiska i gospodarki odpadami.

W pozwoleniu określono zgodnie, z art. 211 ww. ustawy Prawo środowiska sposoby zapewnienia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości w tym w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych.

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ pismem z dnia 30 września 2015 r. znak OS.PZ.KW.-00502/14 zawiadomił Stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia zgodnie z art. 10 § 1 ww. Kodeks postępowania administracyjnego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy.

Zgodnie z art. 155 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony zmieniona przez organ, który ją wydał jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony. Ponieważ wniosek spełnia tę przesłankę, został rozpoznany jako wniosek o zmianę wyżej wymienionej decyzji. Decyzja uwzględnia w całości żądanie strony.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ww. ustawy Prawo ochrony środowiska oraz określa warunki wytwarzania, przetwarzania i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.).

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej dostarczenia (art. 127 § 1 i § 2 i art. 129 § 1 i § 2 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego). Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania wstrzymuje jej wykonanie (art. 130 § 1 i § 2 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego).

Otrzymują:

1. Pan Jacek Różycki, ul. Solna 1 m 22a, 87-800 Włocławek
2. Bioagra-Oil S.A., ul. Przemysłowa 64, 43-100 Tychy
3. OS. PZ. a/a

Do wiadomości w wersji drukowanej:

4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska, ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
5. Wydział Organizacyjny i Kadr (OR) Referat obsługi zarządu – rejestr decyzji i postanowień

Do wiadomości w wersji elektronicznej:

6. Ministerstwo Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
7. Wydział Ochrony Środowiska (OS) Referat ds. opłat i środowiskowych baz danych (RW) (asobiesiek@slaskie.pl)

przygotowała:
Małgorzata Stasiowska
5 listopada 2015r.

Uiszczono opłatę skarbową za wydanie pozwolenia zintegrowanego. Opłaty w wysokości 1 005,50 PLN dokonano 24.10.2015r. na konto Urzędu Miasta w Katowicach, nr konta w Banku Śląskim S.A. : 46 1050 0099 5593 0211 1111 1111.
Małgorzata Stasiowska

Małgorzata Stasiowska
5 listopada 2015r.

Referaty opiniujące:

Potwierdzam, że zmiany pozwolenia są zgodne z przedłożoną przez Referat opinią oraz, że z punktu widzenia Referatu opiniującego zmiana pozwolenia w opiniowanym zakresie nie jest istotną zmianą, a zamierzony sposób gospodarowania odpadami jest zgodny z planem gospodarki odpadami:

Referat ds. pozwoleń zintegrowanych Beata Drąg	Referat ds. Gospodarki wodno-ściekowej Arkadiusz Radło
Referat ds. gospodarki odpadami Karol Kuzak	Referat ds. Ochrony powietrza, ochrony przed hałasem i promieniowaniem elektromagnetycznym Jarosław Marcinkowski