

Tychy, dnia 26 stycznia 2015 roku

IKO.6232.3.38.14.2015.EO

DECYZJA Nr 4/2015
Prezydenta Miasta Tychy

Na podstawie art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013r. poz. 267 t.j. z późn. zm), art. 217, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r. poz. 1232 t.j. z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pana Jacka Różyckiego, występującego na podstawie pełnomocnictwa z dnia 12.11.2013r. w imieniu spółki KOMAGRA Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Połczyńskiej 97A (KRS: 0000139975, NIP: 5261017858, Regon: 010874910), w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego i wydania tekstu jednolitego decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji olejów roślinnych z nasion oleistych wraz z obiektami i infrastrukturą towarzyszącą, eksploatowanej na terenie Zakładu Olejów Roślinnych KOMAGRA Sp. z o.o. w Tychach przy ul. Przemysłowej 62,

orzekam

wygaszam pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 1/2008 znak: IKR.AZP.7642/09/07/08 z dnia 21 stycznia 2008 roku (z późniejszymi zmianami: decyzja nr 7/2008 znak: IKR.EO/7642/4/08 z dnia 16 października 2008r., decyzja nr 6/2009 znak: IKR.EO/7642/6/09 z dnia 10 lipca 2009r., decyzja nr 45/2011 znak: IKO.6223.1.2011.EO z dnia: 16 sierpnia 2011r., decyzja nr 72/2014 znak: IKO.6238.72.11.2014.EO z dnia 04 grudnia 2014r.) dla instalacji do produkcji olejów roślinnych z nasion oleistych eksploatowanej na terenie Zakładu Olejów Roślinnych KOMAGRA Sp. z o.o. w Tychach przy ul. Przemysłowej 62,

o r a z

udzielam pozwolenia zintegrowanego spółce KOMAGRA Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Połczyńskiej 97A dla instalacji do produkcji olejów roślinnych z nasion oleistych wraz z obiektami i infrastrukturą towarzyszącą, eksploatowanej na terenie Zakładu Olejów Roślinnych KOMAGRA Sp. z o.o. w Tychach przy ul. Przemysłowej 62, pod warunkiem:

I. Rodzaj i parametry instalacji.

1. Rodzaj instalacji i charakterystyka prowadzonej działalności.

KOMAGRA Spółka z o.o. Zakład Olejów Roślinnych w Tychach przy ul. Przemysłowej 62 zajmuje się produkcją oleju rzepakowego wykorzystywanego na cele techniczne (jako komponent do produkcji biopaliw) oraz na cele spożywcze. Podstawowym produktem Zakładu Olejów Roślinnych jest olej roślinny wytwarzany w ilości 198 000 Mg/rok. Drugim z podstawowych produktów jest poekstrakcyjna śruta rzepakowa otrzymywana w ilości 208 000 Mg/rok. Ponadto, jako produkty handlowe w instalacji wytwarzane są:

- 1) rafinowany olej roślinny o jakości spożywczej w ilości 33 000 Mg/rok,
- 2) ziarno nienormatywne w ilości 12 000 Mg/rok,
- 3) sól sodowa kwasów tłuszczowych w ilości 22 000 Mg/rok,
- 4) destylowane kwasy tłuszczowe w ilości 330 Mg/rok,
- 5) zaolejona ziemia bieląca w ilości 520 Mg/rok.

Zgodnie z ust. 6 pkt 5) lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169),, instalacja do produkcji olejów roślinnych z nasion oleistych, zaliczana jest do kategorii instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłączeniem pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku.

2. Opis instalacji i procesu technologicznego.

2.1. Instalacja produkcyjna.

Proces produkcji w instalacji objętej pozwoleniem przebiega w węzłach:

- 1) oczyszczania i przygotowania nasion rzepaku,
- 2) tłoczenia na gorąco oleju z nasion rzepaku,
- 3) ekstrakcji pozostałości oleju z wytlóków,
- 4) rafinacji oleju.

2.1.1. Oczyszczanie i przygotowanie nasion rzepaku.

Oczyszczanie ziaren rzepaku:

Nasiona rzepaku ze zbiornika dobowego kierowane są podajnikami (po zważeniu odpowiedniej porcji ziarna) na czyszczarkę. Zatrzymane podczas oczyszczania nasion rzepaku łuski, zgniecione ziarna, itp. mogą być kierowane do procesu ekstrakcji, lub stanowić produkt instalacji (tzw. ziarno nienormatywne w postaci biomasy rzepakowej wraz z zanieczyszczeniami mineralnymi, np. ziarnami piasku, kamieniami itp.).

Zanieczyszczone pyłami powietrze z czyszczarki zasysane jest wentylatorem poprzez układ filtracyjny tzw. filtrocyclon. Oczyszczone za pomocą filtrów workowych powietrze odprowadzane jest do atmosfery. Filtry workowe posiadają automatyczny system oczyszczania za pomocą sprężonego powietrza oraz membranę zabezpieczającą przed nadmiernym ciśnieniem. Zanieczyszczenia wyłapane przez filtry, odprowadzane są jako ziarno nienormatywne.

Płatkowanie oraz obróbka termiczna ziaren rzepaku:

Oczyszczony rzepak kierowany jest podajnikami do wstępnej prażni, którą stanowi zbiornik, podzielony wewnątrz półkami na osiem komór. Półki i płaszcz zbiornika ogrzewane są systemem parowym. W osi prażni zainstalowany jest wał, na którym zamocowano ramiona, zgarniające rzepak poprzez zlokalizowane na poszczególnych półkach otwory zrzutowe, na półki znajdujące się poniżej. Ziarna przesypując się poprzez kolejne półki, ulegają stopniowemu osuszeniu i podgrzaniu. Tak przygotowane ziarna podawane są do podajnika, który rozdziela rzepak na dwie linie płatkowania. Przed podaniem do płatkownic, ziarna rzepaku przechodzą przez separatory żelaza.

W procesie płatkowania ziarna rzepaku rozdrabniane są mechanicznie do optymalnej wielkości, co w połączeniu z ich termiczną obróbką, zmniejsza tendencje do zlepiania się cząstek ziaren oraz powoduje związanie zawartych w nich protein, w wyniku czego uzyskuje się strukturę ziaren najbardziej optymalną dla procesu tłoczenia. Tak przygotowany rzepak, transportowany jest do procesu wygrzewania właściwego płatków (dwie równoległe linie, każda pracująca w oparciu o dwie prażnie). Płatki rzepaku trafiają za pośrednictwem podajnika kubelkowego, na pełniący funkcję rozdzielacza podajnik. Z podajnika rozdzielającego, poprzez podajniki zasypowe płatki wprowadzane są do zsyków poszczególnych prażni. W celu równomiernego napełniania prażni, podajniki zasypowe posiadają zmienną prędkość pracy. Po zakończeniu procesu wygrzewania, ziarna rzepaku kierowane są do procesu tłoczenia rzepaku na gorąco.

Opary, powstające podczas termicznej obróbki ziaren w prażni, kierowane są do cyklonu służącego do ich oczyszczania. Oczyszczone powietrze odprowadzane jest do atmosfery, natomiast wyłapane w cyklonie zanieczyszczenia odprowadzane są podajnikiem kubelkowym wraz z wytlókiem do chłodnicy wytlóku.

2.1.2. Tłoczenie na gorąco oleju z nasion rzepaku.

Tłoczenie:

Tłoczenie oleju przebiega na dwóch, pracujących równoległe prasach. Wytłoczony olej odprowadzany jest do zbiorników sedymentacyjnych, a wytlóki stanowiące pozostałości z ziaren, odbierane z pras kierowane są przez podnośnik kubelkowy do chłodnicy wytlóku, skąd podajnikiem łańcuchowym podawane są do procesu ekstrakcji.

Mechaniczne oczyszczanie oleju:

Zgromadzony w zbiornikach sedymentacyjnych olej, przetrzymywany jest w nich przez czas pozwalający na opadnięcie zawartych w nim zanieczyszczeń stałych. Pozbawiony zanieczyszczeń olej pompowany jest na dwufazową wirówkę dekantacyjną. W celu właściwego rozdziału faz, dozowana jest woda wodociągowa (w ilości ok. 5% przepływu). Odseparowany w dekanterze olej

kierowany jest do dalszego oczyszczania, natomiast pozostałe frakcje do procesu ekstrakcji, razem z wyłokami.

2.1.3. Ekstrakcja pozostałości oleju z wyłoków.

Ekstrakcja rozpuszczalnikiem:

Powstające w procesie tłoczenia oleju wyłoki oraz odseparowane w trakcie jego oczyszczania zanieczyszczenia, kierowane są do procesu ekstrakcji w celu wydzielenia zawartego w nich oleju.

Proces prowadzony jest w aparacie ekstrakcyjnym, przy wykorzystaniu heksanu. Poddawany ekstrakcji materiał, przemywany jest w pierwszej kolejności w górnej sekcji aparatu, przez krążącą w obiegu miscelę. W miarę przesuwania się materiału, jest on przemywany miscelą o coraz mniejszym stężeniu oleju, zaś w dolnej sekcji aparatu ekstrakcyjnego ostatecznie świeżym rozpuszczalnikiem. Produktem procesu ekstrakcji jest tzw. miscela, będąca mieszaniną oleju i rozpuszczalnika, a także śruta rzepakowa, zawierająca do 30% rozpuszczalnika.

Odprowadzenie misceli:

Powstająca w trakcie procesu ekstrakcji zateżona miscela, odprowadzana z górnej części ekstraktora przesyłana jest pompą przez hydrocyklony do zbiornika stężonej misceli, celem usunięcia zawartych w niej zanieczyszczeń a następnie pompowana do 1-go stopnia wyparnego. Wprowadzana w dolną część aparatu miscela przepływa przez rurki ogrzewane parami rozpuszczalnika z odbenzynowawca śruty zateżając się.

Odprowadzana z górnej części odparowawca zateżona miscela zawierająca małą ilość rozpuszczalnika przepływa (poprzez wymiennik ogrzewany strumieniem oleju opuszczającego ten węzeł), do 2-go stopnia wyparnego.

Wprowadzana w dolną część aparatu miscela przepływa przez rurki ogrzewane parą wodną i pozbawiona znacznej ilości rozpuszczalnika odpływa z górnej części odparowawca, a następnie przesyłana jest pompą do kolumny odpędowej. W ogrzewanej parą wodną kolumnie odpędowej, zostają odparowane resztki rozpuszczalnika. Odprowadzany z dołu kolumny odpędowej olej poekstrakcyjny, zawierający śladowe ilości rozpuszczalnika, przesyłany jest pompą do zbiornika magazynowego, a z niego kierowany do procesu odszlamiania i neutralizacji.

Heksan, usunięty w procesach kolejnego oddestylowania rozpuszczalnika zawartego w mieszaninie z parą wodną, jest skraplany w szeregu wymiennikach. Ciekła mieszanina dwufazowa heksanu i wody jest rozdzielana w zbiorniku-separatorze. Odzyskany, oddzielony heksan uzupełniany jest w miarę potrzeb świeżym rozpuszczalnikiem. Następnie rozpuszczalnik poprzez hydrocyklon, wymiennik ciepła układu odparowania oraz podgrzewacz zawracany jest do procesu ekstrakcji. Faza wodna odpływająca przelewem ze zbiornika-separatora, po przejściu przez urządzenia wyparne oddzielające resztki heksanu, odprowadzana jest przez łapacz tłuszczu do kanalizacji przemysłowej.

Powstające podczas procesu ekstrakcji oraz niewykroplone w procesie oddestylowania opary, przepływają przez wykrapłacz odgazów do układu odzysku heksanu. Pary heksanu są absorbowane w schłodzonym oleju wazelinowym przepływającym w przeciwnym kierunku przez wypełnienie absorbera. Oczyszczone z heksanu odgazy odprowadzane są przez wentylator do atmosfery.

Olej z dołu absorbera, zawierający rozpuszczony heksan pompowany jest poprzez wymiennik ciepła-ekonomizer i podgrzewacz zasilany parą wodną do kolumny odpędowej gdzie następuje usunięcie heksanu w postaci par odprowadzanych do układu skraplania kolumny odpędowej heksanu z oleju. Pozbawiony heksanu olej z dolnej części kolumny odpędowej zawracany jest do absorbera przepływając przez wymiennik-ekonomizer, w którym przekazuje ciepło strumieniowi oleju z absorbera.

W układzie absorpcji odgazów powstających w procesie ekstrakcji znajduje się układ dwóch kompaktowych płuczek do oczyszczania odgazów. Odgazy doprowadzone do płuczki strumieniowej, przepływając w dół zostają schłodzone, nasycone parą wodną i doprowadzone od spodu złoża zraszanego. W płuczce następuje częściowa adsorpcja zanieczyszczeń.

W złożu zraszanym następuje intensywny kontakt z cieczą spływającą w dół powodująca absorpcję pozostałych zanieczyszczeń. Układ pracuje w oparciu o płuczkę kwaśną i zasadową.

Opcjonalnie odgazy mogą być zaciągane przez wentylator i rozrzedzone powietrzem przepływają poprzez elektryczną nagrzewnicę i złożo katalizatora, gdzie następuje utlenienie węglowodorów a następnie po schłodzeniu w wymienniku ciepła odprowadzane są do atmosfery.

Odbenzynowanie i odgoryczanie poekstrakcyjnej śruty rzepakowej:

Śruta rzepakowa po procesie ekstrakcji zawierać może ok. 30% heksanu. Stąd też poddawana jest procesowi ostatecznego usuwania rozpuszczalnika. Proces ten realizowany jest w urządzeniu do

usuwania rozpuszczalnika, prażenia materiału, suszenia i chłodzenia (DTDC). Heksan usuwany jest ze śruty parą wodną w wyniku ogrzewania przeponowego i bezprzeponowego. Śruta przesuwana jest na półkach za pomocą ramion zgarniających na kolejne półki poprzez kanały przesypowe, w kierunku dolnej części urządzenia. W wydzielonych sekcjach urządzenia zachodzi ponadto proces suszenia i schładzania śruty. Suszenie prowadzone jest przy pomocy powietrza atmosferycznego, do chłodzenia wykorzystuje się zaś powietrze z otoczenia instalacji.

Powstające podczas ogrzewania pary heksanu odprowadzane są z górnej części urządzenia, do 1-go stopnia wyparnego, gdzie ogrzewają wprowadzaną miscełę. Strumień powietrza po suszeniu śruty i strumień powietrza po chłodzeniu śruty, każdy poprzez odrębny cyklon, odprowadzane są do atmosfery wspólnym emitorem.

Usunięcie ze śruty pozostałości heksanu, poprawia jej smak, co jest istotne z uwagi na docelowe jej wykorzystanie, jako składnika pasz. Odbenzynowana śruta rzepakowa, wysuszona i schłodzona przy pomocy powietrza, po przeprowadzeniu stosownych badań jakościowych, transportowana jest za pomocą systemu przenośników do zbiorników magazynowych.

2.1.4. Rafinacja oleju

Odszlamianie (deguming) oleju:

Surowy olej zawiera szereg niepożądanych związków m.in. fosfolipidy i wolne kwasy tłuszczowe, które powodują problemy w późniejszych procesach przetwarzania oleju, w związku z czym muszą zostać usunięte w dwustopniowym procesie oczyszczania chemicznego.

Olej dostarczany jest do zbiornika operacyjnego poprzez wymiennik, w którym zostaje wstępnie ogrzany olejem odszlamowanym, do temperatury właściwej dla dozowania kwasu fosforowego. Kwas fosforowy podawany jest ze zbiornika pompą, w ilości dobranej do przepływu oleju oraz ilości zawartych w nim zanieczyszczeń. Olej przechodzi następnie przez dynamiczny mikser, w którym zostaje wymieszany z kwasem.

Do oleju dodawany jest również roztwór wodorotlenku sodu, w ilości proporcjonalnej do zawartych w nim wolnych kwasów tłuszczowych, a także podgrzana odpowiednio woda, w celu rozpoczęcia procesu wiązania gum. Tak przygotowany olej jest mieszany przez odpowiedni okres czasu w zbiorniku operacyjnym. Po przereagowaniu zawartych w oleju substancji, zostaje on podgrzany w wymienniku i podany na wirówkę. Na wirówce zostają odseparowane z oleju gumi, woda i „soapstock” (mieszanka mydeł i tłuszczów naturalnych) i odprowadzone do zbiornika szlamu. Zawartość zbiornika szlamu jest kolejnym z produktów instalacji - sól sodowa kwasów tłuszczowych. Może być ona przekazywana odbiorcom w tej postaci, lub też kierowana do odbenzynowacza celem utrzymania odpowiedniej wilgotności śruty rzepakowej.

W kolejnym stopniu oczyszczania chemicznego do oleju dodawany jest roztwór kwasu cytrynowego lub fosforowego oraz zmiękczona woda, w celu usunięcia zawartych w nim pozostałości mydeł. Olej mieszany jest z w/w dodatkami w mieszadle statycznym, a uzyskana mieszanina kierowana jest na wirówkę. Odseparowana na wirówce, zawierająca mydła zaolejona woda, kierowana jest do łapacza tłuszczu. Woda odprowadzana z łapacza tłuszczu stanowi ściek, odprowadzany do podczyszczalni ścieków przemysłowych BIOAGRA-OIL S.A., natomiast zatrzymany w nim olej zawracany jest do produkcji. Po usunięciu mydeł olej kierowany jest na suszarkę próżniową celem usunięcia pozostałej wody zawartej w oleju.

Bielenie oleju:

Oczyszczony olej podgrzewany jest w wymienniku ciepła niskociśnieniową parą wodną, po czym kierowany jest razem ze strumieniem kwasu fosforowego do mieszalnika, w którym zachodzi reakcja prowadząca głównie do wytworzenia fosfolipidów.

Olej poddawany jest następnie bieleniu (usunięciu z oleju substancji barwiących, tj. chlorofilów, gossipoli i antocyjanów), w aparacie zaprojektowanym specjalnie do tego celu. Do aparatu wprowadzany jest olej oraz podawana jest przy użyciu systemu dozującego ziemia bieląca ze zbiornika operacyjnego. Aparat do bielenia wyposażony jest w węzownice zasilaną parą i system regulacji temperatury, dzięki czemu możliwe jest ogrzanie do wymaganej temperatury olejowej zawiesiny, a także system podający parę wykorzystywaną do mieszania zawiesiny. Podgrzewana zawiesina splywa w sposób ciągły do części dolnej aparatu, gdzie mieszanie z parą zapewnia odpowiedni kontakt pomiędzy olejem, a ziemią bielącą. Proces bielenia w aparacie prowadzony jest pod zmniejszonym ciśnieniem, dzięki czemu z oleju usuwana jest też całkowicie, zawarta w nim wilgoć.

Filtrowanie oleju:

Zawiesina olejowa przesyłana jest następnie do jednego z dwóch filtrów. Filtry pracują alternatywnie tzn., podczas gdy jeden jest utrzymywany w eksploatacji, drugi poddawany jest czyszczeniu, bądź stanowi rezerwę i znajduje się w stanie oczekiwania. Przefiltrowany olej przepływa do zbiornika buforowego, skąd przesyłany jest pompą do filtrów bezpieczeństwa. Olej przesyłany jest następnie rurociągami do dalszego przetworzenia w firmie BIOAGRA-OIL S.A., lub poddawany dalszej obróbce poprzez jego dezodoryzację, mającej na celu przygotowanie oleju spożywczego.

Dezodoryzacja oleju:

W przypadku przeznaczenia oleju na cele spożywcze poddaje się go procesowi dezodoryzacji. W procesie tym z oleju usuwane są związki, wpływające na jego smak i zapach, tj. produkty utleniania lipidów, niższe węglowodory, wolne kwasy tłuszczowe, produkty hydrolizy tioglikozydów oraz beta-karoten.

Proces ten polega na odwonieniu oleju rzepakowego pod wpływem podciśnienia, wysokiej temperatury oraz świeżej pary, przy zachowaniu odpowiedniego czasu retencji. Dodatkowo do oleju dozowany jest kwas cytrynowy, jako środek chelatujący metale, powodując oksydację oleju rzepakowego. Kwasy tłuszczowe skroplone w płuczce wieżowej są wyodrębniane jako frakcja wolnych kwasów tłuszczowych. Opary z płuczki przed odprowadzeniem do powietrza przepływają przez odmgławiacz wyłapujący rozpylone kropelki kwasów. Ostatnim etapem procesu dezodoryzacji jest przeponowe schładzanie oleju zimnym glikolem propylenowym krążącym w obiegu układu chłodniczego.

Po zakończeniu procesu dezodoryzacji olej spożywczy przepompowywany jest do dwóch zbiorników operacyjnych o pojemności 100 m³ każdy, w których magazynowanie odbywa się pod poduszką azotu. Po badaniach kontrolnych jego jakości, olej przepompowywany jest do zbiornika magazynowego o pojemności 600 m³, w którym również magazynowanie odbywa się w obecności azotu. Olej ze zbiornika magazynowego dystrybuowany jest do odbiorców zewnętrznych lub przepompowywany do rozlewni oleju celem poddania operacji konfekcjonowania.

2.1.5. Wykaz urządzeń zainstalowanych w instalacji produkcyjnej.

1. **Oczyszczanie i przygotowanie nasion rzepaku:**
 - a) agregat czyszcząco-sortujący MAROT,
 - b) 3 filtrocyklony,
 - c) 10 filtrów punktowych,
 - d) 2 filtry szafowe,
 - e) centralny odkurzacz,
 - f) przenośniki kubelkowe, taśmowe i ślimakowe,
 - g) sieć aspiracyjna Nr 1-8.

2. **Tłoczenie na gorąco:**
 - a) zbiornik dobowy nasion rzepaku,
 - b) czyszczarka,
 - c) prażnia wstępna,
 - d) 2 płatkownice,
 - e) 4 prażnie zasadnicze,
 - f) 2 prasy,
 - g) 2 separatory zanieczyszczeń stałych oleju,
 - h) 2 zbiorniki oleju surowego,
 - i) pompy,
 - j) wirówka dekantacyjna,
 - k) filtrocyklon,
 - l) hydrocyklon,
 - m) chłodnica wytłoku,
 - n) przenośniki kubelkowe, ślimakowe.

3. **Ekstrakcja pozostałego oleju z wytłoków:**
 - a) podajnik aparatu ekstrakcyjnego,
 - b) hydrocyklon,

- c) pompa czystego rozpuszczalnika,
- d) cyklon wodno rozpuszczalnikowy,
- e) podgrzewacz rozpuszczalnika,
- f) przenośnik opróżniania aparatu ekstrakcyjnego,
- g) ekstraktor,
- h) pompy obiegowe ekstraktora,
- i) system odparowania heksanu z oleju,
- j) system odparowania heksanu ze śruty,
- k) system kondensacji oparów,
- l) zbiornik roboczy heksanu,
- m) układ obiegowy wody chłodzącej,
- n) system oleju mineralnego (odzysk heksanu),
- o) wentylacja ogólno-awaryjna (3 sztuki wentylatorów).

4. Rafinacja oleju:

- a) 5 wymienników płytowych,
- b) zbiornik retencyjny,
- c) zbiornik aglomeracyjny z mieszadłem,
- d) 2 wirówki,
- e) suszarka oleju,
- f) stacja wytwarzania próżni,
- g) zbiorniki buforowe materiałów pomocniczych,
- h) zbiornik na śluzy, szlamy, mydła.

2.2. Instalacje pomocnicze.

Z instalacją produkcyjną powiązane są obiekty towarzyszące, stanowiące instalacje pomocnicze tj.:

- 1) stanowisko rozładunkowe ziaren rzepaku dostarczanego transportem kolejowym lub samochodowym oraz magazyn nasion,
- 2) stanowisko rozładunkowe i załadunkowe oleju roślinnego oraz magazyn oleju,
- 3) rozlewnia oleju jadalnego wraz z magazynem wyrobu gotowego oraz stanowiskami jego dystrybucji,
- 4) magazyn oleju jadalnego wraz z układami do przepompowywania i dystrybucji oraz rozładunku i załadunku,
- 5) stanowisko załadunkowe i magazyn śruty,
- 6) magazyn ziemi bielącej,
- 7) kotłownia parowa,
- 8) stacja demineralizacji,
- 9) obieg chłodniczy,
- 10) sprężarkownia.

2.2.1. Stanowisko rozładunkowe ziaren rzepaku oraz magazyn nasion.

Dostarczane transportem kolejowym lub samochodowym ziarna rzepaku, wyladowywane są do zbiorników zasypowych skąd transportowane, z wykorzystaniem przenośników kulekowych i taśmociągów, do sześciu silosów zakładowego elewatora.

Nasiona rzepaku pobierane są do procesu technologicznego bezpośrednio z komór zbożowych elewatora. Po zważeniu na wadze, automatycznie odważającej odpowiednie ich ilości, nasiona podawane są za pomocą ułożonego na estakadzie przenośnika taśmowego, a następnie podnośnika kulekowego do zbiornika dobowego rzepaku.

2.2.2. Stanowisko rozładunkowe i załadunkowe oleju roślinnego oraz magazyn oleju.

Wyprodukowany olej roślinny gromadzony jest w pięciu zbiornikach magazynowych. Jeden ze zbiorników o pojemności 600 m³ przeznaczony jest do magazynowania rafinowanego oleju spożywczego. Olej odszlamowany jest magazynowany w dwóch zbiornikach o pojemności 1150 m³, a dwa zbiorniki o identycznej pojemności służą do magazynowania oleju surowego. Zbiorniki umieszczone są na tacy betonowej oraz wyposażone w układy pomiaru poziomów, alarmy poziomu minimalnego i maksymalnego i układy blokad przekroczenia poziomów skrajnych. Olej

magazynowany jest w zbiornikach pod poduszką azotową, w celu utrzymania odpowiedniej jakości produktu. Do ekspedycji produktu służą stanowiska napełniania cystern kolejowych i stanowiska napełniania autocystern. Urządzenia nalewcze wyposażone są w układy, umożliwiające rozliczanie ilości wyekspediowanego produktu.

2.2.3. Rozlewnia oleju jadalnego wraz z magazynem wyrobu gotowego i stanowiskami dystrybucji.

Rozlewnia oleju spożywczego posiada zdolność przerobową 100 Mg na dobę. Olej rafinowany z zasadniczej instalacji produkcyjnej dostarczany jest rurociągiem do zbiornika/zbiorników operacyjnych o pojemności 12 Mg. Konfekcjonowanie oleju spożywczego przebiega na dwóch odrębnych zautomatyzowanych liniach rozlewających olej do opakowań o pojemnościach: 1 litr, 3 litry i 5 litrów. Opakowania oleju – butelki produkowane będą z dostarczanych preform politereftalanu etylenu, na wydmuchiwarkach. Napełnione olejem butelki są oznakowywane etykietą i nadrukiem oraz pakowane w opakowania zbiorcze, a następnie ustawiane na paletach, owijanych folią. Palety transportowane są wózkiem widłowym do regału wysokiego składowania skąd dalej ekspediowane transportem samochodowym.

2.2.4. Magazyn oleju jadalnego wraz z układami do przepompowywania i dystrybucji oraz rozładunku i załadunku.

Oleje lub rafinowane tłuszcze zarówno z własnej produkcji, jak i z dostaw zewnętrznych dostarczane są do magazynu cysternami samochodowymi. Rozładowane oleje przepompowywane są do zbiorników wyposażonych w mieszadła, ogrzewanie elektryczne i izolację ciepłochronną i przechowywane pod poduszką azotu. Przewidziano zamontowanie 7 zbiorników operacyjnych o łącznej pojemności 127 m³, a układ przepompowywania umożliwia komponowanie olejów o wymaganych przez odbiorcę właściwościach, które to mieszanki przechowywane są w kolejnych zbiornikach a następnie ekspediowane do odbiorców.

Magazyn i rozlewnia oleju wraz z opisanymi układami zlokalizowane są w oddzielnym obiekcie.

2.2.5. Stanowisko załadunkowe i magazyn śruty.

Śruta rzepakowa z instalacji produkcyjnej systemem przenośników i podajników kierowana jest do jednego z czterech stalowych zbiorników o pojemności 2 430 m³ każdy. Zmagazynowana śruta ładowana jest poprzez wagi taśmowe i rękawy załadunkowe na samochody lub wagony na zadanych stanowiskach załadunkowych i dystrybuowana do odbiorców zewnętrznych.

2.2.6. Magazyn ziemi bielącej.

Ziemia bieląca dostarczana jest autocysternami i rozładowywana za pomocą transportu pneumatycznego do zbiornika magazynowego o pojemności 60 m³. Ze zbiornika magazynowego ziemia bieląca przesyłana jest transportem pneumatycznym do zbiornika operacyjnego, do węzła rafinacji oleju.

2.2.7. Kotłownia parowa.

Technologia kotłowni parowej wysokotemperaturowej obejmuje, wytwarzanie pary wodnej w dwóch kotłach LOOS typu UL-S-IE Uniwersal z ekonomizerem, o następującej charakterystyce:

- wydajność nominalna - 11 000 kg/h pary,
- wydajność cieplna jednego kotła - 7,663 MW,
- średnie nadciśnienie robocze - 1,3 MPa,
- pojemność wodna - 13 370 KG,
- moc przyłączeniowa - 59,5 KW.

Kotły w normalnym trybie funkcjonowania zasilane są gazem ziemnym. W przypadkach szczególnych istnieje możliwość wykorzystania w nich oleju opałowego. Gaz ziemny przesyłany jest do kotłowni za pośrednictwem przyłącza do sieci średnioprężnego gazu ziemnego wysokometanowego GZ 50. Olej opałowy magazynowany jest w usytuowanym na terenie zakładu podziemnym zbiorniku dwuwarstwowym o pojemności 35 m³, a następnie pompowany do kotłowni przewodami

podziemnymi, wyłącznie w sytuacji braku gazu ziemnego. Ciepło wytwarzane w kotłowni wykorzystywane jest:

- na potrzeby własne kotłowni,
- na potrzeby technologiczne (para 1,1 MPa, 0,9 MPa i 0,4 MPa),
- do zasilania instalacji centralnego ogrzewania (c.o.),
- do przygotowania ciepłej wody użytkowej (c.w.u.).

Kondensaty parowe, tj. skroplona para wodna zawracana jest do kotłowni, służąc powtórnie do produkcji pary wodnej. Z uwagi na wytrącanie się z wody służącej do produkcji pary, substancji wchodzących w skład zawiesin mineralnych oraz stopniowe ubytki wody w obiegu wodno-parowym (powodujące kumulowanie się w wodzie jej naturalnych składników), konieczne jest prowadzenie procesu odsalania i odmulanie kotłów. W tym celu obieg uzupełniany jest świeżą, zmiękczoną wodą w stacji uzdatniania wody, a do kanalizacji zakładowej odprowadzana jest niewielka ilość wody kotłowej.

2.2.8. Stacja uzdatniania wody.

Dodatkowe uzdatnianie wody wodociągowej prowadzone jest na stacji uzdatniania wody o wydajności wynoszącej 9,0 m³/h, składającej się z:

- dwóch kolumn jonitowych,
- zbiornika do przygotowania solanki,
- sterownika czasowo - objętościowego.

Zadaniem stacji uzdatniania jest przede wszystkim usunięcie z wody, wpływających na jej twardość związków wapnia i magnezu. Kolumny jonitowe regenerowane są roztworem soli tabletkowej (NaCl), przygotowanym w zbiorniku wchodzącym w skład stacji. Powstające podczas regeneracji ścieki odprowadzane są do sieci kanalizacyjnej.

2.2.9. Obieg chłodniczy.

Obieg chłodniczy, pracuje w oparciu o sześciocelkową chłodnię wentylatorową. Schłodzona w chłodni woda, gromadzona jest w zlokalizowanym pod chłodnią zbiorniku żelbetowym, z którego dystrybuowana jest do sieci wody chłodniczej. Z uwagi na stopniowe straty wody w sieci chłodniczej, związane m.in. z unosem i odparowaniem wody w obszarze wentylatorów chłodni, a przez to kumulowanie się w wodzie chłodniczej jej naturalnych składników, konieczne jest uzupełnianie obiegu świeżą wodą oraz częściowa jej wymiana. Strumień tzw. odsolin odprowadzany jest do zakładowej kanalizacji.

2.2.10. Sprężarkownia.

W sprężarkowni przygotowywane jest powietrze służące do:

- celów technologicznych,
- zasilania aparatury kontrolno-pomiarowej.

Powietrze procesowe służy m.in. do odbijania pyłów z filtrów workowych zestawu filtrującego, odciągającego powietrze z czyszczarki nasion rzepaku. Powietrze doprowadzane jest ponadto do prażni, odstojników, rurociągów oleju surowego, instalacji oczyszczania oparów itp., przede wszystkim do przedmuchiwania/opróżniania rurociągów i instalacji.

Sprężone w sprężarkach powietrze chłodzone jest w aluminiowej chłodnicy, po czym przepływa przez separator cyklonowy. Odpowiednia czystość powietrza zapewniona jest dzięki zainstalowanym filtrom przeciwolejowym oraz węglowym. Przygotowane w tych urządzeniach powietrze gromadzone jest w zbiorniku o pojemności 5 m³, stanowiącym główny zasobnik powietrza sprężonego.

Część powietrza wykorzystywanego na cele chłodnicze oraz do zasilania aparatury kontrolno-pomiarowej, z uwagi na wymagania techniczne, pobierana jest ze zbiornika do osuszacza adsorpcyjnego, a stąd do oddzielnego zbiornika buforowego o pojemności 1,5 m³, z którego kierowana jest do urządzeń technologicznych. Powietrze jest dodatkowo oczyszczane w filtrach zainstalowanych na wlocie i wylocie z osuszacza.

3. Zużycie surowców, materiałów i paliw.

3.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) nie zawierających substancji niebezpiecznych i substancji powodujących ryzyko.

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Przewidywane zużycie w ciągu roku
1)	nasiona rzepaku	do produkcji oleju roślinnego	346 500,00 Mg
2)	olej roślinny z zewnątrz	do produkcji oleju roślinnego	120 000,00 Mg
3)	ziemia bieląca	używana w procesie bielenia oleju	800,00 Mg
4)	sól tabletkowa	używana do regeneracji jonitów w stacji demineralizacji wody	30,00 Mg
5)	glikol propylenowy	używany jako czynnik chłodzący w procesie rafinacji oleju	(*)
6)	woda wodociągowa	używana w procesach oczyszczania oleju	47 000 m ³

(*) – zużycie wyłącznie w przypadku ubytku medium w układzie

3.2. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne lub powodujące ryzyko.

Lp.	Surowiec /materiał pomocniczy	Zastosowanie	Przewidywane zużycie w ciągu roku	Rodzaj zawartej substancji
1)	heksan	rozpuszczalnik używany w procesie ekstrakcji	346,5 Mg	substancja niebezpieczna
2)	kwas fosforowy 75%-owy	używany w procesie odszlamiania oleju	300,0 Mg	substancja niebezpieczna
3)	kwas cytrynowy	używany w procesie odszlamiania i dezodoryzacji oleju	37,2 Mg	substancja powodująca ryzyko
4)	roztwór wodorotlenku sodu 50%-owy	używany w procesie odszlamiania oleju	1 250,0 Mg	substancja niebezpieczna
5)	środek bakteriobójczy	używany do uzdatniania wody chłodzącej	2,0 Mg	substancja niebezpieczna
6)	środek grzybobójczy	używany do uzdatniania wody chłodzącej	1,5 Mg	substancja niebezpieczna
7)	inhibitory korozji	używane do uzdatniania wody kotłowej	4,0 Mg	substancje niebezpieczne i substancje powodujące ryzyko
8)	środki do stabilizacji biologicznej śruty	używane do stabilizacji biologicznej śruty rzepakowej	62,5 Mg	substancje niebezpieczne i substancje powodujące ryzyko
9)	olej wazelinowy	używany w procesie odzysku heksanu	4,0 Mg	substancja powodująca ryzyko
10)	tusz do drukarek	używany na linii konfekcjonowania oleju do nadruków	ok. 20 l	substancje niebezpieczne i substancje powodujące ryzyko
11)	rozpuszczalnik do tuszu	używany na linii konfekcjonowania do przemywania układów do drukowania	ok. 100 l	substancja niebezpieczna

3.3. Produkty.

Lp.	Nazwa produktu	Przewidywana ilość wyprodukowana w ciągu roku [Mg]
1)	olej roślinny	198 000
2)	rafinowany olej spożywczy	33 000
3)	poekstrakcyjna śruta rzepakowa	208 000
4)	ziarno nienormatywne	12 000
5)	sól sodowa kwasów tłuszczowych	22 000
6)	destylowane kwasy tłuszczowe	330
7)	zaolejona ziemia bieląca	520

3.4. Zużycie paliw na potrzeby produkcji ciepła – instalacja do produkcji olejów roślinnych z nasion oleistych (rzepaku).

Lp.	Rodzaj paliwa	Projektowane zużycie paliwa w ciągu roku	% siarki w paliwie
1)	Lekki olej opałowy (Mg)	25,00 (*)	0,09
2)	Naturalny gaz (Nm ³)	14 400 000	0,0007

(*) zużycie wyłącznie przy braku gazu ziemnego

4. Czas pracy

Zakład Olejów Roślinnych pracuje w sposób ciągły, przy nominalnym obciążeniu instalacji 330 dni pracy w ciągu roku.

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

1. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

1.1. Efektywna gospodarka materiałowo-surowcowa:

- nadzorowanie racjonalnego zużycia materiałów i surowców,
- zapewnienie odpowiedniego zapasu podstawowych surowców do bieżącej produkcji by nie występowały nieplanowe przerwy technologiczne oraz straty surowców,
- bezpośrednie zasilanie linii technologicznej ze zbiorników magazynowych celem ograniczenia strat surowca na przesył do linii technologicznej,
- wysoka jakość produktów, co minimalizuje straty związane ze zwrotem produktów niespełniających jakościowych wymagań nabywców,
- komputerowy system sterowania procesami produkcyjnymi, co pozwala na optymalizację wykorzystania surowców, paliw i energii,
- segregowanie wytwarzanych odpadów w miejscu wytworzenia i przekazywanie ich uprawnionym odbiorcom,
- zakup i stosowanie materiałów pomocniczych w opakowaniach nadających się do odzysku lub recyklingu,
- stosowanie i zakup materiałów pomocniczych w opakowaniach zwrotnych, w szczególności zawierających substancje niebezpieczne.

1.2. Efektywna gospodarka energetyczna:

- ciepło technologiczne dostarczane jest do poszczególnych węzłów instalacji z nowoczesnych jednostek kotłowych opalanych gazem ziemnym, charakteryzujących się niską emisją substancji do powietrza oraz bezodpadową produkcją energii,
- obiegi mediów grzewczych są zamknięte,
- jednostki energetyczne posiadają wysoką sprawność i elastyczność,

- d) zastosowanie automatycznych układów sterujących, włączających poszczególne części instalacji tylko w okresach ich niezbędnego stosowania,
- e) ciepłociągi oraz obiekty ogrzewane są odpowiednio izolowane termicznie, co pozwala na ograniczenie strat ciepła,

1.3. Bezpieczna gospodarka substancjami niebezpiecznymi:

- a) zabezpieczenie techniczne
 - umieszczenie zbiorników z substancjami szczególnie niebezpiecznymi w pomieszczeniu magazynowym o szczelnym podłożu z posadzki betonowej,
 - umieszczenie odpadów zawierających substancje niebezpieczne w szczelnych pojemnikach w pomieszczeniu magazynowym na utwardzonym betonowym podłożu
 - wyposażenie pomieszczeń magazynowych substancji niebezpiecznych oraz odpadów zawierających substancje niebezpieczne w sorbenty,
 - wyposażenie zbiorników magazynowych substancji niebezpiecznych w układy pomiarowe oraz alarm poziomów skrajnych,
- b) zabezpieczenie organizacyjne.
 - zamykanie pomieszczeń magazynowych w celu wyeliminowania możliwości wstępu osób nieupoważnionych,
 - przeszkolenie operatorów wózków widłowych przewożących substancje lub odpady niebezpieczne,
 - zachowanie szczególnej ostrożności podczas prac rozładunkowych substancji niebezpiecznych. Rozładunek prowadzony jest na szczelnej utwardzonej powierzchni,
 - przestrzeganie procedur określających sposób postępowania w przypadku ewentualnego wycieku substancji niebezpiecznej, w celu ograniczenia negatywnych skutków przedostania się substancji do środowiska.

1.4. Wprowadzenie Systemu Zarządzania Jakością (ISO 9001) oraz Środowiskiem (ISO 14001).

2. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

2.1. Stosowanie dostępnych możliwych rozwiązań technicznych, technologicznych i organizacyjnych zapobiegających emisjom substancji powodujących ryzyko do gleby, ziemi i wód gruntowych w tym wykorzystywanie wprowadzonych rozwiązań w postaci:

- a) lokalizacji wszystkich instalacji technologicznych wewnątrz budynków,
- b) lokalizacji zbiorników magazynowych, miejsc załadunku i rozładunku surowców, materiałów pomocniczych oraz produktów finalnych na szczelnych tacach,
- c) lokalizacji tras komunikacyjnych na utwardzonych ciągach komunikacyjnych, z systemem odbioru i oczyszczania wód opadowych i roztopowych, odprowadzanych następnie do sieci kanalizacji deszczowej miasta Tychy,
- d) kierowania ścieków do systemu oczyszczania ścieków, pracującego w oparciu o eksploatowane na terenie Zakładu Olejów Roślinnych oraz BIOAGRY-OIL S.A. urządzenia oczyszczające, a następnie odprowadzania ich do oczyszczalni ścieków RCGWŚ S.A. w Tychach.

2.2. Prowadzenie bieżącego nadzoru eksploatacyjnego instalacji zawierających substancje powodujące ryzyko ze szczególnym uwzględnieniem stanu technicznego instalacji oraz szczelności aparatów, zbiorników, urządzeń rurociągów i armatury.

III. Warianty funkcjonowania instalacji oraz praca w warunkach odbiegających od normalnych.

- 1. Nie przewiduje się wariantowej pracy Zakładu Olejów Roślinnych za wyjątkiem pracy kotłowni, w której eksploatowane są dwa kotły parowe LOOS Uniwersal typu UL-S-IE, wysokociśnieniowe, płomienicowo-płomieniówkowe, trójciągowe z ekonomizerem, każdy wyposażony w palnik olejowo-gazowy. Paliwem podstawowym wykorzystywanym w warunkach normalnej pracy jest gaz ziemny wysokometanowy dostarczany z sieci miejskiej. W przypadku braku dostaw gazu ziemnego, kotły mogą być zasilane lekkim olejem opałowym EKOTERM PLUS. Szacuje się, że ewentualny brak dostępu gazu nie przekroczy poziomu 50 godzin w skali roku. Spaliny z kotłów odprowadzane są do atmosfery dwoma odrębnymi emitorami o numerach 16E01 oraz 16E02.

2. Warunki pracy odbiegające od normalnych występują podczas zakłóceń w przebiegu procesu technologicznego, a także w sytuacji uruchamiania i zatrzymywania instalacji. W przypadku wystąpienia takich sytuacji, nie wystąpi zwiększone zużycie surowców, czynników energetycznych a zwiększona w stosunku do poziomu charakterystycznego dla normalnych warunkach pracy emisja substancji do powietrza, związana będzie wyłącznie z uruchomieniem wentylacji awaryjnej (emitory o numerach: **08E04**, **08E05** i **08E06**).

Instalacja wyposażona jest w aparaturę kontrolno-pomiarową, pozwalającą na kontrolę procesu poprzez obserwację, rejestrację i regulację wszystkich istotnych parametrów oraz na właściwą reakcję, w sytuacjach, kiedy parametry pracy zaczynają odbiegać od normalnych mimo prawidłowych nastaw. Zainstalowane systemy zabezpieczeń, w przypadku niewłaściwego przebiegu procesu, pozwalają na wyłączenie z ruchu określonego węzła instalacji, lub przy przekroczeniu któregoś z parametrów krytycznych uruchamiają system określonych alarmów i/lub blokad. W zależności od wielkości i charakteru występujących zakłóceń, prowadzący instalację podejmuje decyzję, o:

- utrzymaniu instalacji w ruchu i usunięciu nieprawidłowości podczas jej pracy (jeżeli to jest możliwe i bezpieczne),
- zatrzymaniu całkowicie instalację i ponownie uruchomienie po usunięciu usterki lub nieszczelności,
- czasowym wyłączeniu, jeżeli to jest możliwe, określonego węzła instalacji.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

1. Wprowadzenie pyłów i gazów do powietrza.

1.1. Źródła emisji.

1.1.1. Instalacja produkcyjna.

- 1) Źródła emisji w węźle tłoczenia (budynek tłoczni).
 - a) Zasadnicze czyszczenie rzepaku - źródłem emisji jest proces czyszczenia (przesiewania) ziarna rzepaku. Dzięki tej operacji surowiec zostaje pozbawiony zanieczyszczeń stałych, takich jak plewy, fragmenty łodyg, piasek. Od ziarna właściwego oddzielone zostają również połówki i mniejsze fragmenty ziaren (podziarno). Dzięki przedmuchiowi powietrza, w maszynie nazywanej czyszczarką, ziarno jest również oczyszczane ze znacznej części pyłów. Odebrane powietrze odpylane jest w filtrocyklonie, a następnie trafia do atmosfery poprzez emitor o numerze **05E01**.
 - b) Prażenie nasion - źródłem emisji jest szereg procesów prowadzonych w ramach prażenia nasion, w tym w prażni wstępnej, gdzie ziarno jest osuszane, transport podajnikami oraz prażenie właściwe w czterech prażniach. Przyczyną powstawania emisji jest tarcie ziaren obrabianego rzepaku. Wszystkie elementy narażone na powstawanie znaczących ilości pyłu są podłączone do układu odbioru odgazów. Po skolektorowaniu odgazów i przed skierowaniem ich do atmosfery poprzez emitor **05E02** są one oczyszczane w cyklonie.
 - c) Chłodzenie wytlóków - wytłoki chłodzone są w podłużnej chłodnicy, w której są transportowane na zestawie metalowych lamel z otworami. Przez otwory przepływa zasysane z zewnątrz powietrze – chłodząc śrutę, a po odbiorze ciepła trafia do filtrocyklonu. Część śrutę, która zostanie zassana z powietrzem, jest od niego oddzielana w filtrocyklonie i trafia z powrotem do procesu, natomiast oczyszczone powietrze poprzez wentylator i emitor o numerze **05E03** uwalniane jest do atmosfery.
- 2) Źródła emisji w węźle ekstrakcji (budynku ekstrakcji).
 - a) Przewietrzanie podajnika wytlóków - źródłem emisji jest przeładunek i transport wytlóków z budynku tłoczni do budynku ekstrakcji. Przenośnik wyposażony jest w wentylator odbierający zapyłone powietrze i kierujący je do oczyszczania w cyklonie. Odpylone powietrze kierowane jest do atmosfery poprzez emitor o numerze **08E01**.
 - b) Suszenie i chłodzenie śrutę - po procesie ekstrakcji i przed skierowaniem do magazynu, śruta jest chłodzona oraz suszona w sekcji suszenia i ochładzania urządzenia DTDC (urządzenie do usuwania rozpuszczalnika, prażenia materiału, suszenia i chłodzenia). Zapyłone powietrze

odebrane z procesu jest oczyszczane w dwóch cyklonach i następnie kierowane jest do atmosfery poprzez emitor **08E03**.

- c) Odzysk heksanu - proces odzysku heksanu jest źródłem emisji zorganizowanej do powietrza. Układ separacji rozpuszczalnika i wody, stanowiący część instalacji do odzyskiwania heksanu, pozwała na odzyskanie rozpuszczalnika z par wytwarzanych w aparacie ekstrakcyjnym, w chłodnicy urządzenia do usuwania rozpuszczalnika oraz w zbiorniku do rozdzielania rozpuszczalnika i wody. Nieskraplające się pary przechodzą do absorbera rozpuszczalnika, w którym schłodzony olej mineralny (zastosowany jako absorbent) przepływa w dół przez wypełnienie w przeciwnym kierunku z parami rozpuszczalnika, pozostałymi parami wody i powietrzem przechodzącymi do góry. Są one usuwane do atmosfery poprzez wentylatory za pomocą emitora o symbolu **08E02**.

1.1.2. Instalacja pomocnicza (obiekty towarzyszące).

- 1) Źródła emisji w magazynie rzepaku.

Źródłem emisji zorganizowanej w magazynie rzepaku jest układ aspiracji zapyłonego powietrza z przenośnika kubełkowego transportującego rzepak z poziomu „0” na poziom galerii taśmociągów, wyposażony w emitor 28E01. Procesem powodującym unos pyłu jest transport ziarna rzepaku. Przewiduje się wyposażenie magazynu rzepaku w kolejne układy aspiracji zapyłonego powietrza. Każdy z docelowych pięciu układów zostanie wyposażony w indywidualny pulsacyjny filtr workowy. Powietrze po oczyszczeniu w filtrach będzie kolektorowane i wprowadzane do atmosfery poprzez układ aspiracji zapyłonego powietrza i jeden emitor o numerze **28E01**.

- 2) Źródła emisji w magazynie operacyjnym.

Źródłem emisji jest przeładunek ziemi bielącej z autocysterny do magazynowego zbiornika Z31. Przeładunek prowadzony jest metodą pneumatyczną. Separacja materiału transportowanego i powietrza transportującego odbywa się w pulsacyjnym filtrze workowym zainstalowanym na zbiorniku. Powietrze z pozostałością pyłu uwalniane jest do atmosfery poprzez wylot z filtra – emitor o numerze **05E01B**.

- 3) Źródła emisji w kotłowni.

W kotłowni eksploatowane są dwa kotły parowe LOOS Uniwersal typu UL-S-IE. Są to kotły wysokociśnieniowe, płomienicowo-płomieniówkowe, trójciągowe z ekonomizerem, każdy o mocy nominalnej we wprowadzanym paliwie równej 7,663 MW, co przy sprawności 94% odpowiada mocy znamionowej równej 7,201 MW. Każdy z kotłów wyposażony jest w palnik olejowo-gazowy. Paliwem podstawowym wykorzystywanym w warunkach normalnej pracy Zakładu Olejów Roślinnych jest gaz ziemny wysokometanowy dostarczany z sieci miejskiej. W przypadku braku dostaw gazu ziemnego, kotły mogą być zasilane lekkim olejem opałowym. Spaliny z kotłów prowadzone są do atmosfery dwoma odrębnymi emitorami o numerach **16E01** oraz **16E02**.

- 4) Odzysk heksanu (dopalacz katalityczny).

Dopalacz katalityczny umożliwia zneutralizowanie (utlenienie) węglowodorów alifatycznych powstających w węźle odzysku heksanu. W przypadku, gdy jest możliwe wykorzystanie dopalacza, odgazy z tego węzła są neutralizowane na złożu katalitycznym przy podwyższonej temperaturze, gdzie zawarte w nich węglowodory ulegają konwersji do dwutlenku węgla. Odgazy z dopalacza katalitycznego są wprowadzane do atmosfery poprzez emitor **16E04**.

1.2. Źródła emisji niezorganizowanej.

1.2.1. Instalacja produkcyjna.

Źródłem emisji niezorganizowanej jest proces pneumatycznego przeładunku ziemi bielącej ze zbiornika magazynowego Z31 do zbiornika operacyjnego V-301. Zbiornik operacyjny wyposażony jest w pulsacyjny filtr workowy, w którym następuje oddzielenie transportowanego materiału od powietrza transportującego. Po oczyszczeniu powietrze to wraz z nieznacznymi ilościami pyłu uwalniane jest do wnętrza budynku ekstrakcji. Do emisji dochodzi przez otwory w stropie, w których zainstalowane są

wentylatory awaryjne o numerach **08E04**, **08E05** i **08E06**. W warunkach normalnej pracy instalacji, kiedy występuje emisja, wentylatory są wyłączone, a układ wentylacji budynku ekstrakcji jest układem grawitacyjnym.

1.2.2. Instalacje pomocnicze (obiekty towarzyszące).

- 1) Rozładunek ziarna rzepaku - źródłem emisji jest wyładunek ziarna rzepaku z samochodów ciężarowych oraz wagonów kolejowych. Pył stanowiący naturalne zanieczyszczenie surowca jest z niego w części uwalniany do powietrza podczas przesypywania ziarna. Maksymalna skala przyjęcia rzepaku na stanowisku samochodowym wynosi około 125 Mg/h, co odpowiada rozładunkowi 5 samochodów w ciągu godziny. Ilość rzepaku jaka zostaje przyjęta na stanowisku kolejowym wynosi około 100 Mg/h, co odpowiada rozładunkowi trzech wagonów, każdy po 50 Mg, w czasie 1,5 godziny.
- 2) Przenośniki łańcuchowe śruty: PT1, PL4 - źródłem emisji jest samoczynne pylenie materiału w trakcie jego transportu. Przenośniki wentylowane są w sposób grawitacyjny poprzez 6 odpowietrzeń typu Turbowent o numerach od **10E01 do 10E06** (przenośnik PT1) oraz 4 odpowietrzania cylindryczne o numerach od **10E07 do 10E10** (przenośnik PL4). Zapyłone powietrze przedostaje się do atmosfery.
- 3) Zbiorniki magazynowe śruty: S1, S2, S3, S4 - źródłem emisji jest samoczynne pylenie materiału w trakcie jego załadunku do silosów. Silosy wentylowane są w sposób grawitacyjny poprzez 28 wywietrzników o numerach od **10E11 do 10E38**.
- 4) Załadunek śruty do samochodów ciężarowych - źródłem emisji jest samoczynne pylenie materiału w trakcie jego załadunku. Do emisji dochodzi przez bramę wjazdową w trakcie przejazdu samochodu ciężarowego oraz w trakcie załadunku przez część powierzchni bramy niezajętą przez pojazd.

1.3. Charakterystyka emitorów.

1.3.1. Emisja zorganizowana.

Nr emitora	Źródło emisji	Charakterystyka emitora			
		Wysokość [m] / typ wylotu ¹⁾	Średnica [m]	Prędkość odgazów ²⁾ [m/s]	Temperatura odgazów [K]
Instalacja produkcyjna – węzeł tłoczenia					
05E01	Zasadnicze oczyszczanie rzepaku w budynku tłoczni	16,5 / Z	0,50	0	293
05E02	Prażenie nasion w budynku tłoczni	17 / Z	0,50	0	333
05E03	Chłodzenie wyłoków	16,9 / O	0,60	6,5	363
Instalacja produkcyjna – węzeł ekstrakcji					
08E01	Przewietrzanie podajnika wyłoków	22 / O	0,08	20	328
08E03	Suszenie i chłodzenie śruty	0,5 / B	0,8	0	323
08E02	Odzysk heksanu	13 / B	0,15	0	293
16E04	Odzysk heksanu (dopalacz katalityczny)	18 / O	0,150	2,0	423
Instalacja pomocnicza – stanowisko rozładunkowe ziaren rzepaku dostarczanego transportem kolejowym lub samochodowym oraz magazyn nasion					
28E01	Układ aspiracji zapyłonego powietrza z przenośnika kulekowego transportującego rzepak z poziomu „0” na poziom galerii taśmociągów	5,1 / B	0,2	0	303
Instalacja pomocnicza – magazyn ziemi bielącej					
05E01B	Zbiornik magazynowy ziemi bielącej Z31	11 / B	0,282x0,282	0	281

Instalacja pomocnicza – kotłownia					
16E01	Kotłownia	16,8 / O	0,8	3,7	401
16E02	Kotłownia	16,8 / O	0,8	5,95	407
1) Typ wylotu: O – pionowy otwarty, Z – zadaszony, B – boczny, W – wentylator dachowy promieniowy					
2) Pionowa składowa prędkości					

1.3.2. Wentylacja awaryjna

Nr emitora	Źródło emisji	Przewidywany czas pracy [h/rok]	Charakterystyka emitora				Typ emitora
			H [m]	D [m]	V [m/s]	T [K]	
Instalacje pomocnicze							
08E04	Wentylacja awaryjna w budynku ekstrakcji	100	24,4	1,3	0	293	pionowy zadaszony
08E05	Wentylacja awaryjna a budynku ekstrakcji	100	24,4	1,3	0	293	pionowy zadaszony
06E06	Wentylacja awaryjna a budynku ekstrakcji	100	24,4	1,3	0	293	pionowy zadaszony

1.4. Wielkość emisji substancji do powietrza.

1.4.1. Emisja zorganizowana.

Nr emitora	Źródło emisji	Przewidywany czas pracy [h/rok]	Nazwa substancji	Wielkość emisji
				[kg/h]
Instalacja produkcyjna – węzeł tłoczenia				
05E01	Zasadnicze oczyszczanie rzepaku w budynku tłoczni	7 920	Pył ogółem (do 100% PM10, do 100% PM2,5)	0,440
05E02	Prażenie nasion w budynku tłoczni	7 920		0,220
05E03	Chłodzenie wyłoków	7 920	Pył ogółem (do 100% PM10, do 100% PM2,5)	0,440
			węglowodory alifatyczne do C12	S4
Instalacja produkcyjna – węzeł ekstrakcji				
08E01	Przewietrzanie podajnika wyłoków	7 920	Pył ogółem (do 100% PM10, do 100% PM2,5)	0,110
			węglowodory alifatyczne do C12	S4
08E03	Suszenie i chłodzenie śruty	7 920	Pył ogółem	0,440
			Pył zawieszony PM10 (do 100% PM2,5)	0,138
08E02	Odzysk heksanu	7 920	węglowodory alifatyczne do C12	S4
16E04	Odzysk heksanu (dopalecz katalityczny)	7 920	węglowodory alifatyczne do C12	S4
Instalacja pomocnicza – stanowisko rozładunkowe ziaren rzepaku dostarczanego transportem kolejowym lub samochodowym oraz magazyn nasion				
28E01	Układ aspiracji zapyłonego powietrza z przenośnika kubełkowego transportującego rzepak z poziomu „0” na poziom galerii taśmociągów	3 000	Pył ogółem (do 100% PM10, do 100% PM2,5)	0,060
Instalacja pomocnicza – magazyn ziemi bielącej				
05E01B	Zbiornik magazynowy ziemi bielącej Z31	80	Pył ogółem (do 100% PM10, do 100% PM2,5)	0,008

Instalacja pomocnicza – kotłownia I wariant pracy – spalanie gazu ziemnego (wielkość emisji [mg/m ³], przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych)				
16E01	Kotłownia	8 640	Pył	5
			Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	150
			Dwutlenek siarki	35
16E02	Kotłownia	8 640	Pył	5
			Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	150
			Dwutlenek siarki	35
Instalacja pomocnicza – kotłownia II wariant pracy – spalanie oleju opałowego (wielkość emisji [mg/m ³], przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych)				
16E01	Kotłownia	50	Pył	50
			Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	400
			Dwutlenek siarki	850
16E02	Kotłownia	50	Pył	50
			Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	400
			Dwutlenek siarki	850

1.4.2. Emisja z wentylacji awaryjnej w warunkach odbiegających normalnych.

Źródło emisji	Substancja	Maksymalny czas pracy [h/rok]	Emisja w warunkach odbiegających od normalnych	
			mg/Nm ³	[kg/h]
Emitor 08E04 – wentylacja awaryjna w budynku ekstrakcji	węglowodory alifatyczne do C12	100	17,0	0,492
Emitor 08E05 – wentylacja awaryjna w budynku ekstrakcji	węglowodory alifatyczne do C12	100	17,0	0,492
Emitor 06E06 – wentylacja awaryjna w budynku ekstrakcji	węglowodory alifatyczne do C12	100	17,0	0,492

1.5. Wielkość rocznej emisji substancji do powietrza.

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg/rok]
Zakład Olejów Roślinnych – emisja zorganizowana	
Pył ogółem	13,998
Pył zawieszony PM10 (do 100% PM2,5)	11,157
Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	21,567
Dwutlenek siarki	5,679

1.6. Standardy emisji substancji do powietrza.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1546) ustala się standardy dla poniższych instalacji:

1.6.1. Węzeł tłoczenia i ekstrakcji

Dla instalacji wytłaczania i ekstrakcji oleju roślinnego z nasion rzepaku określa się standard emisyjny wyrażony, jako stosunek masy LZO do jednostki surowca (S₄) wynoszący 1 kg LZO/Mg rzepaku.

Nr emitora	Źródło emisji	Przewidywany czas pracy [h/rok]	Nazwa substancji	Standard emisyjny
05E03	Chłodzenie wytlóków	7 920	węglowodory alifatyczne do C12	S4

08E01	Przewietrzanie podajnika wyłoków	7 920	węglowodory alifatyczne do C12	S4
08E03	Suszenie i chłodzenie śruty	7 920	węglowodory alifatyczne do C12	S4
08E02	Odzysk heksanu	7 920	węglowodory alifatyczne do C12	S4
16E04	Odzysk heksanu (dopalacz katalityczny)	7 920		

1.6.2. Koty parowe.

Dla kotłów parowych zainstalowanych w kotłowni opalanej gazem ziemnym wysokometanowym lub olejem opałowym (wyłącznie w przypadku braku gazu ziemnego) ustala się poniższe standardy emisyjne:

Nr emitora	Źródło emisji/rodzaj kotła	Substancja	Rodzaj paliwa	Standardy emisyjne w mg/m ³ u, przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych
16E01 16E02	Kocioł parowy LOOS Uniwersal typu UL-S-IE o mocy nominalnej we wprowadzanym paliwie równej 7,663 MW	Pył ogółem	Gaz ziemny wysokometanowy	5
			Olej opałowy	50
		Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	Gaz ziemny wysokometanowy	150
			Olej opałowy	400
		Dwutlenek siarki SO ₂	Gaz ziemny wysokometanowy	35
			Olej opałowy	850

1.7. Metody ochrony powietrza atmosferycznego.

Wszystkie znaczące źródła emisji pyłów są wyposażone w urządzenia oczyszczające odgazy. Należą do nich:

- 1) układ aspiracji zapyłonego powietrza z przenośnika kubelkowego transportującego rzepak z poziomu „0” na poziom galerii taśmociągów (emitor 28E01): 5 filtrów punktowych,
- 2) zbiornik magazynowy ziemi bielącej Z31 (emitor 05E01B): pulsacyjny filtr workowy firmy WAM,
- 3) zbiornik operacyjny ziemi bielącej V-301 (emisja niezorganizowana poprzez układ wentylacji ogólno-awaryjnej budynku ekstrakcji): pulsacyjny filtr workowy firmy WAM zamontowany na zbiorniku V-301,
- 4) zasadnicze czyszczenie rzepaku w budynku tłoczni (emitor 05E01): filtrocyklon Blower Filter 36-3,0CT-ET-18 JKF,
- 5) prażenie nasion w budynku tłoczni (emitor 05E02): cyklon,
- 6) chłodzenie wyłoków (emitor 05E03): cyklon chłodnicy typ CE-1600 Testmer,
- 7) przewietrzanie podajnika wyłoków (emitor 08E01): cyklon,
- 8) suszenie i chłodzenie śruty (emitor 08E03): dwa cyklony Crown.

Ww. urządzenia zapewniają redukcje emisji do poziomów przedstawionych dla poszczególnych emitorów w punkcie 1.4.

2. Emisja hałasu

2.1. Kubaturowe źródła hałasu.

Kubaturowe źródła hałasu to źródła wtórne, które pośredniczą we wprowadzaniu do środowiska energii akustycznej wytworzonej wewnątrz nich przez pracujące tam urządzenia. Źródła hałasu znajdujące się w budynkach to przeważnie instalacje złożone z wielu powiązanych ze sobą źródeł elementarnych.

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła [h/d]	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB]		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
			dzień	noc	
1.	Budynek elewatora	wrzesień-czerwiec 11 h (pora dzienna) 2h (pora nocna)	90,0	90,0	-----
		lipiec-sierpień 24h	90,0	90,0	
2.	Budynek tłoczni	24h	85	85	Budynek wykonany z materiałów o dużej izolacyjności
3.	Budynek ekstrakcji	24h	85	85	Budynek wykonany z materiałów o dużej izolacyjności
4.	Budynek kotłowni	24h	85	85	Budynek wykonany z materiałów o dużej izolacyjności
5.	Budynek sprężarkowi	24h	78	78	Budynek wykonany z materiałów o dużej izolacyjności
6.	Chłodnia wentylatorowa	24h	100	100	-----
7.	Budynek do załadunku śruty	8,5h (pora dzienna) 1,5h (pora nocna)	71,0	71,0	-----
8.	Budynek magazynu rafinowanego oleju roślinnego i rozlewni oleju	24h	85	85	Budynek wykonany z materiałów o dużej izolacyjności

2.2. Punktowe źródła hałasu.

Punktowe źródła hałasu w zakładzie występują w postaci urządzeń wentylatorowych.

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła [h/d]	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB]		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
			dzień	noc	
1.	Centrala nawiewna na budynku tłoczni	24h	86	86	-----
2.	Wentylatory z procesu oczyszczania	24h	83	83	Tłumiki kanałowe prostokątne
3.	Wentylator z procesu prażenia	24h	93	93	Tłumiki kanałowe prostokątne
4.	Wentylator z suszenia śruty	24h	82,0	82,0	-----
5.	Wentylatory wywiewne z budynku ekstrakcji 1,2,3	16h	100	100	Jednocześnie pracują tylko dwa wentylatory
6.	Wentylatory pomieszczeń biurowo-technicznych	16h	35	-----	-----
7.	Wentylator z chłodzenia wyłoków	24h	85	85	-----
8.	Centrala nawiewno-wywiewna rozlewni oleju	24	78	78	-----

2.3. Przestrzenne źródła hałasu.

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła [h/d]	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB]		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
			dzień	noc	
1.	Instalacja do suszenia i chłodzenia śruty	24h	77,0	77,0	-----

2.	Instalacja do przeładunku śruty	7,5h (pora dzienna) 6,5h (pora nocna)	73,0	73,0	-----
		Podczas załadunku śruty 8,5h (pora dzienna) 1,5 (pora nocna)	80,0	80,0	
3.	Przesyp ziarna do zbiornika dobowego rzepaku	6h (pora dzienna) 2h (pora nocna)	74,0	74,0	-----

2.4. Liniowe źródła hałasu.

Liniowymi źródłami hałasu są trasy poruszania się po terenie Zakładu samochodów ciężarowych dostarczających surowce oraz odbierających gotowe wyroby, samochody osobowe pracowników oraz wózki widłowe pracujące na zewnątrz budynków kubaturowych.

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła [h/d]	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB]		Uwagi
			dzień	noc	
1.	Samochody ciężarowe	16h	80,7	-	Dostawa surowców, odbiór towarów
2.	Samochody osobowe	10h	71,7	-	Samochody pracowników – parking przed bramą wjazdową
3.	Wózki widłowe	8h	69,2	-	Prace manipulacyjne poza obiektami kubaturowymi

2.5. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Ustala się wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem dla terenów chronionych mieszkaniowo-usługowych zlokalizowanych w kierunku wschodnim w wysokości:
 - pora dzienna 55 dB (A),
 - pora nocna 45 dB (A).

3. Gospodarka odpadami.

3.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mineralne oleje hydrauliczne stanowią mieszaninę dodatków uszlachetniających w ilości poniżej 5%, oleju smarowego oraz wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych. Właściwości: toksyczne
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Olej bazowy i dodatki uszlachetniające (detergenty metaliczne dyspergatory, inhibitory korozji i zużycia, inhibitory utleniania i modyfikatory lepkości) oraz metale pochodzące ze zużycia powierzchni urządzeń np. metali. Właściwości: toksyczne
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina wysokowrzących (temp. powyżej 350°C) węglowodorów nasyconych i aromatycznych z domieszką związków heterocyklicznych, otrzymanych z przeróbki ropy naftowej. Właściwości: toksyczne
4.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpad stanowią drobne frakcje piasku, żwiru itp. zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi. Odpady z łapacza tłuszczu zawierają lipidy, estry glicerolu i kwasów tłuszczowych.

			Właściwości: toksyczne, drażniące, uczulające
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Szlam z separatora zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi. Odpady z łapacza tłuszczu zawierają lipidy, estry glicerolu i kwasów tłuszczowych. Właściwości: toksyczne, drażniące, uczulające
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po substancjach niebezpiecznych np. po olejach oraz po środkach bakteriobójczych i grzybobójczych, inhibitorach korozji, środkach do stabilizacji biologicznej śruty, zawierających w swoim składzie wodorotlenek sodu, dichlorek cynku, cykloheksyloaminę czy kwas propionowy, alkohol metylowy. Właściwości: drażniące, żrące, toksyczne
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zużyte tekstylia (szmaty, ścierki), odzież ochronna, (włóknina: polipropylen, wiskoza, bawełna), zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. olejami i środkami bakteriobójczymi i grzybobójczymi, inhibitorami korozji, środkami do stabilizacji biologicznej śruty, zawierających w swoim składzie wodorotlenek sodu, dichlorek cynku, cykloheksyloaminę czy kwas propionowy, alkohol metylowy. Właściwości: drażniące, żrące, toksyczne, ekotoksyczne – zagrożenie względem organizmów wodnych
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	Odpad w postaci płynnej stanowiący mieszaninę oleju, gumy oraz mydeł i tłuszczu naturalnych. Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
2.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpad nasion rzepaku nie spełniających parametrów normy zakładowej, może zawierać łuski, plewy, części roślinne nie nadające się do spożycia oraz piasek i kamienie. Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych Śruta odpadowa pozostająca po wyłoczeniu oleju z nasion rzepaku, poddana ciągłej ekstrakcji rozpuszczalnikami organicznymi, zawiera 0,5-10% tłuszczu. Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
3.	02 03 80	Wyłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Śluz po odśluzowaniu mydła po łapacza tłuszczu oraz sól sodowa kwasów tłuszczowych nie spełniająca normy zakładowej. Zawiera m.in. fosfolipidy, lecytynę i gumę. Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych Makuch zaolejony to materiał pozostający po głębokim wyłoczeniu oleju z nasion rzepaku, zawiera 18-30% tłuszczu. Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych Zużyta ziemia bieląca powstająca podczas procesu rafinacji oleju. Odpad pod względem właściwości fizyko-chemicznych jest sproszkowaną skałą z grupy minerałów ilastych (montmorylonit) zawierającą niewielkie ilości oleju, pigmentów i wody. Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania lub ich elementy (np. narożniki) z papieru lub tektury. Pod względem jakościowym odpad stanowi spłśniona na sicie masa włóknista pochodzenia organicznego. Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania po surowcach lub materiałach pomocniczych wykonane z materiałów, których podstawowym składnikiem są syntetyczne, naturalne lub modyfikowane polimery (np. PP, PE, PCV). Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych .

6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania lub ich elementy (np. narożniki) z papieru lub tektury, drewna stanowiące naturalny materiał kompozytowy, w skład którego wchodzi celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Mogą zawierać elementy metalowe w postaci gwoździ. Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania składające się z kilku warstw z różnych materiałów, których nie można w prosty sposób rozdzielić. Są to opakowania typu „blister”, wykonanych z folii twardych PET, PVC, PS. Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi materiały sorpcyjne (włókna: polipropylen, wiskoza, bawełna). Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
9.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad ma postać rozciągliwego materiału, elastomeru chemicznie zbudowanego z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowi materiał wykonany na bazie kauczuków syntetycznych takich jak etylenowo-propylenowo-dienowy, jak również wykonany z materiałów, których podstawowym składnikiem są syntetyczne, naturalne lub modyfikowane polimery (np. PP, PE, PCV). Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad ma postać rozciągliwego materiału, elastomeru chemicznie zbudowanego z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
12.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Mieszanina olejów wyseparowanych z separatorów tłuszczu. Pod względem jakościowym to w przeważającej mierze zaolejona woda z mieszaniną estrów kwasów tłuszczowych (zarówno nienasyconych jak i nasyconych). Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych

3.2. Źródła lub miejsce powstawania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła powstawania odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Wymiana olejów w maszynach i urządzeniach eksploatowanych na terenie Zakładu Olejów Roślinnych
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
4.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Oczyszczanie separatora wód opadowych i roztopowych, oczyszczanie separatora umieszczonego na kanalizacji sanitarnej, oczyszczanie łapacza tłuszczu pochodzącego z procesu technologicznego
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Wykorzystywanie materiałów pomocniczych stosowanych w instalacji

7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Bieżąca konserwacja maszyn, urządzeń stanowiących integralną część instalacji wchodzących w skład Zakładu Olejów Roślinnych
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	Proces oddzielania surowców, mycia łapacza tłuszczu oraz zbiornika roboczego gamu
2.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Transport, oczyszczanie i płukanie nasion rzepaku - budynek elewatora, budynek tłoczni Proces suszenia i chłodzenia śruty a także zakłócenia tego procesu, czyszczenie zbiorników śruty i transport śruty - budynek ekstrakcji i magazyn śruty
3.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Proces odszlamowywania oleju (degumingu - budynek tłoczni) Zatrzymanie procesu ekstrakcji i zrzutu awaryjnego – odpad powstaje tylko w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej Filtracja oleju po operacji bielenia
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Wykorzystywanie surowców i materiałów pomocniczych stosowanych w Zakładzie Olejów Roślinnych oraz proces konfekcjonowania
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Procesy pomocnicze realizowane w trakcie produkcji olejów roślinnych
9.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Bieżąca konserwacja maszyn, urządzeń Zakładu
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Wymiana zużytych urządzeń sterujących będących integralną częścią instalacji
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
12.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Czyszczenie separatora tłuszczów

3.3. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10
4.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	150
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	150
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	100

2.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	12 000
3.	02 03 80	Wyłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	22 000
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	2
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1
9.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	15
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5
12.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	150

3.4. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Proces produkcji oleju roślinnego poprzez wyłaczanie i rafinację oleju roślinnego z nasion rzepaku prowadzony będzie z zastosowaniem rozwiązań organizacyjnych i technicznych zmierzających do minimalizacji ilości wytwarzanych odpadów oraz ograniczenia negatywnego oddziaływania na środowisko, poprzez:

- 1) przestrzeganie reżimu procesów technologicznych prowadzonych w instalacjach,
- 2) postępowanie z odpadami w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami prawa,
- 3) racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami.

3.5. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Wytwarzane odpady będą magazynowane na terenie nieruchomości, do których spółka posiada tytuł prawny, jeżeli konieczność ich magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych, z zachowaniem poniższych warunków:

- 1) każdy rodzaj odpadów będzie zbierany i magazynowany oddzielnie, w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady,
- 2) odpady niebezpieczne będą gromadzone w specjalistycznych pojemnikach (beczkach, kontenerach, itp.) odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów, posiadających szczelne zamknięcia,
- 3) pojemniki z odpadami niebezpiecznymi będą magazynowane na utwardzonym podłożu zabezpieczonym przed przenikaniem odpadów płynnych do ziemi w razie ewentualnych wycieków,
- 4) w pobliżu pojemników z odpadami niebezpiecznymi będą się znajdowały urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji rozlewów odpadów w postaci ciekłej,
- 5) pomieszczenia, w których będą gromadzone odpady niebezpieczne będą zamknięte i zabezpieczone w sposób uniemożliwiający dostanie się tam osób postronnych lub zwierząt,
- 6) odpady będą magazynowane w sposób zapewniający ochronę środowiska przed negatywnym oddziaływaniem magazynowanych odpadów oraz zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej i bezpieczeństwa i higieny pracy.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady są zlewane do pojemników (beczki 200 l lub paleta-pojemniki 1000 l) wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i opisane kodem odpadu. Pojemniki są ustawione na tacy wychwytywowej w wyznaczonym miejscu magazynowania nr 1 tj. w Magazynie odpadów znajdującym się na
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory	

		oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	działce nr 883/23 oraz w miejscu magazynowania nr 2 tj. w Magazynie części zamiennych, chemii i odpadów znajdującym się na działce nr 879/23 i 985/24
4.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane są w paletopojemnikach o pojemności 1000 l rozmieszczonych w wyznaczonym miejscu magazynowania nr 1 tj. w Magazynie odpadów znajdującym się na działce nr 883/23 oraz w miejscu magazynowania nr 2 tj. w Magazynie części zamiennych, chemii i odpadów znajdującym się na działce nr 879/23 i 985/24
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane są w kontenerach i paletopojemnikach (odpad 15 02 02*) rozmieszczonych w wyznaczonym miejscu magazynowania nr 1 tj. w Magazynie odpadów znajdującym się na działce nr 883/23 oraz w miejscu magazynowania nr 2 tj. w Magazynie części zamiennych, chemii i odpadów znajdującym się na działce nr 879/23 i 985/24
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	Odpad magazynowany jest w paletopojemnikach o pojemności 1000 l, rozmieszczonych w wyznaczonym miejscu magazynowania nr 1 tj. w Magazynie odpadów znajdującym się na działce nr 883/23, w miejscu magazynowania nr 2 tj. w Magazynie części zamiennych, chemii i odpadów znajdującym się na działce nr 879/23 i 985/24 oraz w miejscu magazynowania nr 3 tj. w Budynku tłoczni znajdującym się na działce nr 985/24
2.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady nasion rzepaku oraz śruta odpadowa nie spełniająca norm magazynowane są w kontenerach, do których zsypywane są w rękawach mających na celu uniknięcia procesu pylenia. Kontenery umieszczone SA w miejscu magazynowania nr 4 tj. teren w pobliżu Budynku tłoczni znajdującym się na działce nr 985/24. W przypadku wystąpienia awarii instalacji odpad magazynowany będzie w kontenerze usytuowanym w miejscu magazynowania nr 6 tj. teren w pobliżu Budynku ekstrakcji znajdującym się na działce 1649/25
3.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odpady śluzu po odśluzowaniu, mydła po łapaczu tłuszczu oraz sól sodowa kwasów tłuszczowych magazynowane są w opakowaniach jednostkowych takich jak pojemniki i zbiorniki, rozmieszczonych w wyznaczonym miejscu magazynowania nr 5 tj. teren w pobliżu Budynku tłoczni znajdującym się na działce nr 1011/24
			Makuch zaolejony magazynowany jest w kontenerach rozmieszczonych w wyznaczonym miejscu magazynowania nr 6 tj. teren w pobliżu Budynku ekstrakcji znajdującym się na działce nr 1649/25
			Ziemia bieląca magazynowana jest w pojemnikach lub zbiornikach rozmieszczonych w wyznaczonym miejscu magazynowania nr 8 tj. teren w pobliżu Budynku estrów znajdującym się na działce nr 1650/25
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany jest w miejscu magazynowania nr 9 tj. w kontenerze do selektywnej zbiorki odpadów opakowaniowych znajdującym się na działce nr 887/18

5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany jest w kontenerze usytuowanym w wyznaczonym miejscu magazynowania nr 1 tj. w Magazynie odpadów znajdującym się na działce nr 883/23, w miejscu magazynowania nr 2 tj. w Magazynie części zamiennych, chemii i odpadów znajdującym się na działce nr 879/23 i nr 985/24 oraz w miejscu magazynowania nr 9 tj. w kontenerze do selektywnej zbiorki odpadów opakowaniowych znajdującym się na działce nr 887/18
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany jest luzem w miejscu magazynowania nr 7 tj. teren za Magazynem rzepaku po stronie zachodniej na działce nr 887/18
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpad magazynowany jest w opakowaniach jednostkowych takich jak pojemniki z tworzywa sztucznego rozmieszczonych w wyznaczonym miejscu magazynowania nr 1 tj. w Magazynie odpadów znajdującym się na działce nr 883/23 oraz w miejscu magazynowania nr 2 tj. w Magazynie części zamiennych, chemii i odpadów znajdującym się na działce nr 879/23 i nr 985/24
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
9.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany jest w pojemniku z tworzywa sztucznego lub w skrzynio-paletach rozmieszczonych w miejscu magazynowania nr 7 tj. teren za Magazynem rzepaku po stronie zachodniej znajdujący się na działce nr 887/18
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany jest w szczelnych pojemnikach rozmieszczonych w wyznaczonym miejscu magazynowania nr 1 tj. w Magazynie odpadów znajdującym się na działce nr 883/23, w miejscu magazynowania nr 2 tj. w Magazynie części zamiennych, chemii i odpadów znajdującym się na działce nr 879/23 i 985/24 oraz w miejscu magazynowania nr 10 tj. w Biurze i pomieszczeniach socjalnych znajdującym się na działce nr 985/24 i nr 1011/24
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
12.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Odpad magazynowany jest w palety-pojemnikach o pojemności 1000 l, rozmieszczonych w wyznaczonym miejscu magazynowania nr 1 tj. w Magazynie odpadów znajdującym się na działce nr 883/23, w miejscu magazynowania nr 2 tj. w Magazynie części zamiennych, chemii i odpadów znajdującym się na działce nr 879/23 i nr 985/24 oraz w miejscu magazynowania nr 3 tj. w Budynku tłoczni znajdującym się na działce nr 985/24

3.6. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

Wytworzone odpady będą magazynowane, a następnie po zebraniu wymaganej ilości transportowej przekazywane do przetwarzania w instalacjach lub urządzeniach spełniających wymagania ochrony środowiska, wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na gospodarowanie odpadami, chyba że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia lub osobom fizycznym do wykorzystania na potrzeby własne.

Transport wytworzonych odpadów do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania odbywał się będzie samochodami odbiorcy odpadów lub osób fizycznych, którym przekazywane są odpady.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Przewidywany sposób gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przekazywane do dalszego przetwarzania, w pierwszej kolejności w procesie odzysku (R9)
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
4.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Przekazywane w celu poddania procesom odzysku (R1, R3) lub unieszkodliwienia (D8, D9, D10, D12, D15)
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Przekazywane w celu poddania procesom odzysku (R12) lub unieszkodliwienia (D5, D9, D10, D13, D14, D15)
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Przekazywane w celu poddania procesom odzysku (R1, R5, R11, R13) lub unieszkodliwienia (D5, D9, D10, D12, D13, D15)
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	Przekazywane do odzysku (R1, R3) lub unieszkodliwienia (D8, D9, D10, D15)
2.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Przekazywane w celu poddania procesom odzysku (R1, R3, R11, R13) lub unieszkodliwienia (D8, D9, D10, D15)
3.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Przekazywane do odzysku (R3, R10, R11) lub osobom fizycznym
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Przekazywane do odzysku (R1, R3) lub osobom fizycznym
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Przekazywane do odzysku (R1, R12, R13) lub unieszkodliwienia (D10, D13, D14, D15)
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Przekazywane do odzysku (R1, R3) lub osobom fizycznym
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Przekazywane do odzysku (R1, R5, R12, R13) lub unieszkodliwienia (D10, D13, D14, D15)
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Przekazywane do odzysku (R1, R11, R12, R13) lub unieszkodliwienia (D10, D13, D14, D15)
9.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Przekazywane do odzysku (R3, R12) lub unieszkodliwienia (D5, D9, D10, D13)
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Przekazywany w celu poddania procesom przekształcania, w szczególności procesowi odzysku R12 oraz procesom R1, R2, R3, R4, R5, R13 lub unieszkodliwienia (D5, D10, D15)
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Przekazywany w celu poddania procesom przekształcania, w szczególności procesowi odzysku R12 oraz procesom R5, R11 lub unieszkodliwienia (D5, D9, D10, D1)
12.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Przekazywany w celu poddania procesom odzysku (R1, R3) lub unieszkodliwienia (D8, D9, D10, D15)

4. Gospodarka wodno-ściekowa.

4.1. Gospodarka wodna.

Funkcjonowanie Zakładu Olejów Roślinnych nie wiąże się z bezpośrednią eksploatacją ujęć wód powierzchniowych i podziemnych. Pełne zapotrzebowanie na wodę zużywaną w Zakładzie, pokrywane jest poprzez sieć wodociągową Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji S.A. w Tychach. Pobrana z zewnętrznej sieci wodociągowej woda odpowiadająca jakościowo wodzie pitnej, wykorzystywana jest w sposób bezpośredni, lub po dodatkowym uzdatnieniu w stacji demineralizacji wody, na wyszczególnione poniżej podstawowe cele:

- 1) technologiczne:
 - a) na etapie "Mechanicznego oczyszczanie oleju" woda wodociągowa dozowana jest w celu właściwego rozdziału faz (w ilości ok. 10% przepływu) do mieszadła statycznego,
 - b) na etapie "Odszalniania (degumingu) oleju" podgrzana odpowiednio woda wodociągowa dozowana jest do oleju (wspólnie z roztworem wodorotlenku sodu) w celu rozpoczęcia procesu wiązania gum,
 - c) w kolejnym stopniu oczyszczania chemicznego realizowanego na etapie "Odszalniania (degumingu) oleju", do oleju dodawana jest zmiękczona woda (wraz z roztworem kwasu cytrynowego), w celu usunięcia zawartych w nim pozostałości mydeł,
- 2) energetyczne – z uwagi na specyfikę pracy instalacji Zakładu Olejów Roślinnych, wymagającą prowadzenia procesu w określonych warunkach termicznych, większość jej węzłów posiada urządzenia umożliwiające odpowiednie schłodzenie, przepływających przez nie strumieni technologicznych. Układy te zasilane są z centralnej sieci wody chłodniczej, zasilanej z zakładowego systemu wody chłodniczej obiegowej, pracującego w oparciu o sześciocelkową chłodnię wentylatorową. Do uzupełniania obiegu wody chłodniczej wykorzystywana jest woda zdemineralizowana, przygotowana z wody wodociągowej w zakładowej "Stacji demineralizacji". Woda zdemineralizowana wykorzystywana jest również do uzupełniania strat kondensatów parowych w obiegu wodno-parowym zakładowej kotłowni,
- 3) prac gospodarczo-porządkowych, zasilania wewnętrznej sieci p.poz., regeneracji urządzeń "Stacji demineralizacji" oraz okresowego mycia linii rozlewni oleju.

Wielkość całkowitego zapotrzebowania na pobieraną z zewnętrznej sieci wodociągowej wodę, osiągnąć może przy pełnym obciążeniu instalacji poziom 168 000 m³/rok.

4.2. Gospodarka ściekowa.

Ścieki powstające na terenie Zakładu Olejów Roślinnych odprowadzane są do zewnętrznych sieci kanalizacyjnych. Ścieki przemysłowe, stanowiące mieszaninę ścieków technologicznych oraz ścieków z węzłów sanitarnych, odprowadzane są poprzez wewnętrzny układ kanalizacji sanitarnej, do sieci kanalizacyjnej Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Tychach, poprzez którą kierowane są docelowo do oczyszczalni ścieków, eksploatowanej przez Regionalne Centrum Gospodarki Wodno-Ściekowej S.A. w Tychach.

Odprowadzanie ścieków odbywa się na warunkach określonych w pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szkodliwe dla środowiska wodnego wydane odrębną decyzją aktualizowaną według potrzeb.

Zbierane z powierzchni szczylnych Zakładu wody opadowe i roztopowe trafiają do sieci kanalizacji deszczowej miasta Tychy.

5. Oddziaływanie transgraniczne na środowisko.

Z uwagi na lokalizację oraz wielkość i parametry emisji, instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych.

1. Monitoring emisji substancji do powietrza.

1.1. Zakres monitoringu emisji substancji do powietrza.

Zgodnie z przepisami rozporządzenia wydanego na podstawie art. 148 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska dla źródeł spalania paliw - kotłów parowych, pomiary emisji substancji do powietrza należy wykonywać dwa razy w roku, raz w sezonie zimowym (październik-marzec) i raz w sezonie letnim (kwiecień-wrzesień), w zakresie oraz według metodyk określonych w ww. rozporządzeniu.

Pomiary emisji węglowodorów i pyłu ze źródeł technologicznych wykonywać w następującym zakresie:

a)	układ aspiracji zapyłonego powietrza z przenośnika kubekowego transportującego rzepak z poziomu „0” na poziom galerii taśmociągów – emitor 28E01	raz w roku pomiar emisji pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5
b)	zasadnicze czyszczenie rzepaku w budynku tłoczni – emitor 05E01	raz w roku pomiar emisji pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5
c)	prażenie nasion w budynku tłoczni – emitor 05E02	raz w roku pomiar pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5
d)	chłodzenie wyłoków – emitor 05E03	raz w roku pomiar węglowodorów alifatycznych do C12 oraz pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5
e)	przewietrzanie podajnika wyłoków – emitor 08E01	raz w roku pomiar węglowodorów alifatycznych do C12 oraz pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5
f)	suszenie i chłodzenie śruty – emitor 08E03	raz w roku pomiar węglowodorów alifatycznych do C12 oraz pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5
g)	odzysk heksanu – emitor 08E02	raz w roku pomiar węglowodorów alifatycznych do C12
h)	odzysk heksanu (dopalacz katalityczny) – emitor 16E04	raz w roku pomiar węglowodorów alifatycznych do C12

Pomiary emisji LZO w postaci całkowitego węgla organicznego należy prowadzić okresowo, raz na rok, z następujących emitorów:

- chłodzenie wyłoków – emitor 05E03,
- przewietrzanie podajnika wyłoków – emitor 08E01,
- odzysk heksanu – emitor 08E02,
- odzysk heksanu (dopalacz katalityczny) – emitor 16E04,
- suszenie i chłodzenie śruty – emitor 08E03.

1.2. Stanowiska do pomiaru emisji.

Stanowiska przewidziane do wykonywania pomiarów emisji substancji do powietrza powinny spełniać warunki określone w polskiej normie PN-Z-04030-7 z 1994r.: „Ochrona czystości powietrza - Badania zawartości pyłu - Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Pomiary emisji będą wykonywane w króćcach pomiarowych zainstalowanych na wyrzutniach odciągów każdego z emitorów.

Lokalizacja stanowisk do pomiaru emisji:

Numer emitora	Nazwa źródła emisji i emitora	Usytuowanie stanowiska do pomiaru emisji
28E01	Układ aspiracji zapyłonego powietrza z przenośnika kubekowego transportującego rzepak z poziomu „0” na poziom galerii taśmociągów	Króciec pomiarowy na rurociągu wylotowym na wysokości około 5 m w budynku przy wieży elewatora

05E01B	Zbiornik magazynowy ziemi bielącej Z31	Brak możliwości lokalizacji stanowiska pomiarowego z uwagi na budowę emitora, który stanowi bezpośredni wylot powietrza z filtra do atmosfery
05E01	Zasadnicze czyszczenie rzepaku w budynku tłoczni	Króciec pomiarowy na rurociągu wylotowym z wentylatora na IV poziomie hali tłoczni
05E02	Prażenie nasion w budynku tłoczni	Króciec pomiarowy na rurociągu wylotowym z wentylatora na IV poziomie hali tłoczni
05E03	Chłodzenie wyłoków	Króciec pomiarowy na rurociągu wylotowym z wentylatora na IV poziomie hali tłoczni
08E01	Przewietrzanie podajnika wyłoków	Króciec pomiarowy na rurociągu wylotowym z wentylatora na II poziomie hali ekstrakcji
08E03	Suszenie i chłodzenie śruty	Króciec pomiarowy na rurociągu wylotowym z cyklonów na zewnątrz budynku ekstrakcji
08E02	Odzysk heksanu	Króciec pomiarowy na rurociągu wylotowym z wentylatora na III poziomie hali ekstrakcji
16E04	Odzysk heksanu (dopalacz katalityczny)	Króciec pomiarowy na kanale dochodzącym do komina na wysokości ok. 1,5 m
16E01	Kotłownia	Króciec pomiarowy na kominie na wysokości ok. 10,8 m na dolnym podeście obsługowym
16E02	Kotłownia	Króciec pomiarowy na kominie na wysokości ok. 10,8 m na dolnym podeście obsługowym

2. Monitoring emisji hałasu do powietrza.

Pomiary wielkości hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata w porze dnia oraz w porze nocy w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki. Pomiary należy wykonywać w dwóch punktach recepcyjnych reprezentujących najbliższe położone tereny wymagające ochrony przed hałasem.

3. Monitoring emisji odpadów.

Monitoring emisji odpadów należy prowadzić w formie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów zgodnie z art. 66 i art. 67 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) oraz rocznych sprawozdań o wytwarzanych odpadach, w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy, do marszałka województwa właściwego ze względu na miejsce wytwarzania odpadów, zgodnie z art. 76 ust. 1 pkt. 2) ustawy o odpadach.

4. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów tj. surowców i materiałów wymienionych w dziale I w punkcie 3 stosowanych do produkcji, polegał będzie na ocenie ich zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji.

Prowadzone miesięczne zestawienia pozwolą na dokonanie analizy efektywności zużycia surowców i materiałów w celu jak najefektywniejszego wykorzystania zasobów.

5. Monitoring wykorzystania energii i gazu.

Monitoring efektywności wykorzystania energii i gazu polegał będzie na ocenie zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji. Zużycie energii elektrycznej i gazu monitorowane będzie za pomocą odczytów liczników znajdujących się na przyłączy energetycznym i gazowym Zakładu.

Monitoring pozwoli na kontrolę i ocenę energochłonności procesów technologicznych.

6. Monitoring parametrów technicznych

W związku z pełną automatyzacją procesu produkcyjnego prowadzony będzie bieżący monitoring wszystkich parametrów technicznych istotnych dla prawidłowego prowadzenia procesów oraz jakości produktu, w szczególności temperatury, ciśnienia, czasu oraz ilości dozowanych chemikaliów.

Monitoringiem objęta jest również praca obiektów towarzyszących, stanowiących instalacje pomocnicze w szczególności parametry pracy kotłowni, chłodni wentylatorowej, stacji sprężonego powietrza w zakresie stabilności temperatur i ciśnienia.

7. Monitoring stanu technicznego instalacji.

Monitoring stanu technicznego instalacji prowadzony będzie na bieżąco poprzez regularne przeglądy, konserwacje oraz remonty. Powyższe działania planowane oraz wykonywane będą przez służby utrzymania ruchu.

Urządzenia zawierające powyżej 3 kg substancji kontrolowanych, podlegają badaniom szczelności raz w roku.

8. Monitoring ścieków

Monitoring ścieków przemysłowych należy prowadzić zgodnie z warunkami określonymi pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szkodliwe dla środowiska wodnego, wydanym odrębną decyzją.

VI. Sposób i częstotliwość przekazywania wyników monitoringu.

Wyniki pomiarów i badań przechowywane będą przez okres 5 lat w siedzibie Spółki oraz przedkładane:

1. Prezydentowi Miasta Tychy (poprzez Wydział Komunalny Ochrony Środowiska i Rolnictwa) oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach, w zakresie wyników okresowych pomiarów emisji, w układzie i terminie zgodnym z rozporządzeniem wydanym podstawie art. 149 ust. 2 i 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r. poz.1232 t.j. z późn. zm.),
2. Prezydentowi Miasta Tychy (poprzez Wydział Komunalny Ochrony Środowiska i Rolnictwa) oraz Marszałkowi województwa właściwemu ze względu na miejsce prowadzenia działalności, w zakresie rocznych, zbiorczych zestawień danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania tych odpadów, za poszczególne lata do roku 2014 włącznie, wg przepisów dotychczasowych, tj. do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy wg wzoru określonego w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach (Dz. U. z 2010r. Nr 249, poz. 1674), a następnie w kolejnych okresach, zgodnie z art. 75 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r. poz. 21 z późn. zm.), poprzez wprowadzenie sprawozdania do Bazy danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami, prowadzonej przez Marszałka województwa, przez wypełnienie elektronicznego formularza zamieszczonego na stronie internetowej określonej w przepisach wydanych na podstawie art. 84 ustawy o odpadach za pośrednictwem indywidualnego konta, o którym mowa w art. 55 ust. 1. ustawy o odpadach.
3. Prezydentowi Miasta Tychy (poprzez Wydział Komunalny Ochrony Środowiska i Rolnictwa) oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach w zakresie informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieujętych w punkcie 1, w terminie do 31 marca po upływie każdego roku.

VII. Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowanie w przypadku wystąpienia awarii.

Zakład Olejów Roślinnych KOMAGRA nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, gdyż nie kwalifikuje się do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku wystąpienia awarii, w rozumieniu prawa. W celu właściwego reagowania na awarie oraz zapewnienia ochrony ludzi, mienia oraz środowiska w Zakładzie opracowano i procedurę postępowania na wypadek sytuacji awaryjnych. W procedurze określono zakres odpowiedzialności i kompetencji pracowników Spółki oraz opisano sposób postępowania w przypadku powstania pożaru lub innego miejscowego zagrożenia. Zastosowane w Zakładzie środki techniczne i technologiczne, jak monitorowanie procesów, sygnalizacja przekroczeń zadanych parametrów, zabezpieczenia związane z magazynowaniem i transportem sprawiają, że możliwość zaistnienia awarii i jej oddziaływanie na środowisko została ograniczona do minimum. Wdrożone rozwiązania organizacyjne, precyzyjne procedury postępowania oraz szkolenia pracowników dają gwarancję zapewnienia właściwej ochrony środowiska.

W razie wystąpienia awarii przemysłowej powodującej zagrożenie środowiska należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

VIII. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji.

W przypadku zakończenia działalności wszelkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego. Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

IX. Termin ważności pozwolenia

1. Termin ważności pozwolenia ustala się na czas nieoznaczony.
2. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadku, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalające na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Uzasadnienie

Pan Jacek Różycki występujący na podstawie pełnomocnictwa z dnia 12.11.2013r. w imieniu spółki KOMAGRA Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Połczyńskiej 97A, pismem z dnia 12.11.2014r. skorygowanym pismem z dnia 25.11.2014r. wystąpił w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego i wydania tekstu jednolitego decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji olejów roślinnych z nasion oleistych wraz z obiektami i infrastrukturą towarzyszącą, eksploatowanej na terenie Zakładu Olejów Roślinnych KOMAGRA Sp. z o.o. w Tychach przy ul. Przemysłowej 62. Do pisma została dołączona dokumentacja opracowana przez firmę EcoCare Jacek Różycki z siedzibą we Włocławku ul. Solna 1 lok. 22a.

Zgodnie z ust. 6 pkt 5) lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169), które weszło w życie w dniu 05 września 2014r., instalacja do produkcji olejów roślinnych z nasion oleistych, klasyfikowana jest jako instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę i zaliczana jest do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, dla których zgodnie z art. 201 ustawy Prawo ochrony środowiska, wymagane jest posiadanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji.

Równocześnie zgodnie z § 3 ust. 1 pkt. 91) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r., Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.), instalacje do produkcji i przetwórstwa tłuszczów roślinnych lub zwierzęcych należą do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, dla których zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym w sprawach ochrony środowiska jest starosta.

Spółka KOMAGRA Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Połczyńskiej 97a, eksploatująca instalację na terenie Zakładu Olejów Roślinnych w Tychach przy ul. Przemysłowej 62, posiada pozwolenie zintegrowane, udzielone decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 1/2008 znak: IKR.AŻP.7642/09/07/08 z dnia 21 stycznia 2008 roku (z późn. zm.). Od czasu wydania pozwolenia nastąpiły i planowane są zmiany w sferze technicznej instalacji pomocniczych Zakładu, które nie stanowią istotnych zmian w instalacji w rozumieniu art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Planowane zmiany w funkcjonowaniu instalacji, dotyczą części instalacji powiązanych technologicznie z instalacją produkcyjną (IPPC), które nie integrują w zasadniczą technologię (tłoczenie oleju) i obejmują realizację:

- 1) przedsięwzięcia polegającego na budowie rozlewni oleju w oparciu o decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 1 lutego 2011 r., znak IKO.AŻP.7624-130/10,
- 2) przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie magazynu rafinowanego oleju roślinnego z możliwością przepompowywania i dystrybucji w oparciu o decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 20 maja 2013 r., znak IKO.6220.8.2013.AŻP,

- 3) przedsięwzięcia polegającego na budowie magazynu części zamiennych, chemii i odpadów którego realizacja, zgodnie informacją zawartą w piśmie Prezydenta Miasta Tychy znak: IKO.6220.64.2013.AŻP z dnia 31 października 2013 r. nie wymagała uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Uruchomienie Rozlewni oleju jadalnego wraz z magazynem wyrobu gotowego oraz stanowiskami jego dystrybucji, nie będzie powodowało emisji pyłów do powietrza. Jedynymi substancjami, jakie mogą być uwalniane do powietrza w trakcie jej pracy są składniki tuszu przewidzianego do zastosowania w drukarce serii wyrobów oraz składniki rozpuszczalnika, jaki planuje się wykorzystywać do czyszczenia głowicy drukarki. Przewidywane maksymalne roczne zużycie tuszu i rozpuszczalnika nie przekracza 100 kg. Ponieważ jedynymi źródłami emisji będą procesy związane z nadrukiem, Rozlewnia oleju klasyfikowana jest jako instalacja do powlekania, do której nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych z instalacji w których zużywa się mniej niż jedną tonę powłok w ciągu roku. Zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 130, poz. 881) emisja z Rozlewni oleju (**emitor 32E01**) nie wymaga usankcjonowania poprzez pozwolenie a zgłoszenie. Spółka KOMAGRA Sp. z o.o. dokonała skutecznego zgłoszenia przedmiotowej instalacji w tutejszym organie pismem z dnia 28.11.2014r. (data wpływu 01.12.2014r.).

Równocześnie, zgodnie z wnioskiem, w niniejszej decyzji zaktualizowano warunki eksploatacji instalacji obejmujące:

- 1) dostosowanie sposobu prezentacji gospodarki odpadami do wymagań ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 z póź. zm.), z uwagi na fakt, że w obowiązującej decyzji administracyjnej udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Olejów Roślinnych, gospodarka odpadami obejmująca swym zakresem warunki w zakresie gospodarowania odpadami oraz źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów i sposoby gospodarowania odpadami, została określona w oparciu o „stara” ustawę o odpadach z dnia 27 kwietnia 2001 roku (Dz. U. z 2010 r. Nr 185 z póź zm.), która straciła moc chwilą wejścia w życie „nowej” ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach tj. 23 stycznia 2013 roku. Tym samym zgodnie z nowymi przepisami prawnymi niezbędne było dostosowanie gospodarki odpadami do wymogów art. 180 ustawy Prawo ochrony środowiska zgodnie, z którym pozwolenie na wytwarzanie odpadów jest wymagane w przypadku ich wytworzenia wyłącznie w związku z eksploatacją instalacji, a nie jak było to wymagane w oparciu o poprzednią ustawę o odpadach w związku z funkcjonowaniem całego Zakładu. Mając powyższe na uwadze, spółka Komagra Sp. z o.o. dokonała oceny i weryfikacji całości uwarunkowań w zakresie wytwarzania i gospodarowania odpadami biorąc pod uwagę uregulowania formalne, zawarte w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 t.j. z póź. zm.),
- 2) przedstawienie zakresu i sposobu reorganizacji zarządzania strumieniami odgazów zawierających pył, w tym szeregu zmian, głównie polegających na eliminacji niektórych emitorów będących konsekwencją poniższych działań:
 - a) rezygnacji z procesu wstępnego czyszczenia rzepaku i usunięcie emitora E1 w budynku elewatora,
 - b) modernizacji układów aspiracji zapyłonego powietrza z kanałów, komór i redlerów końcowych i zastąpienie dotychczasowych emitorów E5, E6, E7.1, E7.2, E7.3, E8 oraz E9 jednym układem aspiracji zapyłonego powietrza z przenośnika kubelkowego transportującego rzepak z poziomu „0” na poziom galerii taśmociągów, wyposażonym w emitor 28E01,
 - c) dodanie źródła emisji – zbiornika magazynowego ziemi bielącej Z31 wyposażonego w emitor 05E01B, eksploatowanego dotychczas przez Spółkę BIOAGRA-OIL S.A.,
 - d) likwidację emitorów E17 i E18 ze względu na zaprzestanie eksploatacji laboratorium,
 - e) weryfikacji (w roku 2014 roku) parametrów wszystkich emitorów i określenia ich parametrów zgodnie ze stanem faktycznym,
- 3) precyzyjne zakwalifikowanie węzłów technologicznych instalacji produkcyjnej, jako integralnej części instalacji do tłoczenia i rafinowania oleju roślinnego, jako podlegającej przepisom Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 04 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1546),
- 4) uwzględnienie nowego źródła oddziaływania akustycznego – budynku, w którym częściowo są ale jeszcze zostaną zlokalizowane nowe przedsięwzięcia – instalacja rozlewni (konfekcjonowania) oleju oraz rozbudowa magazynu rafinowanego oleju roślinnego z możliwością przepompowywania i dystrybucji,

- 5) usunięcie informacji dotyczących laboratorium ze względu na powierzenie wykonywania analiz laboratorium, którego prowadzącym jest BIOAGRA-OIL S.A.,
- 6) dostosowanie opisu procesu technologicznego z układem opisu zawartym w odpowiednim dokumencie referencyjnym, tj. Integrated Pollution Prevention and Control, Reference Document on Best Available Techniques in the Food, Drink and Milk Industries August 2006 dotyczącym produkcji żywności, przypisując odpowiednie funkcje poszczególnym instalacjom składającym się na Zakład Olejów Roślinnych,
- 7) aktualizację informacji dotyczących używanych surowców, materiałów pomocniczych.

Wprowadzane na terenie Zakładu zmiany nie posiadają charakteru „istotnej zmiany instalacji” w rozumieniu przepisów art. 3 ust.7) ustawy Prawo ochrony środowiska tj. takiej, która powoduje znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko poprzez wzrost emisji zanieczyszczeń lub pogorszenie parametrów emitowanych substancji do środowiska. Zakład po modernizacji nie spowoduje przekraczania standardów jakości środowiska, a jego oddziaływanie na środowisko względem stanu przed modernizacją nie ulegnie istotnemu zwiększeniu.

Równocześnie w niniejszej decyzji:

- odstąpiono od zapisów dotyczących dopuszczalnej wielkości emisji pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany, co jest zgodne z art. 202 ust. 2a pkt 1) ustawy Prawo ochrony środowiska,
- określono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania co odpowiada wymaganiom art. 211 ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska – w dziale II. określającym Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości,
- nie uwzględniono emitora E2 (centralny odkurzacz) ponieważ, planowany do zainstalowania (na etapie opracowania wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego z roku 2011) Centralny odkurzacz w magazynie nasion, nie został dotychczas zainstalowany. Obecnie prowadzone są prace projektowe nad tym układem. Po ustaleniu przewidywanych wielkości emisji i parametrów emitora oraz w terminie pozwalającym rozpocząć jego eksploatację zgodnie z wymaganiami ustawy Prawo ochrony środowiska, prowadzący instalację wystąpi z wnioskiem o uwzględnienie tego źródła w pozwoleniu,
- określono standardy emisji substancji do powietrza zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1546) - w dziale IV w pkt 1.6.,
- zrezygnowano z określenia (w dziale IV w pkt 1.4.) wskaźników emisji substancji do powietrza przypadających na jednostkę surowca – ziarna, z uwagi na przepis art. 224 ust. 2 pkt 1) zgodnie z którym w pozwoleniu ustala się rodzaje i ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza, wyrażone w mg/m³ gazów odlotowych w stanie suchym w temperaturze 273 K i ciśnieniu 101,3 kPa, albo w kg/h, albo w kg na jednostkę wykorzystywanego surowca, materiału, paliwa lub powstającego produktu - dla każdego źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza. W niniejszym pozwoleniu określono wskaźniki emisji w kg/h oraz w jednostkach w jakich zostały ustalone standardy emisyjne,
- z pozwolenia usunięto zapisy zawarte w dziale IV i V określającym warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii dotyczące promieniowania elektromagnetycznego oraz monitoring promieniowania elektromagnetycznego. Emisję pól elektromagnetycznych regulują zgłoszenia i to tylko w ściśle określonych przypadkach. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. Nr 130, poz. 880) oraz zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 130, poz. 881) zgłoszenia z uwagi na wytwarzanie pól elektromagnetycznych wymagają stacje elektromagnetyczne lub napowietrzne linie elektroenergetyczne o napięciu znamionowym nie niższym niż 110 kV oraz instalacje radiokomunikacyjne, radionawigacyjne i radiolokacyjne, których równoważna moc promieniowania izotropowo wynosi nie mniej niż 15 W, emitujące pola elektromagnetyczne o częstotliwości od 30 kHz do 300 GHz.

Na podstawie ustawy Prawo ochrony środowiska organ administracji nie był zobowiązany do zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest zmiana pozwolenia zintegrowanego, gdyż art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska nakłada taki obowiązek tylko w przypadku zmiany pozwolenia zintegrowanego w związku z istotną zmianą instalacji.

Zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013r. poz. 267 t.j. z późn. zm.), zachodzą przesłanki do zmiany decyzji ostatecznej, ponieważ strona wyraziła zgodę na zmianę, przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie, a za zmianą decyzji przemawia słuszny interes strony, która powinna mieć pewność, że prowadzi działalność na podstawie ważnego pozwolenia.

Zgodnie z art. 10 Kpa pismem z dnia 15 stycznia 2015r. pełnomocnik Spółki został poinformowany o zakończeniu postępowania, możliwości wglądu do dokumentów sprawy oraz wypowiedzenia się, co do zebranych dowodów i materiałów, przed wydaniem niniejszej decyzji. W wyznaczonym terminie strona nie wniosła uwag w sprawie.

Z uwagi na przejrzystość zapisów oraz wniosków w sprawie wydania tekstu jednolitego decyzji zawierającego wszystkie dotychczasowe zmiany, zgodnie z wymogiem art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r. Nr 1232 t.j. z późn. zm.) tutejszy organ uchylił pozwolenie wydane decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 1/2008 znak: IKR.AŻP.7642/09/07/08 z dnia 21 stycznia 2008 roku z późniejszymi zmianami (decyzja nr 7/2008 znak: IKR.EO/7642/4/08 z dnia 16 października 2008r., decyzja nr 6/2009 znak: IKR.EO/7642/6/09 z dnia 10 lipca 2009r., decyzja nr 45/2011 znak: IKO.6223.1.2011.EO z dnia: 16 sierpnia 2011r. decyzja nr 72/2014 znak: IKO.6238.72.11.2014.EO z dnia 04 grudnia 2014r.) i wydał niniejszą decyzję stanowiącą tekst jednolity pozwolenia z uwzględnieniem wnioskowanych zmian.

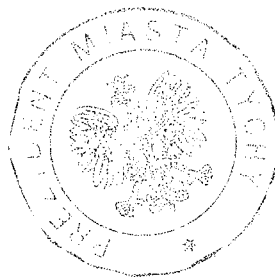
Na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r. Nr 1232 t.j. z późn. zm.) organem ochrony środowiska właściwym w sprawach, o których mowa w art. 183 ustawy jest starosta, przy czym zgodnie z art. 3 pkt 35) ustawy j.w., przez starostę rozumie się prezydenta miasta na prawach powiatu.

Mając na uwadze powyższe Prezydent Miasta Tychy jest organem właściwym do wydania niniejszej decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Pobrano opłatę skarbową w kwocie 1.005,50 zł. zgodnie z Załącznikiem do ustawy o opłacie skarbowej z dnia 16 listopada 2006r. (Dz. U. z 2012r. poz. 1282 t.j. z późn. zm.) - część III ust. 46 pkt 1) w związku z ust. 40 pkt. 1) - przelew na rachunek Urzędu z dnia 05.11.2014r.



z/ up. PREZYDENTA MIASTA
mgr inż. Grażyna Loth
NACZELNIK
Wydziału Komunalnego,
Ochrony Środowiska i Rolnictwa

Otrzymują:

1. Eco Care Jacek Różycki
ul. Solna 1 lok 22a, 87-800 Włocławek
2. KOMAGRA Sp. z o.o.
ul. Połczyńska 97a, 01-303 Warszawa
3. Zakład Olejów Roślinnych KOMAGRA
ul. Przemysłowa 62, 43-100 Tychy
4. Ministerstwo Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
5. Marszałek Województwa Śląskiego
ul. Ligonia 46, 40-037 Katowice
sprowidowisko@slaskie.pl
6. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
IKO a/a

7

Adwokat

Ewelina Pają-Gajek