

Opole, dnia 12 września 2016 r.

DOŚ.III.7222-32.2016.MK



**DECYZJA**

Na podstawie art. 188, art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pani Agnieszki Rosickiej - pełnomocnika Bioagra S.A. z siedzibą w Warszawie, o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. dla instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie wraz ze zmianami

**orzekam**

I. Zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. wraz ze zmianami w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MWi.7636-33/10 z 15 czerwca 2010 r., nr DOŚ.7222.59.2014.MSu z 13 marca 2015 r. oraz w decyzji nr DOŚ.7222.69.2012.HM z 29 czerwca 2015 r. udzielającą Bioagra S.A. z siedzibą w Warszawie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie, w następujący sposób:

1. W punkcie II.1.1 pn. „Źródła powstania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji, urządzenia ograniczające emisją substancji do powietrza”, tabela nr 2, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„Tabela nr 2

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła	Charakterystyka emitora				Urządzenia ograniczające emisję
			Wysokość emitora	Średnica emitora	Temp. gazów	Czas emisji	
			m	m	K	h/rok	
<b>INSTALACJA IPPC</b>							
1.	E36	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	15,0	0,45	300	8 280	Odpylacz tkaninowy HEINKE typ FTA 2-2-9/12
2.	E37a	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	15,0	0,45	300	8 280	Odpylacz tkaninowy HEINKE typ FTA 2-2-9/12
3.	E37b	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	15,0	0,45	300	8 280	Odpylacz tkaninowy HEINKE typ FTA 2-2-9/12
4.	E38	Śrutownia wyposażona w dmuchawę B-316	15,0	0,45	337	8 280	Skruber T-310
5.	E39	Zbiornik magazynowy kaszki kukurydzianej	20,0	0,25	300	8 280	Odpylacz tkaninowy
6.	E40	Suszarńia DGGs	24,0	1,2	410	8 280	-
7.	E42	Kocioł olejowy typu CONDOR HD 06 Olejowo gazowy Wydajność 18,6 MW	20,0	1,3	371	170*	-
						8 280**	
8.	E43	Kocioł olejowy typu CONDOR HD 06 Olejowo gazowy Wydajność 18,6 MW	20,0	1,3	371	170*	-
						8 280**	
9.	E63	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej	13,0	1,0	293	1 725	Dwie baterie po 4 szt. filtrów

		(samochodowy)					SIMATEK typu JM20/25
10.	E64	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	13,0	1,0	293	1 725	Dwie baterie po 4 szt. filtrów SIMATEK typu JM20/25
11.	E68	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (kolejowo-samochodowy)	13,0	1,0	293	1 725	Dwie baterie po 4 szt. filtrów SIMATEK typu JM20/25
12.	E69	Wieża operacyjna (Wialnia)	39,0	1,0	293	8 280	Filtrocyclon
13.	E70	Wieża operacyjna (Wialnia)	39,0	1,0	293	2 760	Filtrocyclon
14.	E78	Aspiracja komór magazynowych elewatora	7,25	0,4	278	8 280	Cyklon
15.	E79	Aspiracja komór magazynowych elewatora	6,6	0,4	279	8 280	Cyklon
16.	E80	Aspiracja komór magazynowych elewatora	6,6	0,4	279	8 280	Cyklon
17.	E81	Aspiracja komór magazynowych elewatora	6,6	0,4	279	8 280	Cyklon
18.	E82	Aspiracja komór magazynowych elewatora	6,6	0,4	279	8 280	Cyklon
19.	E102	Zbiornik magazynowy kwasu siarkowego o pojemności 20 m <sup>3</sup>	5,0	0,15	293	10	-
20.	E103	Przenośniki DDGS	4,7	0,15	293	8 280	Filtrocyclon WAMFLO FNXC 2 J07
21.	E106	Granulacja suszu DGGS	28,9	1,0	317	8 280	Filtr workowy FI 119-30 typ JM 90/30-14 I13D
22.	E107	Trzy zbiorniki magazynowe oleju opałowego o pojemności 100 m <sup>3</sup> każdy	2,5	0,01	293	3	-
23.	E111	Komora magazynująca DDGS	27	0,2	314	8 280	-
24.	E112	Komora magazynująca DDGS	27	0,2	314	8 280	-
25.	E113	Komora magazynująca DDGS	27	0,2	314	8 280	-
26.	E114	Komora magazynująca DDGS	27	0,2	314	8 280	-
27.	E115	Zbiornik spedycyjny DDGS	16,4	0,2	308	8 280	-
28.	E116	Zbiornik spedycyjny DDGS	16,4	0,2	308	8 280	-
29.	E117	Zbiornik spedycyjny DDGS	16,4	0,2	308	8 280	-
30.	E118	Zbiornik spedycyjny DDGS	16,4	0,2	308	8 280	-
31.	E119	Zbiornik magazynowy skażalników	4,26	0,05	293	8 760***	
32.	E120	Zbiornik magazynowy skażalników	4,26	0,05	293	8 760***	
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>							
33.	E35	Proces spawania -odciąg stanowiskowy	8,0	0,4	297	200	-

**Objaśnienia:**

[\*] - praca kotła w czasie spalania oleju opałowego

[\*\*] - praca kotła w czasie spalania gazu ziemnego

[\*\*\*] – napełnianie zbiornika magazynowego skażalników będzie odbywało się 9-15 h/rok w zależności od rodzaju skażalnika, maksymalny czas magazynowania w zbiorniku dla wybranego skażalnika wynosi 4380 h/rok”

2. W punkcie II pn. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji”, podpunkcie 1.2 pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, tabela nr 3, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„Tabela nr 3

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła	Substancja emitowana	Wielkość emisji dopuszczalnej		
				z emitora kg/h	z źródła kg/h	mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub> dla 3% O <sub>2</sub>
<b>INSTALACJA IPPC</b>						
1.	E36	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	Pył ogółem	0,063	0,063	-
2.	E37a	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	Pył ogółem	0,063	0,063	-
3.	E37b	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	Pył ogółem	0,063	0,063	-
4.	E38	Śrutownia wyposażona w dmuchawę B-316	Pył ogółem	0,18	0,18	-
5.	E39	Zbiornik magazynowy kaszki kukurydzianej	Pył ogółem	0,005	0,005	-
6.	E40	Suszarnia DGGG	Dwutlenek azotu	18,0	18,0	-
			Dwutlenek siarki	0,18	0,18	
			Pył ogółem	1,8	1,8	
			Tlenek węgla	9,0	9,0	
			Węglowodory alifatyczne	0,36	0,36	
			Węglowodory aromatyczne	1,89	1,89	
7.	E42	Kocioł olejowy typu CONDOR HD 06 Olejowo gazowy Wydajność 18,6 MW	Dwutlenek azotu	-	-	400*
			Dwutlenek siarki	-	-	150**
			Pył ogółem	-	-	850*
			Tlenek węgla	-	-	35**
				-	-	50*
	-	-	5**			
8.	E43	Kocioł olejowy typu CONDOR HD 06 Olejowo gazowy Wydajność 18,6 MW	Dwutlenek azotu	-	-	400*
			Dwutlenek siarki	-	-	150**
			Pył ogółem	-	-	850*
			Tlenek węgla	-	-	35**
				-	-	50*
	-	-	5**			
9.	E63	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	Pył ogółem	0,34	0,34	-
10.	E64	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	Pył ogółem	0,34	0,34	-
11.	E68	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (kolejowo-samochodowy)	Pył ogółem	0,34	0,34	-
12.	E69	Wieża operacyjna (Wialnia)	Pył ogółem	0,384	0,384	-
13.	E70	Wieża operacyjna (Wialnia)	Pył ogółem	0,384	0,384	-
14.	E78	Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył ogółem	0,218	0,218	-
15.	E79	Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył ogółem	0,042	0,042	-

16.	E80	Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył ogółem	0,042	0,042	-
17.	E81	Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył ogółem	0,042	0,042	-
18.	E82	Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył ogółem	0,042	0,042	-
19.	E102	Zbiornik magazynowy kwasu siarkowego o pojemności 20 m <sup>3</sup>	Kwas siarkowy	0,2	0,2	-
20.	E103	Przenośniki DDGS	Pył ogółem	0,058	0,058	-
21.	E106	Granulacja suszu DDGS	Pył ogółem	0,54	0,54	-
22.	E107	Trzy zbiorniki magazynowe oleju opałowego o pojemności 100 m <sup>3</sup> każdy	Węglowodory alifatyczne	23,8	23,8 <sup>1)</sup>	-
			Węglowodory aromatyczne	10,2	10,2 <sup>1)</sup>	-
23.	E111	Komora magazynująca DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
24.	E112	Komora magazynująca DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
25.	E113	Komora magazynująca DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
26.	E114	Komora magazynująca DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
27.	E115	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
28.	E116	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
29.	E117	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
30.	E118	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
31.	E119	Zbiornik magazynowy skaźalników o pojemności 30 m <sup>3</sup>	Butan-2-on (metyloetyloketon)	87,1 <sup>2)</sup>	87,1 <sup>2)</sup>	-
			Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	0,0181 <sup>3)</sup>	0,0181 <sup>3)</sup>	-
				77,3 <sup>2)</sup>	77,3 <sup>2)</sup>	-
			0,0161 <sup>3)</sup>	0,0161 <sup>3)</sup>	-	
Octan etylu	109,9 <sup>2)</sup>	109,9 <sup>2)</sup>	-			
	0,0229 <sup>3)</sup>	0,0229 <sup>3)</sup>	-			
32.	E120	Zbiornik magazynowy skaźalników o pojemności 30 m <sup>3</sup>	Butan-2-on (metyloetyloketon)	87,1 <sup>2)</sup>	87,1 <sup>2)</sup>	-
			Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	0,0181 <sup>3)</sup>	0,0181 <sup>3)</sup>	-
				77,3 <sup>2)</sup>	77,3 <sup>2)</sup>	-
			0,0161 <sup>3)</sup>	0,0161 <sup>3)</sup>	-	
Octan etylu	109,9 <sup>2)</sup>	109,9 <sup>2)</sup>	-			
	0,0229 <sup>3)</sup>	0,0229 <sup>3)</sup>	-			
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>						
33.	E35	Proces spawania -odciąg stanowiskowy	Dwutlenek azotu	0,0099	0,0099	-
			Pył ogółem	0,065	0,065	
			Tlenek węgla	0,0025	0,0025	
<b>EMISJA ROCZNA Z INSTALACJI</b>						
Nazwa substancji			Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]			
<b>INSTALACJA IPPC</b>						
Pył ogółem			34,22			
Dwutlenek siarki			20,19			
Dwutlenek azotu			203,55			
Tlenek węgla			83,95			
Węglowodory alifatyczne			3,20			
Węglowodory aromatyczne			15,74			
Kwas siarkowy			0,002			
Butan-2-on (metyloetyloketon)			2,77			
Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)			1,84			
Octan etylu			2,18			
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>						
Pył ogółem			0,013			
Dwutlenek azotu			0,002			
Tlenek węgla			0,0005			

**Objaśnienia:**

[\*] - praca kotła w czasie spalania oleju opałowego

[\*\*] - praca kotła w czasie spalania gazu ziemnego

[<sup>1</sup>] - emisja określona dla jednego zbiornika (każdorazowo dostawa oleju opałowego odbywa się do jednego zbiornika)

[<sup>2</sup>] - emisja określona dla procesu napełniania zbiornika magazynowego skaźników

[<sup>3</sup>] - emisja określona dla procesu magazynowania skaźników w zbiorniku magazynowym skaźników”

**3. Punkt II. 3. Emisja odpadów pn. „Emisja odpadów”, w całości otrzymuje nowe brzmienie:**

**„II.3. Emisja odpadów**

NIP: 5272445687

REGON: 015820786

**II.3.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu ich zagospodarowania**

Tabela nr 6.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadu
<b>Odpady wytwarzane w instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>					
<b>Odpady niebezpieczne</b>					
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	40	Magazynowanie selektywne w szczelnych, zamkniętych paletopojemnikach, wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadu, na utwardzonym placu przy magazynie skaźników (przy Ob. 115)	odzysk
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,5	W pojemnikach, (Ob. 62)	odzysk/ unieszkodliwienie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	9,0	Magazynowane selektywnie w pojemniku wykonanym z materiału odpornego na działanie odpadu, bądź luzem w sposób uporządkowany, na utwardzonym i zadaszonym placu (Ob. E-01, 9, 13, A-01, przy Ob. 10)	odzysk/ unieszkodliwienie
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0	Magazynowane selektywnie w pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadu (Ob. 62, Ob. A-01)	odzysk/ unieszkodliwienie

5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,2	W pojemnikach, (Ob. 62)	odzysk
6.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	3	Magazynowanie, selektywne w szczelnych, zamkniętych paletach pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadu na utwardzonym placu przy magazynie skaźników (przy Ob. 115)	odzysk
7.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,3	Magazynowane selektywnie w szczelnych zamykanych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadu, w laboratorium (Ob. A-01)	odzysk/ unieszkodliwienie
8.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,7	Magazynowane selektywnie w szczelnych zamykanych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadu, w laboratorium (Ob. A-01)	odzysk/ unieszkodliwienie
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>					
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	12 000	W zbiornikach przy wieży elewatora przy Ob. 54 b	odzysk
2.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50,0	Wywożone bezpośrednio po wytworzeniu	odzysk/ unieszkodliwienie
3.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	105 000	Wywożone bezpośrednio po wytworzeniu	odzysk
4.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	28 000	Wywożone bezpośrednio po wytworzeniu	odzysk
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3,0	W pojemnikach na placu, teren utwardzony (Ob. 14)	odzysk
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	609,00	Opakowania po stosowanych materiałach magazynowane będą w pojemnikach na placu, teren utwardzony (Ob. 14, A-01)	odzysk

				Zużyte rękawy foliowe z przechowywania ziarna kukurydzy magazynowane będą selektywnie luzem na utwardzonym podłożu przy stacji odwadniania osadu (przy Ob. 10)	
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	25,0	Magazynowane selektywnie, luzem w sposób uporządkowany na utwardzonym placu przy zbiornikach wywaru (przy Ob. E-03)	odzysk
8.	15 01 04	Opakowania z metali	0,5	Zużyte opakowania magazynowane będą w pojemnikach na placu, teren utwardzony (Ob. 14)	odzysk
				Zużyte plomby ołowiane magazynowane będą selektywnie w pojemniku przy budynku socjalnym (przy Ob. 19)	
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,3	Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w laboratorium (Ob. A-01)	odzysk
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,0	Ubrania i szmaty magazynowane będą w pojemnikach na placu, teren utwardzony, (Ob. 14)	odzysk
				Filtry workowe magazynowane będą selektywnie w workach typu big-bag w zamkniętej wiacie (przy Ob. 62)	
11.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,5	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w laboratorium (Ob. A-01)	odzysk/ unieszkodliwianie
12.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	300,0	Wywożone bezpośrednio po wytworzeniu	odzysk/ unieszkodliwianie
13.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	2,5	W pojemnikach, (Ob. 9)	odzysk
14.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	1,0	W pojemnikach, (Ob. 13)	odzysk
15.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	520	W osadniku, (Ob. 10)	odzysk/ unieszkodliwianie
			0,5	W pojemniku, (Ob. 13)	

**Objaśnienia:**

- Ob. 62 – pomieszczenie warsztatowo-magazynowe w pobliżu bramy głównej – zachodnia część zakładu,
- Ob. E-01 – budynek przygotowania zacieru i fermentacji,
- Ob. E-03 – zbiorniki wywaru,
- Ob. 9 – budynek techniczny,
- Ob. 13 – kotłownia,
- Ob. A-01 – laboratorium,
- Ob. 10 – stacja odwadniania osadu,
- Ob. 54 b – wieża operacyjna elewatora,
- Ob. 14 – piec z kontenerami na odpady, teren utwardzony
- Ob. 19 – budynek socjalny
- Ob. 115 – magazyn skaźników

### II.3.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Opis odpadu wraz z określeniem podstawowego składu chemicznego i właściwości odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	<p>W skład tego odpadu wchodzi etanol z niewielką domieszką skaźnika (glikolu etylenowego, metyloetyloketonu, octanu etylu, benzyny, alkoholi tłuszczowych C11- C13 lub benzoesanu denatonium w zależności od zastosowanego skaźnika.</p> <p><b>Właściwości:</b> HP3 (łatwopalne), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>W skład tych odpadów wchodzi mieszanina wyściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swym składzie spore ilości wody, zanieczyszczeń mechanicznych, lekkich frakcji węglowodorowych, związki różnych metali, związki fosforu, siarki.</p> <p><b>Właściwości:</b> HP 4 (drażniące), HP 5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Opakowania z tworzyw sztucznych (składające się ze związków polimerowych) lub metalowe (zbudowane ze stopów żelaza, aluminium i innych metali) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Odpad powstaje wskutek zużycia zawartości opakowań zawierające substancje niebezpieczne używane w zakładzie do procesu produkcji. Odpad stanowią beczki, zbiorniki, palety-pojemniki i pojemniki po stosowanych środkach pomocniczych, m.in. smary, oleje, odczynniki chemiczne.</p> <p>Odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, które mogą zawierać m.in. kwasy, polimery, chlorki i etanol.</p> <p><b>Właściwości:</b> HP 3 (łatwopalne), HP 4 (drażniące), HP 5 (działanie toksyczne na narządy docelowe), HP 14 (ekotoksyczne), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<p>Odpad stanowi zużyte <u>czyściwo</u> oraz <u>ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi</u>, powstaje w wyniku czyszczenia oraz konserwacji maszyn i urządzeń, a także podczas prac naprawczych, natomiast sorbent np. w wyniku likwidacji rozlanych substancji używanych do konserwacji urządzeń, w postaci zanieczyszczonego granulatu sorbującego rozlaną substancję – <u>odpad nie zawiera PCB</u>.</p> <p><u>Odpad stanowią również ubrania ochronne zanieczyszczone chemikaliami (np. kwasy, zasady, sole). Odpad powstaje w laboratorium.</u></p> <p>Odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi jak: oleje, smary, rozpuszczalniki, które mogą zawierać np. węglowodory aromatyczne i alifatyczne, metale ciężkie, toluen, aceton, alkohole.</p> <p><b>Właściwości</b> HP 3 (łatwopalne), HP 4 (drażniące), HP 5 (działanie toksyczne na narządy docelowe), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>



5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Odpady powstające w wyniku wymiany zużytych źródeł światła na terenie zakładu oraz inne odpady tego typu (lampy fluorescencyjne), a także urządzenia elektroniczne (komputery, radia, telefony itp.), które uległy zepsuciu, zniszczeniu.</p> <p>Odpad zawiera m.in. metale ciężkie (np. rtęć).</p> <p><b>Właściwości:</b> HP 5 (działanie toksyczne na narządy docelowe), HP 6 (ostra toksyczność), HP 14 (ekotoksyczne), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
6.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady stanowią przeterminowane skażalniki. Skład odpadu zależy od rodzaju przeterminowanego skażalnika.</p> <p>Skażalnik zawiera w swoim składzie alkohole tłuszczowe C11-C13.</p> <p>Skażalnik zawiera w swoim składzie benzoesan denatonium (20%) oraz alkohol etylowy (80%).</p> <p><b>Właściwości:</b> HP 3 (łatwopalne), HP 4 (drażniące), HP 5 (działanie toksyczne na narządy docelowe), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
7.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	<p>Odpad stanowią przeważnie zlewki poanalizacyjne o odczynie kwaśnym lub zasadowym powstające podczas wykonywania testów jakościowych produktów, a także zużyte odczynniki nieorganiczne stosowane w analityce laboratoryjnej. W mieszaninie mogą znajdować się m.in. kwas borowy, wodorotlenek sodu, chlorowodór oraz inne substancje nieorganiczne.</p> <p><b>Właściwości:</b> HP 4 (drażniące), HP 5 (działanie toksyczne na narządy docelowe), HP 6 (ostra toksyczność), HP 8 (żrące), HP 10 (działające szkodliwie na rozrodczość), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
8.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	<p>Odpad stanowią zużyte odczynniki organiczne stosowane w analityce laboratoryjnej. W mieszaninie mogą znajdować się alkohole (alkohol butylowy, alkohol propylowy, alkohol etylowy), fenoloftaleina, aceton, kwasy organiczne (kwas octowy, kwas masłowy, kwas mlekowy oraz inne kwasy organiczne) oraz inne substancje organiczne.</p> <p><b>Właściwości:</b> HP 3 (łatwopalne), HP 4 (drażniące), HP 5 (działanie toksyczne na narządy docelowe), HP 6 (ostra toksyczność), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
9.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	<p>Odpady nieużyteczne z procesu czyszczenia zboża. Głównym składnikiem odpadu jest ziarno kukurydzy (skład chemiczny: m.in. białko, tłuszcze).</p> <p><b>Właściwości:</b> Odpad stały, który nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach oraz nie posiadający właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>

10.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	<p>Odpad stanowią osady z podczyszczania ścieków technologicznych powstające w osadniku (Ob. 22), zagęszczacz osadu (Ob. 23) oraz stacji odwadniania osadu (Ob. 10).</p> <p>Ww. ścieki technologiczne pochodzą z płukania filtrów piaskowych ze stacji uzdatniania wody kotłowej oraz wód chłodniczych, zawierające związki mineralne m.in. związki żelaza z procesu odżelaziania wody podziemnej.</p> <p><b>Właściwości:</b> Odpad uwodniony, który nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach oraz nie posiadający właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
11.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	<p>Odpad stanowi modyfikowany mokry placek (mokra frakcja wywaru gorzelniczego i zagęszczonego syropu z tego wywaru, zawierająca cząstki stałe), który nie został wysuszony (nie powstanie z niego DDGS) oraz susz - mieszanina pozostałości fermentacyjnych w formie granulatu (niepełniający wymagań jakościowych).</p> <p>W skład tzw. mokrego placka oraz suszu (odpady różnią się jedynie wilgotnością) wchodzi: mączka kukurydziana, woda, enzymy upłynniające i uzupełniające.</p> <p><b>Właściwości:</b> Odpad uwodniony, który nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach oraz nie posiadający właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
12.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	<p>Odpad stanowią: odpadowy wywar gorzelniczny, zagęszczony syrop z tego wywaru (produkty niepełniające wymagań jakościowych) oraz wywar powstający w wyniku opróżnienia zbiorników fermentacyjnych w celu przygotowania ich do czyszczenia.</p> <p>W skład odpadowego wywaru, a także syropu (odpady różnią się jedynie gęstością) wchodzi: mączka kukurydziana, woda oraz enzymy upłynniające i uzupełniające.</p> <p><b>Właściwości:</b> Odpad uwodniony, który nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach oraz nie posiadający właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Drobne i duże opakowania z papieru, tektury. Papier i tektura są produktami przemysłowymi otrzymywanymi w wyniku spłśnienia i dalszej obróbki rozdrobnionych i zawieszonych w wodzie włókien, głównie pochodzenia roślinnego (drewno drzew iglastych i liściastych, trzcina, len, konopie, słoma zbożowa itp.) z ewentualnym dodatkiem wypełniaczy (np. siarczanu barowego, kredy, talku), substancji klejących (np. parafiny, kalafonii, klejów zwierzęcych), barwników oraz innych środków nadających specjalne własności.</p> <p><b>Właściwości:</b> Odpad stały, który nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach oraz nie posiadający właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>

14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Na terenie zakładu odpad stanowią głównie folia PE, folia PS oraz różne plastikowe pojemniki.</p> <p>Odpad składa się ze związków polimerowych np. polichlorku winylu, polietylenu, polistyrenu i innych.</p> <p>Odpad stanowią również zużyte rękawy foliowe, w których przechowywane jest ziarno kukurydzy. Podstawowym ich materiałem są naturalne związki polimerowe oraz inne składniki polepszające ich właściwości (wypełniacze, plastyfikatory, pigmenty i inne). Odpad powstaje w wyniku opróżnienia zawartości rękawa.</p> <p>Odpad składa się ze związków polimerowych, głównie polietylenu.</p> <p><b>Właściwości:</b> Odpad stały, który nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach oraz nie posiadający właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
15.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpad stanowią zniszczone, nienadające się do użytkowania palety drewniane.</p> <p>Głównym składnikiem odpadu jest celuloza.</p> <p><b>Właściwości:</b> Odpad stały, który nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach oraz nie posiadający właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
16.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Odpad stanowią zużyte opakowania z metali w postaci elementów metalowych, a także zużyte plomby ołowiane z drutem plombowniczym stalowym.</p> <p>Ołów jest typowym metalem o barwie szarej, miękkim, plastycznym, krystalizuje w układzie regularnym. Gęstość 11,34 g/cm<sup>3</sup>, temperatura topnienia 327,4°C.</p> <p>Stal to stop żelaza z węglem (do 2,06% C) i in. pierwiastkami wprowadzonymi w celu uzyskania żądanych własności, najczęściej mechanicznych, technologicznych, elektrycznych, magnetycznych, chemicznych i in., obrabialny plastycznie, otrzymywany w procesach stalowniczych.</p> <p><b>Właściwości:</b> Odpad stały, który nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach oraz nie posiadający właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
17.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Odpad powstaje wskutek zużycia zawartości opakowań po odczynnikach chemicznych innych niż niebezpieczne stosowanych w analityce laboratoryjnej. Ponadto odpad stanowi potłuczone szkło laboratoryjne (stłuczka szklana) np. probówka, zlewka, cylinder, kolba itp., niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Podstawowym składnikiem szkła jest dwutlenek krzemu tzw. krzemionka. Dodatkowe składniki: tlenki baru, cynku, glinu, boru, magnezu.</p> <p><b>Właściwości:</b> Odpad stały, który nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach oraz nie posiadający właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>

18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Odpad stanowią zużyte czyściwa, a także ubrania ochronne wykonane z naturalnych lub syntetycznych włókien niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi oraz zużyte filtry workowe.</p> <p><b>Właściwości:</b> Odpad stały, który nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach oraz nie posiadający właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
19.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	<p>Odpad stanowią substancje, które ze względu na skład i właściwości nie są zaliczone do niebezpiecznych, takie jak sole związków organicznych, wykorzystywane w laboratorium.</p> <p><b>Właściwości:</b> Odpad ciekły, który nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach oraz nie posiadający właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
20.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	<p>Odpad stanowią szlamy z czyszczenia zbiornika wody chłodniczej, które powstają na skutek okresowego czyszczenia zbiornika.</p> <p>Głównym składnikiem odpadu są związki mineralne m.in. związki żelaza pochodzące z odżelaziania wody podziemnej.</p> <p><b>Właściwości:</b> Odpad uwodniony, który nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach oraz nie posiadający właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
21.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	<p>Zużyty węgiel aktywny stanowiący wkład filtracyjny. Jest to substancja składająca się głównie z węgla pierwiastkowego w formie bezpostaciowej (sadza), częściowo w postaci drobnokrystalicznego grafitu (poza węglem zawiera zwykle popiół, głównie tlenki metali alkalicznych i krzemionkę).</p> <p><b>Właściwości:</b> Odpad stały, który nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach oraz nie posiadający właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
22.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<p>Żywica jonowymienna wykorzystywana w procesie zmiękczenia na SUW kotłowej.</p> <p>Żywice jonowymienne zawierają w swym składzie żywice organiczne wysycane, głównie: kationity jonami wapnia i magnezu, a także w niewielkim stopniu jonami sodu i potasu: anionity jonami siarczanowymi, chlorkowymi, azotanowymi i fosforanowymi.</p> <p><b>Właściwości:</b> Odpad stały, który nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach oraz nie posiadający właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>

23.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	<p>Odpad stanowią odpady organiczne, usuwane z wewnętrznych ścian rurociągów, membrany osmotyczne, wkłady filtrów wstępnych systemu odwróconej osmozy, filtry powietrza wentylatora bocznokanałowego, membrany pomp dozujących.</p> <p>Prócz materiałów, z których wykonane są poszczególne elementy (np. tworzywa sztuczne, włókna naturalne lub syntetyczne) w skład odpadu mogą wchodzić m.in. związki żelaza i manganu.</p> <p><b>Właściwości:</b> Odpad stały i uwodniony, który nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach oraz nie posiadający właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
-----	----------	---------------------------	--

II.3.3. Odpady przekazywane będą dalszym odbiorcom legitymującymi się stosownymi zezwoleniami w zakresie gospodarki odpadami. Dopuszcza się przekazywanie odpadów osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

II.3.4. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.”

4. Punkt IV a. pn. „Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz przed dostępem osób nieupoważnionych”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

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

Budynek destylacji w którym znajdują się urządzenia, aparaty i zbiorniki (głównie z etanolem, olejami fuzłowymi, wodą technologiczną) wraz z systemem rurociągów tworząc infrastrukturę techniczną, zabezpieczony jest w tzw. misę bezodpływową z odrębną studzienką bezodpływową. W sytuacji ewentualnego awaryjnego rozlewu etanolu wdrażana jest odpowiednia procedura postępowania obejmująca m.in. wyłączenie wszystkich możliwych aparatów i urządzeń, oraz odpompowanie rozlewiska etanolu z misy i spłukanie odpowiednią ilością wody. Magazynowanie (etanolu, oleju fuzlowego i przedgonów) odbywa się w stalowych naziemnych zbiornikach produkcji dziennej, usytuowanych w obwałowaniu w formie tacy. Obwałowanie zbiorników i taca wyłożone są nieprzepuszczalną membraną wykonaną z materiału odpornego na działanie substancji stwarzających zagrożenie. Ponadto etanol magazynowany jest w stalowych naziemnych zbiornikach dwupłaszczowych z podwójnym dnem i zainstalowanym systemem detekcji wycieku w przestrzeni międzypłaszczowej.

Załadunek etanolu ze zbiorników magazynowych do autocystern odbywa się pod nadzorem systemu automatyki, zabezpieczającej między innymi przed przepełnieniem autocystern, na szczelnej betonowej powierzchni dodatkowo uszczelnionej nieprzepuszczalną membraną wykonaną z materiału odpornego na działanie etanolu. Natomiast załadunek ze zbiorników magazynowych do cystern kolejowych odbywa się na szczelnej tacy obejmującej osiem stanowisk załadunkowych i cztery linie pomiarowe pod nadzorem systemu automatyki, zabezpieczającej między innymi przed przepełnieniem cystern.

Instalacja technologiczna nalewu autocystern oraz stanowiska załadunkowe cystern wyposażone są (każde z nich) w dwa stalowe dwupłaszczowe podziemne zbiorniki awaryjne mające za zadanie awaryjne opróżnienie komory cystern oraz przetłoczenie etanolu do zbiornika recyklingu

lub wybranego zbiornika magazynowego. W przypadku awaryjnego rozlewu etanolu na stanowisku załadunku, dzięki odpowiedniemu wyprofilowaniu powierzchni, etanol odprowadzany jest do zbiorników awaryjnych i zwracany do procesu produkcyjnego - zbiornika recyklingu.

Ponadto prowadzony jest stały nadzór nad procesem załadunku, który pozwala natychmiast przerwać procedurę i zawiadomić odpowiednie służby zakładowe w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej.

Pompownia etanolu zlokalizowana jest w wydzielonym, zadaszonym i zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych obiekcie na szczelnej betonowej powierzchni dodatkowo uszczelnionej nieprzepuszczalną membraną wykonaną z materiału odpornego na działanie etanolu.

Stan techniczny przewodów pompowych jest regularnie kontrolowany.

Pozostałe zbiorniki zlokalizowane na terenie zakładu w zależności od rodzaju magazynowanej substancji umieszczone są na bezodpływowych szczelnych tacach o odpowiednio dobranych pojemnościach, ułatwiających szybkie i całkowite wypompowywanie cieczy w przypadku awaryjnego wycieku. Niektóre zbiorniki wyposażone są w system detekcji wycieku oraz w radarowe czujniki poziomu zabezpieczające przed przepełnieniem zbiorników. Stany poziomów w zbiornikach oleju opałowego są na bieżąco monitorowane i obserwowane przez pracowników na panelu sterowniczym kotłowni. Stały nadzór nad procesem załadunku oleju pozwala natychmiast przerwać procedurę i zawiadomić odpowiednie służby zakładowe w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej.

Magazyn zasad i kwasów dodatkowo zabezpieczony jest przed dostępem osób postronnych.

Skaźalniki magazynowane są w oryginalnych, szczelnie zamkniętych paletopojemnikach wewnątrz budynku magazynowego skaźników na utwardzonym uszczelnionym podłożu lub w dwóch szczelnych zbiornikach ustawionych na płynoszczelnej tacy żelbetowej o pojemności 50 m<sup>3</sup>. Szczelność tacy potwierdzona jest za pomocą przeprowadzanych właściwych prób szczelności.

W dnie tacy zamontowana została studzienka kontrolna wyposażona w urządzenie sygnalizujące powstanie wycieku. W momencie detekcji wycieku układ automatyki wysyła informację graficzną na monitory kontrolne w sterowni centralnej zakładu oraz uruchamia lokalną sygnalizację dźwiękową i optyczną. Ewentualne wycieki płynów będą zbierane w tacy i zwracane do procesu.

Stanowisko rozładunkowe dla substancji skaźających usytuowane jest nad szczelną tacą żelbetową i wyposażone w indywidualne przyłącza dla każdego z rodzajów zaplanowanych do stosowania substancji skaźających. Stały nadzór nad procesem rozładunku pozwoli natychmiast przerwać procedurę i zawiadomić odpowiednie służby zakładowe w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej.

Preparaty magazynowane są również w oryginalnych, szczelnie zamkniętych plastikowych paletopojemnikach w stalowej siatce wewnątrz budynku przygotowania zacieru i fermentacji na utwardzonej szczelnej posadzce. Odpowiednio wyprofilowana posadzka pozwala w razie awaryjnego wycieku na szybkie zgromadzenie cieczy w studziencie skąd może zostać wypompowana i zwrócona do procesu.

Odpady niebezpieczne są magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów na utwardzonej szczelnej powierzchni wewnątrz budynku magazynowo-warsztatowego. Miejsce magazynowania odpadów zabezpieczone jest przed wpływem czynników atmosferycznych oraz przed dostępem osób nieupoważnionych. **Dodatkowe miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych to utwardzony plac przy magazynie skaźników, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.**

Dodatkowo wymagania bezpośrednio oraz pośrednio zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania zostały określone także w punktach II.3. oraz IV.3. pozwolenia."

## II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

## Uzasadnienie

Pani Agnieszka Rosicka, pełnomocnik Bioagra S.A, pismem nr 6632/2016 z 4 lipca 2016 r. (data wpływu do UMWO 4.07.2016 r.) wystąpiła o zmianę decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. udzielającej Bioagra S.A. dla instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MWi.7636-33/10 z 15 czerwca 2010 r., nr DOŚ.7222.59.2014.MSu z 13 marca 2015 r. oraz w decyzji nr DOŚ.7222.69.2012.HM z 29 czerwca 2015 r.

Do wyżej wymienionego pisma dołączono:

- dokumentację pn. „Dokumentacja do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” należącego do BIOAGRA S.A. w Warszawie”, wykonaną w lipcu 2016 r. przez Panią Agnieszkę Rosicką z ATMOTERM S.A. w Opolu.,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (CD),
- pełnomocnictwo z 29 czerwca 2016 r.,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od zmiany pozwolenia zintegrowanego,
- potwierdzenie dokonania opłaty za wydanie pełnomocnictwa.

Zgodnie z dyspozycją zawartą w art. 209 ustawy *Poś*, przy piśmie z 10 sierpnia 2016 r. nr DOŚ-III.7222.32.2016.MK przekazano Ministrowi Środowiska za pomocą platformy e-PUAP wersję elektroniczną wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Organ w piśmie nr DOŚ.7222.32.2016.MK z 2 września 2016 r. wezwał Spółkę do uzupełnienia wniosku w zakresie właściwości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o kodach: 13 02 08\*, 15 01 10\*, 15 02 02\*, 1602 13\*, 16 05 07\*, 16 05 08\*, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89). Uzupełnienie przesłano w piśmie nr 8642/2016 z 8 września 2016 r. (data wpływu do UMWO 8.09.2016 r.).

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez Spółkę danych i uzyskanych informacji, organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. wraz ze zmianami.

W wyniku analizy zgromadzonej w toku postępowania dokumentacji stwierdzono, że zmiany objęte wnioskiem nie mają wpływu na zmianę w funkcjonowaniu instalacji i zakwalifikowane zostały jako nieistotne zmiany w rozumieniu przepisów ustawy *Poś* i dotyczą:

- wytworzenia nowych rodzajów odpadów w związku z eksploatacją instalacji IPPC, tj. przeterminowanych skaźników, zwrotów etanolu od odbiorcy,
- usunięcia zapisów dot. suszarni zboża typu M840 – instalacji pomocniczej objętej pozwoleniem zintegrowanym; zmiana ta wiąże się z eksploatacją gazowej suszarni zboża STELA, która funkcjonalnie zastąpiła dotychczasowe suszarnie typu M840 opalane miałem węglowym.

Po przeanalizowaniu treści wniosku i całości dołączonych do niego dokumentów, na podstawie art. 192 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszej decyzji, zmieniono warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. wraz ze zmianami dla instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie 30.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji nowe rodzaje odpadów niebezpiecznych przewidziane do wytworzenia o kodach: 07 01 04 \*- inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste /zwroty skażonego etanolu/ w ilości 40 Mg/rok oraz 16 03 05\* - organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne w ilości 3 Mg/rok, zostały

sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

W części dotyczącej emisji odpadów organ, biorąc pod uwagę wnioski Strony, rozszerzył listę odpadów, które mogą powstawać w związku z eksploatacją instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, o odpady, o kodach: 07 01 04\* oraz 16 03 05\*.

Ponadto, zgodnie art. 188 ust. 2b ustawy Poś w niniejszej decyzji scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny oraz właściwości, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania.

Ponadto w niniejszej decyzji usunięto zapisy dotyczące suszarni zboża typu M840 - instalacji pomocniczej, objętej pozwoleniem zintegrowanym. Zmiana ta wynika z faktu, iż na terenie Spółki obecnie eksploatowana jest gazowa suszarnia zboża STELA, która funkcjonalnie zastąpiła dotychczasowe suszarnie typu M840 opalane miałem węglowym. Suszarnię zboża STELA zaklasyfikowano, zgodnie z obecnie obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. z 2010 r. nr 130, poz. 880) - jako instalację do suszenia zbóż wymagającą zgłoszenia z uwagi na emisję gazów i pyłów do powietrza. Zgłoszenie suszarni STELA zostało przyjęte przez organ przy postępowaniu zarejestrowanym pod nr DOŚ.III.7221.1.4.2016.HM.

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego określone w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego z 10 lipca 2009 r. nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 wraz ze zmianami, pozostawiono bez zmian.

Za niniejszą decyzję uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł w dniu 29 czerwca 2016 r. przelewem bankowym na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium S.A. Nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od jej otrzymania.

Z up. Marszałka Województwa

Manfred Gruberus  
DIREKTOR  
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pani Agnieszka Rosicka  
pełnomocnik Bioagra S.A.  
ATMOTERM  
ul. Łangowskiego 4  
45-031 Opole
2. a.a.

12.08.2016.  
Inspektor  
Magdalena Kubis