

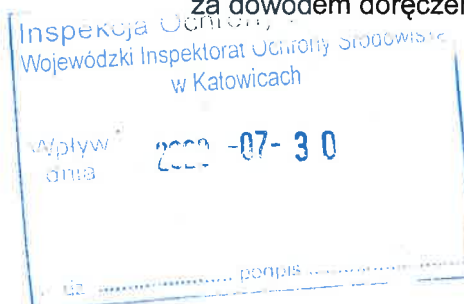


Województwo
Śląskie



100-LECIE
POWSTAN ŚLĄSKICH
1919-1920-1921

Katowice, dnia 7 lipca 2020 r.
znak sprawy: OS-PZ.7222.75.2019
znak decyzji: OS-PZ.KW-00576/20
za dowodem doręczenia



Decyzja nr
Organ wydający

1714/OS/2020
Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 20 stycznia 2010 r. Nr 232/OS/2009 (zmienionej 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; z dnia 6 listopada 2015r. Nr 1999/OS/2015; z dnia 2 listopada 2016 Nr 3102/OS/2016) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla BIOAGRA-OIL S.A.w Tychach dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych, do wytwarzania estrów kwasów tłuszczowych zlokalizowanej w Tychach przy ul. Przemysłowej 64, eksploatowanej przez **BIOAGRA-OIL S.A. z siedzibą w Tychach** przy ul. Przemysłowej 64 (Regon: 140712338 , KRS: 524-25-87-483

Na podstawie

art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity z 2020 r. Dz. U. poz. 256), (zwany dalej KPA) w związku z art. 192 oraz art.378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2020 r. Dz. U. poz. 1219), (zwany dalej POŚ)

orzekam

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; z dnia 6 listopada 2015r. Nr 1999/OS/2015; z dnia 2 listopada 2016 Nr 3102/OS/2016) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla BIOAGRA-OIL S.A.w Tychach dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych, do wytwarzania estrów kwasów tłuszczowych zlokalizowanej w Tychach przy ul. Przemysłowej 64 , eksploatowanej przez **BIOAGRA-OIL S.A. z siedzibą w Tychach** przy ul. Przemysłowej 64 (Regon: 140712338, KRS: 524-25-87-483)

I. W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw.”

punkt 2. „Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii.”

otrzymuje brzmienie:

„2. Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii.

A. Instalacja do wytwarzania estrów metylowych kwasów tłuszczowych (instalacja produkcyjna).

Proces wytwarzania estrów metylowych przebiega w instalacji składającej się z następujących węzłów:

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

Węzeł wytwarzania estrów metylowych:

• **otrzymywanie estrów metylowych i separacja gliceryny:**

Otrzymywanie estrów metylowych prowadzi się w procesie transestryfikacji trójglicerydów (czyli estrów gliceryny i kwasów tłuszczowych, stanowiących główny składnik olejów roślinnych) i alkoholu metylowego. Reakcja prowadzona jest w nadmiarze alkoholu metylowego i w obecności katalizatora zasadowego, którym jest metanolan sodu. Zastosowany katalizator jest sprawdzonym i powszechnie stosowanym w takich reakcjach. Szybkość reakcji zależna jest od temperatury, pH i intensywności mieszania składników w reaktorze. Surowce tj. olej roślinny oraz metanol, przesyłane są za pomocą pomp do reaktora. Do reaktora dozuje się także w wymaganej ilości katalizator, metanolan sodowy, podawany w postaci roztworu w metanolu. Reaktor wyposażony jest w wysokoobrotowe mieszadło łopatkowe i pompę recyrkulacyjną. Po dokładnym wymieszaniu surowców i katalizatora zachodzi w reaktorze reakcja transestryfikacji, w wyniku której tworzą się głównie estry metylowe i gliceryna surowa. Zawartość reaktora przesyłana jest następnie do dekantera. W dekanterze ciecz samoczynnie rozdziela się na frakcję hydrofobową i hydrofilową. Frakcję hydrofobową jako frakcję lżejszą, stanowią estry metylowe. Natomiast frakcja dolna (cięższa) jest frakcją hydrofilową i zawiera glicerynę, katalizator oraz wodę. Faza lekka przesyłana jest do drugiego reaktora, w którym właściwą dla przebiegu reakcji temperaturę uzyskuje się poprzez cyrkulację zawartości reaktora przez wymiennik ciepła. Do reaktora tego dodaje się również metanol i katalizator, celem dokończenia reakcji tj. uzyskania maksymalnego przereagowania surowców tzw. stopnia konwersji. Strumień mieszaniny poreakcyjnej odprowadzany jest następnie poprzez wymiennik ciepła, z reaktora do zbiornika bębnowego (rozprężacza). W rozprężaczu następuje oddestylowanie większości metanolu zawartego w mieszaninie, który po skropleniu w skraplaczu, zawraca się do zbiornika buforowego metanolu. Produkt z rozprężacza sływa grawitacyjnie do poziomego zbiornika dekantacyjnego, z którego faza glicerynowa, bogata w metanol i katalizator, zawracana jest pompą do pierwszego reaktora. Otrzymane estry metylowe zbierane będą w zbiorniku przejściowym, z którego podawane będą do procesu usuwania metanolu. Wszystkie odpowietrzenia zbiorników, reaktorów itp. przeznaczonych do prowadzenia syntezy estrów metylowych oraz separacji gliceryny będą skolektorowane i skierowane do absorbera. W aparacie tym metanol zawarty w strumieniu odgazów absorbowany jest przez strumień cyrkulacyjny ochłodzonych do temperatury 40°C estrów metylowych. Nadmiar cieczy z tego układu odprowadzany jest do układu usuwania metanolu.

• usuwanie metanolu, mycie i suszenie estrów metylowych:

Estry metylowe, zgromadzone wcześniej w zbiorniku przejściowym, przesyłane będą do węzła usuwania metanolu, dodanego wcześniej w nadmiarze, w stosunku do ilości stechiometrycznej, wynikającej z równania reakcji chemicznej.

Estry pompowane będą do mieszacza, do którego dozowany jest także kwas octowy. Substancje te po wymieszaniu kierowane będą do wymiennika ciepła, w którym będą ogrzewane do temperatury ok. 130°C, a następnie do komory odparowania, w której panuje obniżone ciśnienie. W warunkach tych następuje oddestylowanie pozostałego w estrach metylowych metanolu.

Próżnia w układzie oddestylowania metanolu wytwarzana jest za pomocą specjalnej jednostki do wytwarzania próżni, przy użyciu pompy próżniowej z uszczelnieniem schładzanym za pomocą metanolu, oziębionego glikolem propylenowym w jednostce chłodniczej. Jednostka chłodnicza wykorzystywana do chłodzenia glikolu, składa się z niewielkiego agregatu freonowego (poniżej 1 kg freonu), chłodnicy, skraplacza i dwóch wentylatorów. Schłodzony glikol poprzez zbiornik buforowy podawany jest pompą na chłodnice pomp próżniowych oraz na wymiennik płytowy w układzie absorpcji metanolu. Oddestylowany, wykroplony metanol zawierający śladowe ilości metyloestru kierowany jest ponownie do destylacji.

Estry metylowe po usunięciu metanolu odprowadzane będą do zbiornika przejściowego, a następnie do mieszacza, do którego dozowana jest także woda myjąca i opcjonalnie kwas cytrynowy, celem wymycia mydeł powstałych w wyniku reakcji nadmiaru katalizatora i kwasu octowego. Produkt oddziela się od wody myjącej za pomocą separatorów odśrodkowych. Strumień metyloestru, po podgrzaniu do temperatury ok. 115÷130°C, kierowany jest następnie do kolumny suszącej (w której utrzymywane jest zmniejszone ciśnienie), gdzie dochodzi do jego rozprężenia i usunięcia pozostałych śladów wody.

Osuszone estry metylowe chłodzone będą najpierw w wymienniku ciepła, w którym medium chłodzącym jest produkt pochodzący ze zbiornika magazynowego, a następnie w wymienniku końcowym. Po schłodzeniu estry przetłaczane będą do jednego z trzech zbiorników operacyjnych. Zbiorniki te eksploatowane będą w określonym reżimie postępowania, tzn. podczas gdy jeden zbiornik jest napełniany, zawartość drugiego, świeżo napełnionego, poddawana jest analizie na zgodność z wymaganiami technicznymi. Trzeci zbiornik przejściowy oczekuje natomiast na napełnienie lub służy do chwilowego przechowania produktu niestandardowego. Zbiorniki pośrednie umieszczone są na tacy betonowej zbiorników magazynowych estrów metylowych.

• dozowanie dodatków:

Po wykonaniu analizy potwierdzającej spełnienie wymagań technicznych, otrzymany produkt przepompowywany jest do jednego z czterech zbiorników magazynowych. Jeżeli natomiast produkt nie odpowiada wymaganiom technicznym normy, jest on zawracany do instalacji, w celu jego ponownego przerobu.

Podczas przepompowywania do zbiorników magazynowych, do rurociągu dozuje się dodatki, tj.: antyutleniacz i dodatek obniżający temperaturę blokady zimnego filtra. Gotowy produkt ekspediuje się ze zbiorników magazynowych za pomocą cystern kolejowych i samochodowych.

Węzeł obróbki gliceryny:

• usuwanie metanolu z gliceryny:

Usuwanie metanolu z gliceryny prowadzone jest w węźle desorpcji metanolu. Proces prowadzi się w specjalnej komorze odparowania. Oddestylowanie zawartego w glicerynie metanolu zachodzi pod wpływem podwyższonej temperatury. Przed wprowadzeniem do komory, gliceryna ogrzewana jest do ok. 130°C, najpierw w wymienniku ciepła za pomocą gliceryny po procesie odparowania metanolu, a następnie w wymienniku końcowym za pomocą pary o ciśnieniu 0,6 MPa.

• rozkład mydeł zawartych w glicerynie:

Gliceryna po odmetanolowaniu, rozcieńczona wodą pochodzącą z etapu „*mycia i suszenia estrów metylowych*” przesyłana jest, po ogrzaniu do temperatury ok. 85°C, do reaktorów, do których dozuje się za pomocą pompy kwas solny, w celu przereagowania zawartych w niej mydeł do kwasów tłuszczowych. Otrzymana w wyniku tego procesu surowa gliceryna, oddzielana jest następnie od kwasów tłuszczowych za pomocą ciągłych dekanterów, po czym przepływa grawitacyjnie do zbiornika przejściowego, skąd po neutralizacji ługiem sodowym pozostającego w niej kwasu solnego, kierowana jest do zbiornika magazynowego gliceryny technicznej i ekspediowana na zewnątrz lub przesyłana jest do kolejnego etapu oczyszczania gliceryny. Odgazy z węzła obróbki gliceryny, zbiornika kwasu solnego, reaktorów rozkładu mydeł zawartych w glicerynie, zbiorników sedymentacyjnych oraz neutralizatora gliceryny kierowane są do dolnej części absorbera. Na szczyt absorbera podawana jest z neutralizatora, poprzez wymiennik ciepła, mieszanina gliceryny i wody o stężeniu gliceryny mieszczącym się w przedziale 50-70% oraz wartości pH nie niższej niż 7,5. Roztwór gliceryny spływając po wypełnieniu kolumny mającej na celu rozwinięcie powierzchni wymiany masy absorbuje pary chlorowodoru. Ciecz z dołu absorbera spływa grawitacyjnie trafia do neutralizatora gliceryny, w którym nadmiar par chlorowodoru jest neutralizowany poprzez dozowanie 50% roztworu ługu sodowego do uzyskania odpowiedniej wartości pH. Absorber jest podłączony do wentylatora wyprowadzającego odgazy do atmosfery.

• oczyszczanie surowej gliceryny:

Surową glicerynę, przed skierowaniem jej do procesu zateżnienia poddaje się oczyszczaniu, w celu uniemożliwienia jej polimeryzacji i tym samym uniknięcia strat produktu. W fazie glicerynowej występują m.in. rozpuszczalne mydła, które przy obniżonym za pomocą kwasu solnego pH do wartości 4÷5), przechodzą w nierozpuszczalne kwasy tłuszczowe, które można następnie oddzielić od gliceryny poprzez ich dekantację.

W celu przeprowadzenia procesu oczyszczania, strumień gliceryny wprowadza się poprzez wymiennik ciepła i mieszalnik statyczny, razem z dodatkiem kwasu solnego, do stanowiącego reaktor poziomy dekantera, w którym wytrącają się zanieczyszczenia. Roztwór z dekantera kierowany jest następnie grawitacyjnie do trzech równoległych reaktorów pionowych, do których doprowadza się także, spełniający funkcję czynnika poprawiającego proces koagulacji, roztwór chlorku żelaza (III) oraz roztwór ługu sodowego.

• estryfikacja kwasów tłuszczowych gliceryną:

Kwasy tłuszczowe sprowadzane z zewnątrz przyjmowane są do zbiornika magazynowego, po rozładunku pompą z cystern samochodowych. Kwasy tłuszczowe kierowane są do węzła estryfikacji gliceryną II gatunku. Opcjonalnie, estryfikacji gliceryną II gatunku są też poddawane kwasy tłuszczowe otrzymane na etapie „*transestryfikacji*”, wprowadzane bezpośrednio do reaktora estryfikacji. Reaktor wyposażony jest w mieszadło i urządzenie podające katalizator. Właściwa temperatura, tj. +190÷+220°C, utrzymywana jest w reaktorze, poprzez cyrkulację przez wymiennik ciepła zawartej w nim cieczy. Ciepło dostarczane jest poprzez nośnik ciepła Seriola ogrzewany w piecu opalanym gazem ziemnym. W reaktorze wytwarzane jest za pomocą pompy próżniowej zmniejszone ciśnienie (0,08 bara). Reaktor wyposażony jest w chłodnicę zwrotną, w której następuje skraplanie oparów gliceryny, występujących na początku reakcji w nadmiarze. Po wykropleniu ich w chłodnicy, następuje zawrót gliceryny do reaktora. Kiedy zanika refluks gliceryny, zamykany jest dopływ wody chłodniczej do chłodnicy zwrotnej, a zawartość opisywanego reaktora zostaje skierowana do kolejnego reaktora, w którym zestryfikowany olej jest suszony, myty i chłodzony. Olej ten wykorzystywany jest następnie w procesie transestryfikacji w „*Węźle otrzymywania estrów metylowych i gliceryny surowej*” lub w węźle przetwarzania odpadowych olejów roślinnych i oleju poestryfikacyjnego. Przetwarzanie odpadów w postaci kwasów tłuszczowych pochodzących z procesów rafinacji olejów roślinnych przebiegać może z maksymalną wydajnością 18 Mg na dobę.

• zateżanie gliceryny:

Gliceryna, po usunięciu z niej mydeł, zawiera czysty glicerol w ilości 50+70%. W dalszym etapie procesu technologicznego prowadzi się więc jej zateżanie. Proces ten przebiega w układzie dwóch kolumn destylacyjnych, z wymuszoną cyrkulacją. Każda kolumna destylacyjna współpracuje z pionowym płaszczowo-rurkowym wymiennikiem ciepła, separatorem kropeł cieczy i pompą cyrkulacyjną, wymuszającą ciągłą cyrkulację zateżanej cieczy przez wymiennik ciepła do kolumny i z powrotem na ssanie pompy.

Surowa gliceryna, pochodząca z węzła obróbki wstępnej, zasila pionowy, płaszczowo rurkowy wymiennik ciepła pierwszej kolumny. Po przejściu przez wymiennik ciepła, ciecz jest wprowadzana do części oparowej. Wytworzona para przechodzi przez zainstalowany nad kolumną odparowania separator kropeł i zasila jako czynnik grzewczy pionowy, płaszczowo - rurkowy wymiennik drugiej kolumny. Część pary zasysana jest przez termokompresor i ponownie wykorzystana jest do ogrzewania pierwszej kolumny.

Częściowo zateżona gliceryna przesyłana jest w sposób ciągły pompą cyrkulacyjną z pierwszej kolumny destylacyjnej do drugiej kolumny destylacyjnej.

W drugiej kolumnie destylacyjnej utrzymywane jest podciśnienie za pomocą pompy próżniowej. Ilość odprowadzanej gliceryny z drugiej kolumny, ma bezpośredni wpływ na stopień zateżenia gliceryny. Ilość ta jest monitorowana za pomocą temperatury w tej sekcji i regulowana jest za pomocą obrotów silnika pompy wypompowującej ciecz z kolumny destylacyjnej. Jeżeli odprowadzany jest większy strumień gliceryny, to jest ona mniej zatem zateżona i następuje wówczas obniżenie temperatury cieczy. Ilość gliceryny doprowadzanej do każdej kolumny, kontrolowana jest przez regulatory poziomu.

• destylacja gliceryny:

Surowa gliceryna po procesie zateżenia zawierać może jeszcze dość duże ilości wody (ok. 14%), a także sól. Poddawana jest z tego względu dalszemu oczyszczaniu przez osuszanie, destylację i końcową rektyfikację. W tym celu gliceryna kierowana jest poprzez wymiennik ciepła do układu suszenia, gdzie następuje jej wstępne zateżenie. Z układu suszenia glicerynę kieruje się do kolumny destylacyjnej. Kolumna destylacyjna składa się z dwóch sekcji. W sekcji dolnej, w wyniku podgrzewania przez zewnętrzny reboiler, następuje odparowanie gliceryny i wody. Przepływ cieczy ma charakter wymuszony za pomocą pompy cyrkulacyjnej. Do ogrzewania stosuje się parę o ciśnieniu 1,2 MPa.

Z dna kolumny destylacyjnej odbierany jest roztwór soli, który następnie odprowadzany jest za pomocą pompy, do ogrzewanej olejowym nośnikiem ciepła wyparki filmowej. Z dołu wyparki filmowej odbierana jest sól, opcjonalnie stanowiąca sól techniczną o parametrach handlowych lub odpad w postaci soli destylacyjnych.

W sekcji górnej kolumny destylacyjnej znajduje się warstwa wypełnienia, na której powstające w sekcji dolnej opary, wymywane są w przeciwnym kierunku za pomocą częściowo zawracanego strumienia wykroplonej gliceryny. W ten sposób wszystkie ciężkie składniki, które mogłyby być przeniesione z procesu destylacji, zostają wymyte z oparów.

Przedestylowana gliceryna zostaje następnie skierowana do kolumny rektyfikacyjnej. Kolumna rektyfikacyjna wyposażona jest w podwójne złożo, skraplacz, pompę recyrkulacyjną i odbieralnik gliceryny. W układzie kolumny rektyfikacyjnej zainstalowany też jest drugi skraplacz gliceryny i niezależny odbieralnik. Są to urządzenia do zbierania gliceryny II gatunku, w tej sekcji bowiem temperatura kondensacji jest dużo niższa i w konsekwencji stężenie otrzymanej gliceryny będzie niższe, ponieważ wystąpi kondensacja części pary.

Układ kolumny destylacyjnej i rektyfikacyjnej podłączony jest do systemu próżniowego. System ten składa się z dwóch inżektorów, dwóch urządzeń wspomagających tzw. busterów oraz dwóch skraplaczy powierzchniowych.

Gliceryna z sekcji rektyfikacji kierowana zostaje do sekcji dezodoryzacji, w której następuje usunięcie zapachów.

Powstającą na tym etapie glicerynę II gatunku kieruje się do zbiornika magazynowego gliceryny II gat. i ekspeduje do odbiorców zewnętrznych lub do sekcji estryfikacji kwasów tłuszczowych.

• bielenie gliceryny:

Po dezodoryzacji, przeprowadzonej za pomocą strippingu parą wodną, przedestylowana gliceryna, przesyłana jest po ochłodzeniu do sekcji bielenia, składającej się z układu trzech, wypełnionych węglem aktywnym, urządzeń do wybielenia tzw. bielników. Po przejściu przez bielniki gliceryna kierowana jest na tzw. filtry bezpieczeństwa. Otrzymana na tym etapie gliceryna o jakości farmaceutycznej, kierowana jest do zbiornika buforowego, z którego po analizie składu i stwierdzeniu zgodności produktu z wymaganiami technicznymi, gliceryna przepompowywana jest do zbiornika magazynowego gliceryny o jakości farmaceutycznej.

Węzeł rektyfikacji metanolu:

Zawodniony metanol z tego zbiornika jest przesyłany pompą, poprzez podgrzewany parą wodną wymiennik płaszczowo-rurkowy do temperatury 57°C, do kolumny z wypełnieniem. W miarę przepływu ku górze kolumny pary metanolu i wody w operacji wymiany ciepła i masy z wprowadzonym na szczyt kolumny orosieniem ulegają wzbogaceniu w metanol. Utrzymywana na szczycie kolumny temperatura 63,5°C zapewnia osiągnięcie wymaganego stężenia (>99,9%) oddestylowanego metanolu. Pary bezwodnego metanolu odprowadzane ze szczytu kolumny przepływają przez skraplacz chłodzony zimną wodą i spływają do zbiornika pośredniego. Duża część skroplonego metanolu zawracana jest na szczyt kolumny stanowiąc jej orosienie. Pozostały metanol z tego zbiornika, po schłodzeniu w wymienniku ciepła, jest kierowany do zbiornika magazynowego. W przypadku, kiedy otrzymany destylat nie spełnia wymogów, zostaje on zawracany do zbiornika buforowego. Ciecz wyczerpana kolumną jest ogrzewana wyparką termosyfonową zasilaną parą wodną o ciśnieniu 0,6 MPa, tak by na dole kolumny utrzymywała się temperatura 98°C, dzięki czemu głównym składnikiem cieczy wyczerpanej jest woda pozbawiona metanolu. Nadmiar wody odprowadzany z dołu kolumny jest schładzany i odprowadzany do zbiornika i po wymieszaniu z gliceryną zawracany do procesu.

Węzeł przetwarzania odpadowych olejów roślinnych i oleju poestryfikacyjnego

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

- estrów metylowych wymagających dalszej obróbki w sekcjach odmetanolowania, mycia oraz suszenia instalacji *Wytwórni Estrów Metylowych*,
- 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 *Wytwórni Estrów Metylowych* lub sprzedaży powyższej mieszaniny podmiotom zewnętrznym, jako gliceryny surowej.

Wydajność węzła przetwarzania odpadowych olejów roślinnych i oleju poestryfikacyjnego zależy od sposobu wykorzystywania aparatów i urządzeń tego węzła od 13 Mg na dobę do maksymalnie 39 Mg na dobę. Istnieją zasadnicze cztery sposoby wykorzystywania aparatów i urządzeń, różniące się wydajnością oraz stopniem i sposobem oddzielenia alkoholu metylowego i zanieczyszczeń. Polegają one na:

1. prowadzeniu reakcji transestryfikacji bez oddestylowania alkoholu metylowego,
2. prowadzeniu reakcji transestryfikacji z częściowym oddestylowaniem alkoholu metylowego,
3. prowadzeniu reakcji transestryfikacji z następną dezaktywacją katalizatora, oddestylowaniem alkoholu metylowego oraz sklarowaniem otrzymanych estrów z wykorzystaniem wirówki,

4. 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 przyjmowane są zbiornika operacyjnego o pojemności 1900 m³ po rozładunku pompami z cystern samochodowych lub kolejowych. Za pomocą mieszadła zamontowanego w zbiorniku prowadzona jest operacja uśredniania cieczy w zbiorniku oraz za pośrednictwem pompy cyrkulacyjnej i układu filtrów usuwane są z cieczy zanieczyszczenia mechaniczne. Oleje odpadowe ze zbiornika operacyjnego wraz z powstałym w węźle obróbki gliceryny olejem estryfikowanym przesyłane są poprzez licznik do zbiornika wstępnego instalacji. Zbiornik ten wyposażony jest w zewnętrzną węzownicę zasilaną parą o ciśnieniu 6 bar zapewniając właściwą temperaturę (55oC) substancji podawanych dalej do reakcji. Opróżniony zbiornik napełniany jest kolejną partią oleju. Zbiornik może być również wykorzystywany do neutralizacji i wstępnego oczyszczania olejów odpadowych z wykorzystaniem wydzielonej w dalszej części procesu surowej gliceryny z dekantera.

Całkowita ilość oleju ze zbiornika przesyłana jest pompą przez wymiennik ogrzewany parą do reaktora wyposażonego w wagowy pomiar tensometryczny. Po załadunku oleju do reaktora uruchamiana jest cyrkulacja pompą jego zawartości a następnie dozowana jest gliceryna surowa, zwracana pompą z dekantera. Zawartość reaktora mieszana jest pompą przez krótki okres czasu w celu neutralizacji wolnych kwasów tłuszczowych, a następnie wyłączony zostaje obieg cieczy celem umożliwienia rozdzielania faz. Faza glicerynowa zawierająca mydła i zanieczyszczenia organiczne, w tym fosfolipidy grawitacyjnie odprowadzana jest do dekantera, a w reaktorze pozostaje natomiast podczyszczony olej. Opisane operacje prowadzone są wyłącznie w przypadku prowadzenia 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.

Proces transestryfikacji przebiega w dwóch reaktorach, wyposażonych w podobne urządzenia i oprzyrządowanie. W przypadku prowadzenia reakcji transestryfikacji bez oddestylowania alkoholu metylowego lub z częściowym jego oddestylowaniem alkoholu metylowego reakcja transestryfikacji przebiega w reaktorach równolegle lub naprzemiennie. Natomiast w przypadku sposobu wykorzystywania zgodnie z opisanymi w punktach 3 i 4 tylko jeden z reaktorów wykorzystywany jest jako reaktor transestryfikacji. Całkowita ilość oleju ze zbiornika przesyłana jest pompą przez wymiennik do reaktora wyposażonego w wagowy pomiar tensometryczny. Po załadunku oleju do reaktora uruchamiana jest cyrkulacja pompą zawartości reaktora. Następnie automatycznie dodawana jest do reaktora pompą odpowiednia ilość metanolu w ilości ok. 180 kg/Mg oleju oraz metanolanu sodu w ilości ok. 19 kg/Mg oleju. Dla zapewnienia maksymalnej wydajności mieszania i skrócenia czasu reakcji zawartość reaktora homogenizowana jest za pomocą pompy, miksera statycznego a także mieszadła. Proces transestryfikacji przebiega w takich warunkach kilka godzin po czym zostaje wyłączona cyrkulacja cieczy na kolejne kilka godzin w celu częściowego rozdzielania fazy estrowej od fazy glicerynowej. Po tym czasie faza glicerynowa oraz międzyfaza zawierająca estry metylowe (wagowo ok. 13-25%) odprowadzone są z reaktora grawitacyjnie do dekantera. Otrzymane estry metylowe o temperaturze 60-65oC przepompowywane są z reaktora do zbiornika lub poddawane operacji oddestylowania alkoholu metylowego, natomiast w przypadku sposobu wykorzystywania zgodnie z opisanymi w punktach 3 i 4 przesyłane do drugiego z reaktorów.

W przypadku sposobu wykorzystywania zgodnie z opisanymi w punktach 3 i 4 prowadzona jest dezaktywacja katalizatora. Zawartość jednego reaktora - estry metylowe po zakończonym procesie transestryfikacji przesyłane są pompą do drugiego z reaktorów i po uruchomieniu cyrkulacji cieczy w tym aparacie przeprowadzana jest kontrola analityczna polegająca na określeniu liczby kwasowej. Jeżeli jej wartość wynosi poniżej 0,4 mg KOH/g do aparatu dozowany jest pompą 50% roztwór kwasu octowego w metanolu w celu dezaktywacji katalizatora. Następnie po wymieszaniu zawartości ponawiana jest kontrola analityczna i ewentualnie dozowanie kwasu ponawiane aż do uzyskania wartości liczby kwasowej w granicach 0,42-0,45 mg KOH/g. Wówczas mieszanina poreakcyjna jest poddawana operacji oddestylowania metanolu.

Pozostała mieszanina poreakcyjna (pozbawiona fazy glicerynowej) zawarta w reaktorach poddawana jest operacji oddestylowania nadmiaru alkoholu metylowego. W układzie wytwarzane jest podciśnienie ok. 50 mm Hg poprzez wykorzystanie pompy próżniowej. Następnie zawartość jest mieszana poprzez cyrkulację pompą, przez wymiennik, w celu podgrzania do temperatury 65-70°C i podawana do rozpylacza umieszczonego w górnej części aparatu celem ułatwienia odparowania alkoholu metylowego. Proces oddestylowania metanolu prowadzony jest przez kilka godzin. Pary alkoholu metylowego skraplane są w wymienniku oraz kondensatorze chłodzonym zimnym roztworem glikolu. Skroplony metanol zbierany w zbiorniku skroplin po zakończeniu cyklu oddestylowania odpywa grawitacyjnie do zbiornika lub zawracany jest pompką membranową do reaktora przygotowanego do kolejnego cyklu reakcji transestryfikacji. Częściowo pozbawione metanolu estry metylowe o temperaturze 65-70°C przepompowywane są do zbiornika lub, w zależności od sposobu wykorzystania węzła, poddawane operacji klarowania.

Po oddestylowaniu alkoholu metylowego zawartość aparatu pozostawiona jest na kilka godzin celem oddzielenia pozostałości gliceryny (ok. 0,5-2 %) od estrów metylowych i odpywa grawitacyjnie do dekantera. Estry metylowe są natomiast kierowane na wirówkę separacyjną, a następnie do zbiornika. Oddzielone w wirówce mydła, śladowe ilości gliceryny i zanieczyszczeń kierowane są do zbiornika, a następnie zawracane do sekcji zakwaszania.

W dekanterach prowadzony jest dalszy rozdział fazy glicerynowej i międzyfazy zawierającej estry metylowe. Po uzyskaniu odpowiedniego poziomu w pierwszym dekanterze faza estrowa (lżejsza) odpywa przelewem do drugiego dekantera a następnie z przelewu tego dekantera jest odbierana pompą i przesyłana do zbiornika.

Otrzymane w procesie przetwarzania odpadowych olejów roślinnych i oleju poestryfikacyjnego estry mieszane są z estrami wyprodukowanymi w węźle wytwarzania estrów metylowych. Estry te kierowane 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 są one do reaktorów.

Faza glicerynowa odbierana jest pompą ze spodu obu dekanterów i przesyłana do zbiornika, a następnie poddawana odmetanolowaniu i procesowi rafinacji gliceryny surowej do gliceryny destylowanej I gatunku. Alternatywnym sposobem zagospodarowania fazy glicerynowej jest możliwość jej sprzedaży podmiotom zewnętrznym, jako gliceryny surowej. W przypadku potrzeby neutralizacji wolnych kwasów tłuszczowych oraz częściowego oczyszczenia gliceryna z dekanterów jest zawracana gliceryna do reaktorów lub do zbiornika wstępnego instalacji".

II. W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw.”

W punkcie B. „Instalacje pomocnicze.”

Punkt 5 „Urządzenia służące do zbierania, oczyszczania o odprowadzania ścieków.”

otrzymuje brzmienie:

„5. Urządzenia służące do zbierania, oczyszczania o odprowadzania ścieków.

Powstające w poszczególnych węzłach produkcyjnych i obiektach pomocniczych ścieki przemysłowe, doprowadzane są grawitacyjnie za pomocą kanalizacji przemysłowej do przepompowni ścieków. Z przepompowni ścieki pompowane są przewodami kanalizacji ciśnieniowej, biegnącej po estakadzie, do zbiornika uśredniającego, znajdującego się przy budynku podczyszczalni ścieków. Do zbiornika tego doprowadzone są także ścieki przemysłowe z Zakładu Olejów Roślinnych Komagra Sp. z o.o., a także nadmierny osad biologiczny z pompowni osadu czynnego. Zawartość zbiornika jest 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 są do komory osadu czynnego tzw. reaktora biologicznego.

W komorze osadu czynnego zachodzi proces biologicznego rozkładu zanieczyszczeń przez

mikroorganizmy osadu czynnego. Komora napowietrzana jest w systemie drobno pęcherzykowym, sprężonym powietrzem dostarczonym z dmuchaw.

W razie potrzeby do komory osadu czynnego dozowane są pożywki, tj. mocznik oraz fosforan amonowy, w takich ilościach, by proporcja BZT5:N:P wynosiła 100:5:1. Dmuchawy służące do napowietrzania komory umieszczone są wewnątrz budynku podczyszczalni. Wydatek dmuchaw regulowany jest 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 gromadzi się w jego części stożkowej, skąd lewarowo odprowadzany jest do pompowni osadu. Pompa zatapialna przetłacza osad do komory osadu czynnego (jako osad recykulowany), a nadmiar osadu odprowadzany jest do zbiornika uśredniającego jako tzw. osad nadmierny. Oczyszczone ścieki odpływają 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 są do systemu kanalizacji sanitarnej Regionalnego Centrum Gospodarki Wodno-Ściekowej S.A. w Tychach eksploatującego zewnętrzną oczyszczalnię ścieków."

III. W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw.”

Punkt 1.3.1. „Materiały i surowce.” otrzymuje brzmienie:

1.3.1. Materiały i surowce.

Głównymi surowcami zużywanymi do celów technologicznych są:

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

Głównymi materiałami pomocniczymi zużywanymi do celów technologicznych są:

- 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),
- 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”.

IV. W rozdziale „II. Źródła zaopatrzenia w wodę.”

Punkt 2. „Gospodarka ściekowa instalacji.”

otrzymuje brzmienie:

„2. 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 są wewnętrzną kanalizacją przemysłową i kierowane do zakładowego systemu oczyszczania ścieków, obejmującego: zbiornik uśredniający (do którego odprowadzane są także ścieki przemysłowe z zakładu Komagra Sp. z o.o, które z uwagi na zbieżną charakterystykę surowcową cechują się 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 są 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 są do urządzeń kanalizacyjnych Regionalnego Centrum Gospodarki Wodno-Ściekowej 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 charakteryzują się 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 jest 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).”

V. W rozdziale „IV. Gospodarka odpadami.”

punkt 2. „Zezwolenie na przetwarzanie odpadów.”

otrzymuje brzmienie:

2. Zezwolenie na przetwarzanie odpadów.

2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Do przetwarzania w instalacji opisanej w rozdziale I niniejszej decyzji 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	2	3	4
1.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	12 870

2.2. Rodzaje i ilość odpadów powstających w wyniku prowadzenia procesu przetwarzania

W wyniku przetwarzania odpadów wymienionych w ppkt. 2.1. będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Ilość odpadu dopuszczona do wytwarzania [Mg/rok]
1	2	3	4
1.	ex 15 02 03	Zużyte wkłady workowe.	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 opisanej w rozdziale I niniejszej decyzji instalacji wytwarzania estrów metylowych kwasów tłuszczowych (Wytwórnia Estrów Metylowych) na terenie działalności firmy Bioagra-Oil S.A. w Tychach przy ul. Przemysłowej 64.

Proces przetwarzania będzie polegał na wykorzystaniu w procesie produkcyjnym odpadów nie wykazujących właściwości niebezpiecznych będących mieszaniną olejów oraz tłuszczów powstałych w wyniku czynności prowadzonych w związku z wykorzystaniem lub przetwarzaniem produktów spożywczych, w wyniku której nastąpiła zmiana ich właściwości fizycznych i chemicznych.

Przetwarzanie odbywać się będzie poprzez reakcję transestryfikacji przy użyciu alkoholu metylowego w obecności zasadowego katalizatora. W wyniku przetwarzania odpadów powstawać będą strumienie cieczy procesowych:

- 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.

Prowadzony procesy przetwarzania odpadów oznaczony jest zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2013r. o odpadach symbolem **R3** (Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie będą stosowane jako rozpuszczalniki).

Roczna moc przerobowa instalacji w zakresie przetwarzania odpadów w postaci olejów i tłuszczu jadalnych wynosi **12 870 Mg/rok**.

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

Dopuszczone do przetwarzania odpady wymienione w ppkt.2.1. nie będą magazynowane przed procesem przetworzenia. Dostarczane do instalacji od innych posiadaczy odpady, rozładowywane będą za pomocą pomp z cystern samochodowych bezpośrednio do zbiornika operacyjnego Z53, w którym za pomocą mieszadła zamontowanego w zbiorniku prowadzony będzie proces uśredniania surowca oraz za pośrednictwem pompy cyrkulacyjnej oraz układu filtrów usuwane będą zanieczyszczenia mechaniczne. Oczyszczone i uśrednione pod względem fizyko-chemicznym odpady będą przekazywane do procesu transestryfikacji.

2.4.1. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Nie określa się maksymalnych mas poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów gdyż odpady nie będą magazynowane przed procesem przetwarzania.

2.4.2. Największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Nie określa się największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie gdyż odpady nie będą magazynowane przed procesem przetwarzania.

2.4.3. Całkowita pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Nie określa się całkowitej pojemności gdyż odpady nie będą magazynowane przed procesem przetwarzania."

VI. W rozdziale „IV. Gospodarka odpadami.”

Po punkcie 2 „Zezwolenie na przetwarzanie odpadów.”

Dodaje się punkt 3. w brzmieniu:

„3. Wymagania w zakresie warunków ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego.

Eksploatację instalacji należy prowadzić w sposób zgodny z przepisami przeciwpożarowymi, a w szczególności zgodny z warunkami określonymi w Operacie Przeciwpożarowym

wykonanym przez Rzecznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych zatwierdzonym przez Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Tychach postanowieniem z dnia 14 października 2019r. nr MZ.5586.7.2019.DK, w tym eksploatujący instalację winien:

- a) zapewnić środki bezpieczeństwa oraz sposób postępowania na wypadek wystąpienia awarii zgodnie z wymaganiami zawartymi w „Programie zapobiegania awariom” obowiązującym Spółkę jako zakładu zaliczanego jest do kategorii zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej,
- b) wyposażyć budynki, obiekty budowlane i teren zakładu w wymagane urządzenia przeciwpożarowe (w tym gaśnice) a także zapewnić okresowe dokonywanie ich przeglądów;
- c) utrzymywać w pełnej sprawności hydranty zlokalizowane na terenie zakładu;
- d) zapewniać możliwości dostępu do urządzeń przeciwpożarowych znajdujących się na terenie zakładu oraz wewnątrz obiektów;
- e) przeprowadzać odpowiednie szkolenia z zakresu ochrony przeciwpożarowej wszystkich pracowników zakładu.”

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

punkt c) „metody ochrony powietrza” otrzymuje brzmienie:

„c) metody ochrony powietrza:

W celu redukcji/minimalizacji emisji do powietrza z instalacji IPPC stosowane są przedstawione poniżej techniki określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	W ramach BAT monitorowane będą emisje całkowitego LZO (emitor E1) oraz chlorowodoru (emitor E4). Pomiary wykonywane będą z częstotliwością raz w roku.
BAT 8	W celu ograniczenia ładunku zanieczyszczeń wysyłanych do końcowego oczyszczania gazów odlotowych oraz w celu zwiększenia efektywnego gospodarowania zasobami w instalacji stosowane będą następujące techniki: <ol style="list-style-type: none"> 1. Odzysk i wykorzystanie rozpuszczalników organicznych i nieprzereagowanych surowców organicznych - gazy zawierające metanol są kolektorowane i kierowane do absorbera, następnie do układu oddestylowania i wykroplenia metanolu skąd zawodniony metanol kierowany jest do węzła rektyfikacji metanolu. 2. Ograniczenie porywania substancji stałych lub cieczy poprzez oczyszczanie gazów na mokro w absorberze przy użyciu mieszaniny gliceryny i wody (stosowane w węźle obróbki gliceryny w procesie oczyszczania gazów powstałych w: węźle obróbki gliceryny, zbiorniku kwasu solnego, reaktorach rozkładu mydeł, zbiornikach sedymentacyjnych oraz neutralizatorach gliceryny).
BAT 10	W celu ograniczenia zorganizowanej emisji związków organicznych do powietrza w instalacji stosowane będą następujące techniki:

	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kondensacja i odzysk metanolu. 2. Oczyszczanie na mokro celem usunięcia z gazów chlorowodoru. <p>Techniki zostały opisane w BAT 8.</p>
BAT 12	Aby ograniczyć emisję chlorowodoru do powietrza w węźle obróbki gliceryny w procesie oczyszczania gazów stosuje się oczyszczanie na mokro przy użyciu mieszaniny gliceryny i wody.
BAT 19	<p>Aby zapobiec emisjom do powietrza i wody zachodzącym w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji lub aby ograniczyć tego typu emisje w zakładzie wdrożono rozwiązania na wypadek uwolnienia zanieczyszczeń w okresach rozruchu i wyłączenia, konserwacji itp. Są to:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wyposażenie instalacji w dodatkowe zamknięcie wodne, którego celem jest absorpcja oparów metanolu i tym samym uniemożliwienie zwiększenia emisji tej substancji w razie awaryjnego zatrzymania instalacji, – wyposażenie reaktorów transestryfikacji w automatyczne układy regulacji ciśnienia oraz zawory bezpieczeństwa zapewniające bezpieczny poziom nadciśnienia przypadku awarii regulatorów, – Wyposażenie układu absorbera chlorowodoru w dwa niezależne źródła zasilania energią elektryczną wraz z automatycznym systemem przełączania.

Dodatkowo stosowane będą techniki określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	<p>BIOAGRA- OIL S.A. posiada certyfikowany Zintegrowany System Zarządzania zgodny z wymaganiami norm ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, OHSAS 18001:2007.</p> <p>Dla procesu produkcyjnego została opracowana i regularnie poddawana jest aktualizacji instrukcja</p> <ul style="list-style-type: none"> - opis procesu produkcji zawierająca informacje o prowadzonym procesie, jego chemizmie i przebiegu istotnych procesów i operacji jednostkowych oraz o parametrach, surowcach i materiałach pomocniczych, półproduktach, produktach, produktach ubocznych, a także sposobach i technikach związanych z ograniczeniem emisji do powietrza. <p>Spółka posiada informacje o strumieniach emitowanych gazów. Są one oparte na danych projektowych i zweryfikowane wynikami pomiarów emisji do powietrza.</p>

	<p>Gazy poprocesowe z układów technologicznych zebrane są w dwóch układach: układzie metanolu i układzie chlorowodoru, Strumienie te są scharakteryzowane zarówno pod względem składu chemicznego jak i natężenia przepływu, temperatury i ciśnienia.</p>
BAT 5	<p>Z uwagi na własności wybuchowe par metanolu, ze względów bezpieczeństwa instalacja została zaprojektowana i jest eksploatowana w sposób uniemożliwiający emisje rozproszone. Instalacja objęta jest systemem stałego monitoringu nieszczelności . Składa się on z szeregu czujników oparów metanolu w powietrzu. Jego zadaniem jest uruchomienie alarmu lub automatyczne odcięcie napięcia w instalacji i jej wyłączenie w sytuacji gdy stężenie par metanolu może powodować jakiegokolwiek niebezpieczeństwo.</p> <p>W związku z powyższym z uwagi na brak emisji rozproszonych BAT 5 nie dotyczy przedmiotowej instalacji.</p>
BAT 6	<p>Eksploatacja instalacji nie jest źródłem odorów (ich występowanie nie zostało stwierdzone). Nie oczekuje się by uciążliwość odorowa wystąpiła w przyszłości.</p>
BAT 15	<p>Wszystkie źródła emisji są skolektorowane w dwóch układach: układzie metanolu i układzie chlorowodoru. Gazy z obu układów kierowane są do urządzeń ograniczających emisję. Wychwycony podczas oczyszczania gazów metanol i chlorowodór są zwracane do procesów produkcyjnych.</p>
BAT 16	<p>Sposób oczyszczania gazów procesowych wynika bezpośrednio z wykazu strumieni gazów odpadowych. Układ odgazów metanolu został wyposażony w skruber, w którym gazowy metanol jest usuwany za pomocą estru metylowego oleju rzepakowego. Wychwycony metanol zwracany jest do procesu. Układ chlorowodoru został wyposażony w skruber zasilany gliceryną. Wychwycony chlorowodór również jest zwracany do procesu produkcyjnego. Techniki te umożliwiają praktycznie całkowite wyeliminowanie strat metanolu i chlorowodoru a tym samym ograniczenie emisji do powietrza.</p>
BAT 19	<p>Instalacja została zaprojektowana i wykonana z założeniem hermetyzacji prowadzonych procesów i z wykorzystaniem zespołu powiązanych urządzeń ściśle dedykowanych dla tego rodzaju prowadzonej działalności, co pozwala na ograniczenie liczby potencjalnych źródeł emisji. Ograniczona została liczba połączeń kołnierзовych rurociągów, poprzez zastosowanie tam gdzie to możliwe połączeń spawanych. Uszczelnienia połączeń kołnierзовych wykonane są z materiału odpornego na działanie medium, w szczególności metanolu.</p> <p>Wszystkie operacje techniczne wymagające demontażu i ponownego montażu fragmentów układu narażonych na nieszczelności są objęte procedurą kontroli szczelności, wykonywanej w próbie ciśnieniowej instalacji. Ponowne uruchomienie</p>

	<p>instalacji jest możliwe wyłącznie po stwierdzeniu braku nieszczelności.</p> <p>Układy potencjalnie narażone na pojawienie się nieszczelności są objęte w ramach programu wykrywania i naprawy nieszczelności (LDAR) systemem ciągłego monitoringu stężenia substancji w powietrzu w pobliżu elementów narażonych na ewentualny wyciek. Instalacja znajduje się pod stałym nadzorem służb utrzymania ruchu, które uwzględniając konieczność niedopuszczenia do uwolnień metanolu do powietrza, podejmują działania konserwacyjne i wyprzedzająco w stosunku do prawdopodobnego zdarzenia.</p>
<p>BAT 20 BAT 21</p>	<p>Eksplatacja instalacji nie jest źródłem odorów (ich występowanie nie zostało stwierdzone). Nie oczekuje się by uciążliwość odorowa wystąpiła w przyszłości.</p>

W celu redukcji/minimalizacji emisji do powietrza ze zbiorników magazynowych stosowane będą następujące rozwiązania:

- w zbiornikach magazynowych utrzymywane będą nad powierzchnią magazynowanej cieczy poduszki azotowe, co eliminuje emisję oparów magazynowanych w nich substancji, z odpowietrzenia tych zbiorników,
- proces rozładunku kwasu solnego z cystern do zbiornika magazynowego jest zabezpieczony przed emisją chlorowodoru do powietrza poprzez wpięcie przewodu odprowadzającego opary ze zbiornika do kolektora zbiorczego wyposażonego w urządzenie oczyszczające gazy."

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

punkt g) „metody ochrony przed hałasem” otrzymuje brzmienie:

„g) metody ochrony przed hałasem:

W celu redukcji/minimalizacji emisji hałasu z instalacji IPPC stosowane są przedstawione poniżej techniki określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	<p>BIOAGRA-OIL S.A. posiada Certyfikowany Zintegrowany System Zarządzania Środowiskowego zgodny z wymaganiami norm:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ISO 9001:2015 (System Zarządzania Jakością),

	<ul style="list-style-type: none"> • ISO 14001:2015 (System Zarządzania Środowiskowego), • OHSAS 18001:2007 (System Zarządzania BHP).
BAT 22	<p>Prowadzący instalację posiada pełną identyfikację oraz charakterystykę źródeł hałasu (w tym również określenie sposobu ich eksploatacji).</p> <p>Prowadzona jest analiza rozprzestrzeniania się hałasu, która umożliwia określenie wpływu eksploatacji instalacji (jako całości), na tereny podlegające ochronie akustycznej. Działania takie umożliwiają identyfikację wpływu poszczególnych źródeł na tereny chronione, co w przypadkach wymagających umożliwia podjęcie działań zaradczych, przed ich wdrożeniem do eksploatacji.</p> <p>Powyższe działania opierają się na wcześniejszej identyfikacji terenów podlegających ochronie akustycznej, co umożliwia w dalszej kolejności, uwzględniony w pozwoleniu zintegrowanym wymóg przeprowadzania w ich obszarze okresowych pomiarów hałasu.</p> <p>Tego rodzaju sposób postępowania umożliwia w konsekwencji reagowanie, na wszelkie ewentualne nieprawidłowości.</p> <p>Wyniki badań analizy rozprzestrzeniania się hałasu jak również wyniki okresowych pomiarów hałasu, nie wykazują uciążliwości na terenach podlegających ochronie akustycznej.</p>
BAT 23	<p>W celu ograniczenia emisji hałasu, stosowane są następujące techniki redukcji hałasu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Lokalizacja instalacji w stosunkowo dużej odległości od terenów podlegających ochronie akustycznej. 2. Lokalizacja części źródeł wewnątrz budynków, których konstrukcja stanowi ekrany, ograniczające rozprzestrzenianie się hałasu. 3. Dobór urządzeń o jak najniższym poziomie hałasu oraz optymalizacja czasu pracy źródeł w szczególności w porze nocy. 4. Wdrożenie i stosowanie środków operacyjnych kontroli i ograniczania oddziaływania akustycznego, w postaci systemów wielopoziomowej kontroli stanu technicznego instalacji i jej poszczególnych elementów m.in. poprzez: <ul style="list-style-type: none"> • systematyczną ocenę stanu bezpieczeństwa procesowego i środowiskowego użytkowanych instalacji, stanowiącą podstawę sporządzania odpowiednich planów remontowo – inwestycyjnych, • bieżącą kontrolę stanu wszystkich urządzeń przez ich obsługę, wykonywaną poprzez bezpośrednie oględziny, jak też monitoring za pomocą urządzeń kontrolno – pomiarowych, połączonych w systemie rozproszonego sterowania komputerowego DCS, • stosowanie przeglądów profilaktycznych (okresowo specjalistyczne firmy usługowe oraz własnie służby specjalistyczne, dokonują przeglądu

	<p>urządzeń instalacji w zakresie odpowiadającym ich specjalizacji, sporządzając w oparciu o dokonane oględziny stosowne raporty).</p> <p>Powyższe działania są podstawą dla sporządzania odpowiednich planów remontowych, na szczeblu przedsiębiorstwa, w oparciu o które wykonywane są remonty, połączone z niezbędnymi rewizjami aparatów i urządzeń. Umożliwia to utrzymanie w odpowiednim stanie technicznym urządzeń stanowiących źródła hałasu, a przez to ogranicza możliwość wystąpienia sytuacji ponadnormatywnej emisji hałasu.</p>
--	--

W celu redukcji/minimalizacji hałasu stosowane będą następujące rozwiązania:

- stosowanie urządzeń jak najniższym poziomie mocy akustycznej w szczególności tych, które zainstalowane na zewnątrz,
- lokalizacja urządzeń emitujących hałas wewnątrz hali produkcyjnej,
- optymalizacja czasu pracy źródeł hałasu w szczególności minimalizacji ich pracy w porze nocy."

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

punkt f) „metody ochrony środowiska wodnego” otrzymuje brzmienie:

„f) metody ochrony środowiska wodnego:

W celu ograniczenia oddziaływania instalacji IPPC na środowisko wodne stosowane są przedstawione poniżej techniki określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 14	<p>Aby ograniczyć ilość ścieków, ładunki zanieczyszczeń odprowadzanych do odpowiedniego końcowego oczyszczania (zazwyczaj oczyszczania biologicznego) oraz emisje do wody, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię gospodarowania ściekami i ich oczyszczania, w tym odpowiednią kombinację technik zintegrowanych z procesem, technik odzysku zanieczyszczeń u źródła oraz technik obróbki wstępnej na podstawie informacji zawartych w wykazie strumieni ścieków określonym w konkluzjach dotyczących BAT odnoszących się do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym.</p> <p>W zakresie technik zintegrowanych z procesem oraz technik odzysku zanieczyszczeń u źródła stosowane są następujące rozwiązania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kondensaty procesowe powstające na etapie zateżnienia gliceryny wykorzystywane są na etapie oczyszczania surowej gliceryny do ustalania właściwego stężenia gliceryny (do procesu tego zamiennie może zostać skierowany kondensat wydzielony z metanolu podczas jego obróbki na etapie rektyfikacji metanolu), - w operacjach z alkoholem metylowym prowadzony jest odzysk tej substancji celem

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	<p>jej ponownego wykorzystania w procesie zmniejszając tym samym obciążenie ścieków ładunkiem zanieczyszczeń a ponadto wydzielona w operacji rektyfikacji metanolu woda jest zwracana do procesu.</p> <p>W zakresie technik obróbki wstępnej prowadzone są operacje podczyszczania powstających ścieków. Powstające w poszczególnych węzłach produkcyjnych i obiektach pomocniczych ścieki przemysłowe, doprowadzane są grawitacyjnie za pomocą kanalizacji przemysłowej do przepompowni ścieków. Z przepompowni ścieki pompowane są przewodami kanalizacji ciśnieniowej, biegnącej po estakadzie, do zbiornika uśredniającego, znajdującego się przy budynku podczyszczalni ścieków. Do zbiornika tego doprowadzone są także ścieki przemysłowe z Zakładu Olejów Roślinnych Komagra Sp. z o.o., a także nadmierny osad biologiczny z pompowni osadu czynnego. Zawartość zbiornika jest 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 są do komory osadu czynnego tzw. reaktora biologicznego. W komorze osadu czynnego zachodzi proces biologicznego rozkładu zanieczyszczeń przez mikroorganizmy osadu czynnego. Komora napowietrzana jest w systemie drobno pęcherzykowym, sprężonym powietrzem dostarczonym z dmuchaw. W razie potrzeby do komory osadu czynnego dozowane są pożywki, tj. mocznik oraz fosforan amonowy, w takich ilościach, by proporcja BZT5:N:P wynosiła 100:5:1. Dmuchawy służące do napowietrzania komory umieszczone są wewnątrz budynku podczyszczalni. Wydatek dmuchaw regulowany jest 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 gromadzi się w jego części stożkowej, skąd lewarowo odprowadzany jest do pompowni osadu. Pompa zatapialna przetłacza osad do komory osadu czynnego (jako osad recykulowany), a nadmiar osadu odprowadzany jest do zbiornika uśredniającego jako tzw. osad nadmierny. Oczyszczone ścieki odpływają 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 są do systemu kanalizacji sanitarnej Regionalnego Centrum Gospodarki Wodno-Ściekowej S.A. w Tychach eksploatującego zewnętrzną oczyszczalnię ścieków.</p>
BAT 19	<p>Aby zapobiec emisjom do powietrza i wody zachodzącym w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji lub aby ograniczyć tego rodzaju emisje, w ramach BAT należy wdrożyć środki proporcjonalne do wagi ewentualnych przypadków uwolnienia zanieczyszczeń w odniesieniu do:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rozruchu i wyłączenia - innych okoliczności (np. regularnej i nadzwyczajnej konserwacji oraz czyszczenia jednostek lub układu oczyszczania gazu odlotowego), w tym okoliczności, które mogłyby mieć wpływ na prawidłowe działanie instalacji. <p>Eksploatacja <i>Wytwórni Estrów Metylowych</i> w tym instalacji pomocniczej nie będzie powodowała powstawania emisji w warunkach pracy odbiegających od normalnych. W przeszłości przewidywano potencjalną możliwość wystąpienia emisji metanolu w trakcie awaryjnego zatrzymania instalacji oraz wystąpienie w tym samym czasie zakłócenia cyrkulacji metyloestrów w absorberze, co teoretycznie dla takiego układu i zbiegu okoliczności mogłoby prowadzić do powstania emisji. Na wypadek</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	<p>zaistnienia takiego przypadku instalacja została wyposażona w dodatkowe zamknięcie wodne, którego zadaniem jest absorpcja oparów metanolu z odgazów po absorberze, uniemożliwiając tym samym zwiększenie emisji metanolu. Także reaktory transestryfikacji zostały wyposażone w automatyczne układy regulacji ciśnienia oraz zawory bezpieczeństwa zapewniające bezpieczny poziom nadciśnienia w przypadku awarii regulatorów.</p> <p>Możliwość wystąpienia zakłóceń w cyrkulacji wodnego roztworu gliceryny w układzie absorbera chlorowodoru również nie jest obecnie oceniana, jako sytuacja, która może w rzeczywistych warunkach pracy instalacji doprowadzić do emisji.</p> <p>Rozważana uprzednio potencjalna możliwość zaniku napięcia nie jest prawdopodobna, bowiem na wypadek zaistnienia przerw w zasilaniu energią elektryczną instalacji produkcyjnych układ zasilania został wyposażony w dwa niezależne źródła energii wraz z automatycznym systemem przełączania. Pozwala to skrócić czas przerwy w zasilaniu instalacji do kilku sekund.</p>

W celu redukcji/minimalizacji oddziaływania instalacji IPPC na środowisko wodne stosowane będą następujące rozwiązania:

- unikanie stosowania kontaktowych systemów chłodzenia,
- optymalizacja procesów mycia/czyszczenia,
- recyrkulacja wody poprocesowej,
- wytwarzanie próżni w obiegu zamkniętym,
- oddzielenie wód procesowych od nieobciążonych zanieczyszczeniami wód i deszczówki,
- rozdzielenie wód procesowych w zależności od rodzaju niesionego ładunku zanieczyszczeń,
- zadaszenie miejsca potencjalnego zanieczyszczenia,
- instalowanie w miejscach szczególnie narażonych na zanieczyszczenie osobnych odwodnień wyposażonych w studzienki do wychwytywania potencjalnych wycieków,
- używanie nadziemnych systemów kanalizacyjnych do przesyłania wód poprodukcyjnych,
- zapewnienie odpowiedniej objętości rezerwowej do odprowadzenia wody przeciwpożarowej oraz powstającej w sytuacjach awaryjnych."

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 ”

punkt h) „metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami” otrzymuje brzmienie:

„h) metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami:

W celu redukcji/minimalizacji uciążliwości gospodarki odpadami z instalacji IPPC stosowane są przedstawione poniżej techniki określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik

(BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem
BAT 17	<p>Podmiot eksploatujący przedmiotową instalację w ramach prowadzonej przez siebie działalności realizować będzie zapisy przytoczonej powyżej dyrektywy poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - oczyszczanie gliceryny surowej (która po procesie zateżenia zawierać może jeszcze dość duże ilości wody (ok. 14%), a także sól) poprzez osuszanie, destylację i końcową rektyfikację; - osuszanie roztworu soli (powstałego w wyniku oczyszczania gliceryny) w wyparce filmowej, która po osuszeniu opcjonalnie stanowi sól techniczną o parametrach handlowych lub odpad w postaci soli destylacyjnych; - odzysk metanolu w celu powtórnego wykorzystania go w procesie produkcyjnym.

Dodatkowo stosowane będą techniki określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem
BAT 13	<p>Podmiot eksploatujący przedmiotową instalację w ramach prowadzonej przez siebie działalności realizować będzie zapisy przytoczonej powyżej dyrektywy poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zwracanie do procesu produkcyjnego wydzielonych substancji (metanol), - przekazywanie odpadów wytwarzanych w związku z utrzymaniem instalacji (których powstaniu nie udało się zapobiec) uprawnionym odbiorcom odpadów zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami.

W celu redukcji/minimalizacji uciążliwości gospodarki odpadami z instalacji IPPC stosowane będą następujące rozwiązania:

- stosowanie selektywnego gromadzenia odpadów, które następnie przekazywane będą podmiotom gospodarczym, posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami,
- utrzymywanie na możliwie najniższym poziomie ilości wytwarzanych odpadów,
- szkolenie załogi z zakresu gospodarki odpadami. „

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

punkt d) „metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi”. otrzymuje brzmienie:

„d) metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi:

W celu zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi z instalacji IPPC stosowane są przedstawione poniżej techniki określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem
BAT 15	Na przedmiotowej instalacji wykorzystywany jest zasadowy katalizator, metanolan sodu, w reakcji transestryfikacji estrów gliceryny i kwasów tłuszczowych z metanolem. Zastosowano katalizator sprawdzony i powszechnie w takich reakcjach stosowany, zapewniający wymagany wysoki stopień przemiany surowców w odpowiednio dobranych i skrupulatnie przestrzeganych warunkach prowadzenia procesu. Charakterystyczną cechą tego procesu jest to, że aktywność i selektywność katalizatora nie ulega zmianie co wynika ze sposobu jego prowadzenia. Reakcja przebiega w fazie ciekłej, a katalizator dozowany jest w postaci ciekłej i ze środowiska reakcji, wraz ze strumieniami produktów kierowany do dalszej obróbki fizykochemicznej gdzie w fazie usuwania metanolu, mycia i suszenia estrów metylowych następuje jego rozkład przy użyciu kwasu octowego. Produkt tego rozkładu, w postaci octanu sodu, usuwany jest finalnie w operacji destylacji gliceryny, z dołu wyparki filmowej jako sól, opcjonalnie stanowiącą sól techniczną o parametrach handlowych lub odpad w postaci soli destylacyjnych (poligliceroli).
BAT 16	Na przedmiotowej instalacji odzyskiwany i wykorzystywany jest metanol stanowiący surowiec a jednocześnie rozpuszczalnik katalizatora reakcji transestryfikacji.

W celu redukcji/minimalizacji zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi z instalacji IPPC stosowane będą następujące rozwiązania:

- metanol, 30 % roztwór metanolanu sodu w metanolu i kwas solny techniczny 30% magazynowane będą w zbiornikach umiejscowionych na szczelnych betonowych tacach, metanol i roztwór metanolanu sodu w zbiornikach ze stali węglowej, natomiast kwas solny w zbiorniku z tworzywa,
- zbiorniki magazynowe wyposażone są w układy pomiaru poziomu, alarmy do poziomu minimalnego i maksymalnego oraz układy blokad pomp od przekroczenia poziomów skrajnych,
- substancje magazynowane będą oznakowanych opakowaniach handlowych w pomieszczeniach posiadających szczelne posadzki, zabezpieczające przed przedostaniem się substancji do środowiska.”

XII. 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 punkt j) „metody eksploatacji w warunkach innych niż normalne”.

o brzmieniu:

„j) metody eksploatacji w warunkach innych niż normalne.”

W celu zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi z instalacji IPPC stosowane są przedstawione poniżej techniki określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem
BAT 18	<p>W przedsiębiorstwie są wdrożone i stosowane systemy zapewnienia bezpieczeństwa, tym także system wielopoziomowej kontroli stanu technicznego instalacji i jej poszczególnych elementów, który składa się z następujących elementów:</p> <ul style="list-style-type: none"> • systematycznej oceny stanu bezpieczeństwa procesowego i środowiskowego użytkowanych instalacji stanowiące podstawę sporządzania odpowiednich planów remontowo-inwestycyjnych, bieżącej kontroli stanu wszystkich urządzeń przez ich obsługę, wykonywanych poprzez bezpośrednie oględziny, jak też poprzez monitoring za pomocą urządzeń kontrolno-pomiarowych, połączonych w systemie rozproszonego sterowania komputerowego DCS, z takich kontroli bieżących sporządzane są zapisy, dotyczące stwierdzonych odstępstw od stanu normalnego, zgodnie z poniższymi wdrożonymi w BIOAGRA- OIL S.A. obowiązującymi systemami: ISO 9001:2015 (system zarządzania jakością) ISO 14001:2015 (system zarządzania środowiskowego) OHSAS 18001:2007 (system zarządzania BHP). • całość instalacji podlega okresowym kontrolom pod względem jej bezpieczeństwa przeciwpożarowego i sprawności systemów zabezpieczeń, wykonywanym zarówno przez uprawnione firmy zewnętrzne jak i własne służby techniczne, • wszystkie urządzenia pracujące pod ciśnieniem, takie jak: aparaty, połączenia rurociągów, armatura i rurociągi posiadają atesty wytrzymałościowe oraz gwarancje dostarczone przez ich dostawców oraz wykonawców, • urządzenia elektryczne pracujące w strefie, w której występują gazy palne, wykonane są w klasie bezpieczeństwa EX, • urządzenia pomiarowe rozliczeniowe podlegają okresowym legalizacjom lub wzorcowaniu. Po przeprowadzeniu kontroli wystawiane są świadectwa wzorcowania lub legalizacji przez Główny Urząd Miar lub firmy posiadające odpowiednie kompetencje, • okresowemu sprawdzaniu podlega automatyczny system sygnalizacji pożarowej, po czym z przeprowadzonej kontroli sporządzana jest karta konserwacji/naprawy, • w instalacji stosowany jest dodatkowo system tak zwanych przeglądów profilaktycznych. Okresowo specjalistyczne firmy usługowe oraz własne służby specjalistyczne, dokonują przeglądu urządzeń instalacji w zakresie odpowiadającym ich specjalizacji, sporządzając w oparciu o dokonane oględziny stosowne raporty, • poza wykonywaną codziennie przez obsługujących kontrolą bieżącą, techniczne elementy instalacji podlegają zgodnie z obowiązującymi przepisami,

	<p>okresowej kontroli stanu technicznego, wykonywanej przez Urząd Dozoru Technicznego lub Transportowy Dozór Techniczny. Kontrole te są przeprowadzane okresowo według określonego przez UDT i TDT harmonogramu,</p> <ul style="list-style-type: none"> • okresowemu sprawdzaniu podlega instalacja oświetlenia awaryjnego na poszczególnych obiektach, uziemienie ochronne, sprawdzana jest skuteczność ochrony przeciwporażeniowej. <p>Powyższe działania są podstawą dla sporządzania odpowiednich planów remontowych, na szczeblu przedsiębiorstwa, w oparciu o, które wykonywane są remonty, połączone z niezbędnymi rewizjami aparatów i urządzeń. Remonty bieżące wykonywane są bezpośrednio po pojawieniu się potrzeby ich wykonania.</p>
<p>BAT 19</p>	<p>Eksploatacja <i>Wytwórni Estrów Metylowych</i> w tym instalacji pomocniczej nie będzie powodowała powstawania emisji w warunkach pracy odbiegających od normalnych. W przeszłości przewidywano potencjalną możliwość wystąpienia emisji metanolu w trakcie awaryjnego zatrzymania instalacji oraz wystąpienie w tym samym czasie zakłócenia cyrkulacji metyloestrów w absorberze, co teoretycznie dla takiego układu i zbiegu okoliczności mogłoby prowadzić do powstania emisji. Na wypadek zaistnienia takiego przypadku instalacja została wyposażona w dodatkowe zamknięcie wodne, którego zadaniem jest absorpcja oparów metanolu z odgazów po absorberze, uniemożliwiając tym samym zwiększenie emisji metanolu. Także reaktory transestryfikacji zostały wyposażone w automatyczne układy regulacji ciśnienia oraz zawory bezpieczeństwa zapewniające bezpieczny poziom nadciśnienia w przypadku awarii regulatorów.</p> <p>Możliwość wystąpienia zakłóceń w cyrkulacji wodnego roztworu gliceryny w układzie absorbera chlorowodoru również nie jest obecnie oceniana jako sytuacja, która może w rzeczywistych warunkach pracy instalacji doprowadzić do emisji. Rozważana uprzednio potencjalna możliwość zaniku napięcia nie jest prawdopodobna, bowiem na wypadek zaistnienia przerw w zasilaniu energią elektryczną instalacji produkcyjnych układ zasilania został wyposażony w dwa niezależne źródła energii wraz z automatycznym systemem przełączania.</p>

XIII. W rozdziale „IX. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”

Punkt 3 „Monitoring emisji gazów do powietrza. „

Otrzymuje brzmienie:

„3. Monitoring emisji gazów do powietrza.

- a) do dnia 06.12.2021r. należy prowadzić okresowe pomiary emisji chlorowodoru na emitorze E4 z częstotliwością raz na rok.,
Wielkość emisji ze zbiornika dodatków do paliw (emitor E9) należy monitorować na podstawie danych o ewidencji ilości magazynowanych cieczy oraz wskaźników właściwych dla ich składu.
- b) najpóźniej od dnia 07.12.2021r. monitorowanie emisji zanieczyszczeń do powietrza z procesów produkcyjnych należy prowadzić z wykorzystaniem technik opisanych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z

dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE tj.: przewodzący okresowy monitoring całkowitego LZO na emitorze E1 oraz chlorowodoru na emitorze E4 z częstotliwością raz w roku.

Wielkość emisji ze zbiornika dodatków do paliw (emitor E9) należy monitorować na podstawie danych o ewidencji ilości magazynowanych cieczy oraz wskaźników właściwych dla ich składu.”

XIV. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Podaniem z dnia 05 czerwca 2019r. złożonym przez pełnomocnika Bioagra-Oil S.A. w Tychach wystąpiła o zmianę decyzji Marszałka Województwa Śląskiego (zwanego dalej MWS) 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, z dnia 6 listopada 2015r.

Nr 1999/OS/2015, z dnia 2 listopada 2016 Nr 3102/OS/2016) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych, do wytwarzania estrów kwasów tłuszczowych zlokalizowanej w Tychach przy ul. Przemysłowej 64.

Instalacja - w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych, 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 środowiska 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 wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych służące do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej do produkcji estrów kwasów tłuszczowych - przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z § 2 ust. 1 podpunkt 1 a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019r., poz. 1839) 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.

Do wniosku dot. Decyzji MWS z dnia 2 listopada 2016 Nr 3102/OS/2016 Spółka dołączyła opracowanie pt.: „Raport początkowy dla instalacji do wytwarzania estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych zlokalizowanej na terenie Bioagra-Oil SA w Tychach przy ul. Przemysłowej 64”. Analiza gospodarki materiałowej i procedury postępowania z substancjami powodującymi ryzyko wykazała brak możliwości zanieczyszczenia powierzchni ziemi i wód gruntowych ze względu na stosowane zabezpieczające rozwiązania techniczne, organizacyjne, logistyczne i proceduralne.

Na terenie Zakładu stosowanych jest 19 surowców i materiałów pomocniczych zawierających substancje powodujące ryzyko w myśl przepisów rozporządzenia 1272/2008. Spośród nich 5 materiałów pomocniczych, zawiera składniki, które stwarzają zagrożenie dla środowiska wodnego (to dodatki stabilizujące do produktów oraz dodatki do produktów obniżające temperaturę blokady zimnego filtra, preparaty do korekcji wody w obiegach): CHIMEC 4634 HFB; zawierający następujące substancje toksyczne dla środowiska: 2- tert-butylohydrochinon i 2-bromo-2- nitropropano-1,3-diol; CHIMEC 6830; zawierający następujące substancje toksyczne dla środowiska: naftalen, węglowodory do C10, aromatyczne (powyżej 1 % naftalenu) 1,2,4-trimetylobenzen; HYDOS C303; zawierający następujące substancje toksyczne dla środowiska: 2-bromo-2-nitropropano-1,3- diol i mieszanina 5-chloro-2-metylo-2H-izotiazol-3-on i 2-metylo-2H-

izotiazol-3-onu; HYDOS C600; zawierający substancję toksyczną dla środowiska: 2-bromo-2-nitropropano-1,3-diol; oraz HYDOS BIOX zawierający substancję toksyczną w postaci podchlorynu sodu Surowce/materiały przechowywane są w odpowiednio zabezpieczonych pojemnikach/zbiornikach, cały czas prowadzony jest kontrola ilości płynów w zbiornikach z surowcami. Substancje uwalniane do powietrza z instalacji podlegającej obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego (metanol, chlorowódor, węglowodory alifatyczne i aromatyczne) są substancjami „istotnymi” powodującymi ryzyko w rozumieniu przepisów rozporządzenia nr 1272/2008 z wyjątkiem pyłu zaw. PM10, który nie jest klasyfikowany. Spośród ww. substancji węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne oraz amoniak zgodnie z klasyfikacją CLP są toksyczne dla środowiska. Natomiast dwutlenek azotu oraz benzen może działać szkodliwie na środowisko. W odniesieniu do ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Komagry sp. z o.o. węglowodory ropopochodne, oraz związki niklu i cynku mogą działać toksycznie na środowisko. W odniesieniu do odpadów powstających na terenie Zakładu, wszystkie odpady niebezpieczne (5 rodzajów) zawierają związki, które działają toksycznie/bardzo toksycznie dla środowiska. Substancjami istotnymi są w tym przypadku: metale, substancje ropopochodne. Z uwagi na stosowane zabezpieczenia środowiska gruntowo - wodnego ryzyko uwalniania substancji do środowiska oszacowano dla całej instalacji jako niskie.

Wnioskowana zmiana nie 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 nie została wniesiona przez Zakład opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej.

Prowadzący instalację oświadczył, że wniosek nie zawiera informacji podlegających ochronie zgodnie z ustawą o ochronie danych osobowych, ochronie informacji niejawnych, ochronie tajemnicy przedsiębiorstwa. Ponadto wnioskodawca nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. z 2020 r. Dz. U. poz. 283).

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, zgodnie z wymogiem art. 209 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego przekazał wniosek do Ministerstwa Klimatu.

Przedmiotowy wniosek dotyczył zmiany posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie:

- dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego w związku z decyzją wykonawczą Komisji Unii Europejskiej z dnia 21 listopada 2017 r. Nr 2017/2117 ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych oraz wypełnienie wezwania Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 28 maja 2018 znak: OS-PZ.7222.47.2018 w sprawie wystąpienia z wnioskiem o zmianę decyzji MWS z dnia 20 stycznia 2010 roku Nr 232/OS/2009 (z późniejszymi zmianami) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla BIOAGRA-OIL S.A. w Tychach dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych, do wytwarzania estrów kwasów tłuszczowych zlokalizowanej w Tychach przy ul. Przemysłowej 64.
- realizacji obowiązku nałożonego na podmioty posiadające pozwolenie zintegrowane obejmujące przetwarzanie odpadów artykułem 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 roku *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz.U 2019 poz.1592), który stanowi, że: *„prowadzący instalację, który posiada pozwolenie zintegrowane uwzględniające zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, jest obowiązany, w terminie 1 roku od dnia wejścia w życie niniejszej ustawy, złożyć wniosek o zmianę tego pozwolenia, w celu dostosowania go do przepisów zmienionych niniejszą ustawą (...).*

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami: wezwanie z dnia 17 czerwca 2019., wezwanie z dnia 23 września 2019r., wezwanie z dnia 11 grudnia 2019r. Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc zawiadomił o wszczęciu postępowania administracyjnego Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie RZGW Gliwice Zarząd zlewni w Gliwicach zgodnie z art. 61 § 4 KPA. Strona nie skorzystała z prawa do składania

wyjaśnień, oświadczeń, żądań, dowodów, wniosków i zastrzeżeń w trakcie trwania postępowania zgodnie z art. 10 § 1 KPA.

Na podstawie art. 183c ust. 2 w związku z art. 183 ust 1 POŚ zwrócono się pismem z dnia 23 września 2019 r. do Komenda Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Tychach o przeprowadzenie kontroli instalacji IPPC w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu (tj. w art. 42 ust. 4b pkt 1 oraz art. 42 ust. 4c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tj z 2020 Dz. U. poz. 797)) w związku ze złożonym wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego. W załączeniu przekazano kopie w wersji elektronicznej na płycie CD wymaganej dokumentacji: wniosku, operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej magazynowania odpadów dla instalacji, postanowienia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tychach.

Komendant Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Tychach postanowieniem z dnia 14 października 2019r. nr MZ.5586.7.2019.DK zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym (art. 42 ust 4b pkt 1 ustawy o odpadach) zaakcentowanym postanowieniem (art. 42 ust 4c ustawy o odpadach). Po analizie informacji podanych we wniosku przedłożonym przez wnioskodawcę uznano, że wniosek spełnia wymagania formalne określone w art. 184 oraz art. 208, art. 210 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska i zmieniono w zakresie wnioskowanym przez Stronę pozwolenie zintegrowane.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawierającego zezwolenie na przetwarzanie odpadów nie dotyczy istotnej zmiany instalacji rozumianej jako taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko zgodnie z art. 3 ust 7 POŚ oraz zmiany w instalacji uważanej za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 POŚ i dlatego:

- organ prowadząc postępowanie nie był zobowiązany do zasięgnięcia opinii prezydenta miasta właściwego ze względu na miejsce prowadzenia zbierania odpadów lub przetwarzania odpadów w związku z brakiem magazynowania odpadów przyjmowanych do przetwarzania zgodnie z art. 41 ust 6a ustawy o odpadach,
- organ prowadząc postępowanie nie był zobowiązany do wystąpienia o przeprowadzenie kontroli przez wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska, z udziałem przedstawiciela właściwego organu, kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów lub zbieranie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska zgodnie z art. 41 a ust 1 oraz art. 41 a ust 6a ustawy o odpadach,
- organ prowadząc postępowanie nie był zobowiązany do określenia formy i wysokości zabezpieczenia roszczeń w związku z brakiem magazynowania odpadów przyjmowanych do przetwarzania zgodnie z art.48a ustawy o odpadach,
- organ prowadząc postępowanie nie był zobowiązany do nałożenia obowiązku na posiadacza odpadów prowadzącego przetwarzanie odpadów prowadzenia wizyjnego systemu kontroli ponieważ posiadacz odpadów nie prowadzi magazynowania odpadów zgodnie z art. 25 ust 6a ustawy o odpadach.

Po analizie materiału zgromadzonego w sprawie organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian wnioskowanych przez Stronę:

- **w zakresie ochrony powietrza:**

Zmiana zapisów posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony powietrza jest związana z decyzją wykonawczą Komisji Unii Europejskiej z dnia 21 listopada 2017 r. Nr 2017/2117 ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych.

Jak wynika z dokumentacji wnioskowej w instalacji nie zajdą zmiany w zakresie rodzaju i wielkości emisji oraz parametrów i czasu pracy emitorów w instalacji IPPC oraz instalacjach powiązanych technicznie i technologicznie z instalacją IPPC. Biorąc pod uwagę powyższe oraz fakt, że na etapie udzielania pozwolenia zintegrowanego dokonano analizy rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu dla tych samych substancji i wielkości emisji, nie stwierdzając przekroczeń standardów jakości środowiska, nie zachodzi potrzeba ponownej analizy w tym aspekcie. Po przeanalizowaniu, przedstawionych we wniosku rozwiązań w zakresie najlepszej dostępnej techniki należy stwierdzić, że w zakresie ochrony powietrza instalacja spełnia wymogi przedstawione w:

- Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE,
- Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji substancji do powietrza z procesów produkcyjnych instalacji określony został w pozwoleniu zgodnie z wymaganiami określonymi w konkluzjach BAT, ustanowionych w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych. Zgodnie z wnioskiem strony w pozwoleniu ograniczono częstotliwość wykonywania pomiarów całkowitego LZO i chlorowodoru. Z uwagi na stabilność emisji na prowadzącego instalację nałożono obowiązek monitorowania emisji tych substancji raz w roku. We wniosku przedłożono wyniki pomiarów emisji chlorowodoru, z których wynika, że nie podlegają one dużym wahaniom i w każdym przypadku są one zdecydowanie niższe niż dopuszczalna wielkość emisji określona w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. W zakresie emisji całkowitego LZO (metanol) prowadzący instalację przedstawił pomiary wykazujące, że stężenie metanolu w emitowanych gazach kształtuje się na poziomie poniżej granicy wykrywalności, w związku z czym należy uznać, że metanol nie jest substancją znaczącą w strumieniu gazów odlotowych. Biorąc pod uwagę powyższe ograniczenie częstotliwości monitorowania jest uzasadnione.

- **w zakresie ochrony przed hałasem:**

Zmiana zapisów posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony przed hałasem jest związana z decyzją wykonawczą Komisji Unii Europejskiej z dnia 21 listopada 2017 r. Nr 2017/2117 ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych. Z przeprowadzanych badań kontrolnych pomiarów hałasu emitowanego do środowiska, wynika że stosowane techniki ograniczenia emisji hałasu do środowiska (BAT23) są wystarczające dla spełnienia standardów w zakresie ochrony środowiska przed hałasem określonych w pozwoleniu zintegrowanym.

Instalacja spełnia w zakresie ochrony przed hałasem wymogi dotyczące konkluzji BAT 23. Konkluzja BAT 22 w powiązaniu z BAT 1 będzie miała zastosowanie jedynie w przypadku jeżeli w wyniku badań hałasu (okresowe pomiary hałasu w środowisku lub inne badania) udowodnione zostanie występowanie nadmiernego hałasu na terenach chronionych akustycznie. Wówczas w ramach BAT 1 i 22 niezbędne będzie opracowanie i wdrożenie planu zarządzania hałasem jako części zarządzania środowiskowego.

- **w zakresie gospodarki wodno-ściekowej:**

Zmiana zapisów posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej jest związana z decyzją wykonawczą Komisji Unii Europejskiej z dnia 21 listopada 2017 r. Nr 2017/2117 ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych w zakresie zużycia wody i emisji ścieków oraz zaktualizowania informacji w zakresie gospodarki wodno-ściekowej w treści obowiązującego pozwolenia.

W wyniku analizy stwierdzono, że przedmiotowa instalacja spełnia konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, wynikające z BAT 14 i 19.

- **w zakresie gospodarki odpadami:**

Zmiana zapisów posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami jest związana z decyzją wykonawczą Komisji Unii Europejskiej z dnia 21 listopada 2017 r. Nr 2017/2117 ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych w BAT17 oraz decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w BAT13. Ww. wymogi uznano za spełnione.

Ponadto w pozwoleniu w zakresie gospodarki odpadami zostały wprowadzone zmiany w części będącej zezwoleniem na przetwarzanie odpadów, polegające na:

- wykreśleniu z listy odpadów dopuszczonych do przetwarzania 4 rodzajów odpadów (kody 02 03 04, 02 03 99, 02 06 01 i 02 06 80) i pozostawieniu jedynie odpadów w postaci zużytego oleju kuchennego (kod 20 01 25);
- zwiększeniu ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów (odpady o kodzie ex 15 02 03 w postaci zużytych wkładów workowych);
- zmianie opisu procesu przetwarzania wynikającej z opisanych powyżej zmian listy odpadów dopuszczonych do przetwarzania;
- zmianie zapisów dotyczących magazynowania odpadów odbieranych do przetwarzania (odpady te po wprowadzonych zmianach nie będą magazynowane);
- wprowadzeniu zapisów, o których mówi art.14 ust.7 (w związku z art.10) ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018r., poz.1592 ze zm.).

Zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku rezygnacja z przetwarzania 4 ww. rodzajów odpadów wynika ze zmian wprowadzonych w ustawie z dnia 25 sierpnia 2006 r.

o biokomponentach i biopaliwach ciekłych (tekst jedn. Dz.U. z 2019r., poz.1155 ze zm.).

Zwiększenie ilości powstających odpadów w postaci zużytych wkładów workowych, zgodnie z wnioskiem, wynika z rezygnacji z magazynowania odpadów przyjmowanych do przetwarzania.

Odbierane od innych posiadaczy odpady rozładowywane będą bezpośrednio do zbiornika operacyjnego Z53 w, którym m.in. będą z nich usuwane zanieczyszczenia za pomocą układu filtrów. Zwiększenie ilości powstających odpadów w postaci zużytych wkładów workowych nie spowodowało wzrostu łącznej ilości wszystkich dopuszczonych w pozwoleniu do wytwarzania odpadów o kodzie 15 02 03.

Jak wynika z treści wniosku w związku z odstąpieniem z przetwarzania odpadowych kwasów tłuszczowych pochodzenia roślinnego możliwa była optymalizacja procesu przyjmowania odpadów w celu ich odzysku i rezygnacja z magazynowania odpadów przed procesem przetworzenia. Dostarczane do instalacji od innych posiadaczy odpady, rozładowywane będą za pomocą pomp z cystern samochodowych bezpośrednio do ww. zbiornika operacyjnego (Z53), w którym za pomocą mieszadła zamontowanego w zbiorniku prowadzony będzie proces uśredniania surowca a także za pośrednictwem pompy cyrkulacyjnej oraz układu filtrów usuwane będą zanieczyszczenia mechaniczne.

Ponadto do pozwolenia wprowadzono zapisy dotyczące „wymagań w zakresie warunków ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego”, o których mówi art.188 ust.2b pkt.8 Prawa Ochrony Środowiska. Wnioskodawcą dołączył do wniosku Operat przeciwpożarowy, o którym mówi art.184 ust.4 pkt.5 zatwierdzony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tychach postanowieniem z dnia 14 października 2019r. nr MZ.5586.7.2019.DK. Zapisy dotyczące wymagań w zakresie warunków ochrony przeciwpożarowej zostały ustalone w oparciu ww. operat przeciwpożarowy i uzupełnienie wnioskodawcy z dnia 27 marca 2020r.

W decyzji nie określono natomiast mas magazynowanych odpadów, o których mówi art.14 ust.7 pkt.1 i 2 ww. ustawy o zmianie ustawy o odpadach o oraz pojemności, o których mówi pkt.3 tego

artykułu ponieważ odpady przyjmowane do przetwarzania (po wprowadzeniu zmian) nie będą magazynowane. W związku z brakiem magazynowania odpadów przyjmowanych do przetwarzania w postępowaniu nie określono też formy i wysokości zabezpieczenia roszczeń, o którym mówi przepis art.14 ust.5 ww. ustawy zmieniającej.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronom wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgodnie z art.10 § 1 Kpa. Strony nie zgłosiły uwag.

Zgodnie z art. 155 Kpa, organ administracji publicznej może zmienić decyzję ostateczną, jeżeli spełnione są następujące przesłanki:

- zmiana dotyczy decyzji, na mocy której strona nabyła prawo,
- strona wyraziła zgodę na zmianę decyzji,
- przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji,
- za zmianą decyzji przemawia interes społeczny lub słuszny interes strony.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że prowadzący instalację spełnia wszystkie ww. przesłanki.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych. W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy KPA stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Klimatu, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od jej doręczenia. Zgodnie z art. 127a KPA w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50zł. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Beata Drąg
Zastępca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska



Otrzymują:

1. [REDACTED]
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach
Zarząd Zlewni w Katowicach
Plac Grunwaldzki 8-10,
40-127 Katowice

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Bioagra-Oil S.A., ul. Przemysłowa 64, 43-100 Tychy
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
3. Prezydent Miasta Tychy
4. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
5. OS-PZ. – a.a – poz. rej.

Do wiadomości elektronicznie:

1. Ministerstwo Klimatu (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
ul. Wawelska 52/54, 00-920 Warszawa
2. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień – SOD
3. OS.RW baza pozwoleń zintegrowanych – SOD