

Opole, dnia 18 sierpnia 2020 r.



Na podstawie art. 183, art. 192, art. 188, art. 202, art. 204, art. 211 i art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Bioagra S.A. z siedzibą w Warszawie, reprezentowanej przez pełnomocnika - Panią Agnieszkę Rosicką, złożonego przy piśmie z 1 sierpnia 2019 r. nr 64472019 (data wpływu do UMWO – 1.08.2019 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. (ze zmianami) dla instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie

o r z e k a m

I. zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. 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., nr DOŚ.7222.69.2012.HM z 29 czerwca 2015 r., nr DOŚ-III.7222.32.2016.MK z 12 września 2016 r. (sprostowaną postanowieniem nr DOŚ-III.7222.32.2016.MK z 13 października 2016 r.), nr DOŚ-III.7222.20.2017.NG z 11 sierpnia 2017 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 sentencji decyzji treść o brzmieniu:

„udzielić BIOAGRA S.A. ul. Połczyńska 97/A, 01-303 Warszawa, pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” dla instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej w Głębinowie 30, 48-300 Nysa, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

zastąpić treścią o następującym brzmieniu:

„udzielić BIOAGRA S.A. z siedzibą w Warszawie, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji etanolu oraz dla instalacji spalania paliw o łącznej mocy nominalnej 78,345 MW_t, zlokalizowanych na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie 30, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

2. Treść zawarta w punkcie I.1. pozwolenia pn. „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje nowe brzmienie:

„Przedmiotem działalności Spółki jest przerób ziaren, takich jak: kukurydza, pszenica lub inne ziarna zbóż, łącznie z ich mieleniem i przeróbką na etanol znajdujący zastosowanie jako komponent do produkcji paliw silnikowych oraz innych zastosowań przemysłowych, farmaceutycznych, kosmetycznych lub spożywczych – w instalacji położonej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie (adres: Głębinów 30, 48-300 Nysa), do której Spółka posiada tytuł prawny.

Wysokociśnieniowa para do procesu produkcji etanolu dostarczana jest z kotłowni wyposażonej w 2 kotły z palnikami gazowo-olejowymi oraz z układu kogeneracji z turbiną gazową oraz kotłem rezerwowo-szczytowym.

Do instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego należą instalacje wymienione w tabeli nr 1.

Tabela nr 1

Lp.	Rodzaj instalacji i nazwa instalacji	Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji
1	<p>Nazwa instalacji: Instalacja do produkcji etanolu</p> <p>Rodzaj instalacji: Instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, organicznych substancji chemicznych (pochodnych węglowodorów, zawierających tlen)</p>	210 000 000 dm ³ rocznie etanolu odwodnionego, w tym 96 000 000 dm ³ rocznie etanolu odwodnionego neutralnego
2	<p>Nazwa instalacji: Instalacja do spalania paliw</p> <p>Rodzaj instalacji: Instalacja do wytwarzania energii - do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW</p>	łącna nominalna moc cieplna (moc dostarczona w paliwie) - 78,345 MW _t

3. Punkt I.2. pozwolenia pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje nowe brzmienie:

„I.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.2.1. Rodzaj i parametry instalacji do produkcji etanolu

Zakład Produkcji Etanolu „Goświnowice” posiada instalację do produkcji etanolu znajdującego zastosowanie jako komponent do produkcji paliw silnikowych oraz innych zastosowań przemysłowych, farmaceutycznych, kosmetycznych lub spożywczych. Surowcem do produkcji etanolu jest ziarno kukurydzy (opcjonalnie pszenicy lub innych zbóż), a proces produkcyjny odbywa się w sposób ciągły przy zastosowaniu technologii fermentacji i scukrzania, realizowanych równocześnie. Maksymalna technologiczna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 210 000 000 dm³ etanolu na rok, w tym etanolu odwodnionego neutralnego 96 000 000 dm³ rocznie.

Produktami dodatkowymi są: DDGS (susz pofermentacyjny), frakcja przedgonów oraz oleje fuzlowe, a także olej kukurydziany, syrop energetyczny, syrop zbożowy paszowy, wywar paszowy oraz wywar energetyczny.

Surowce do procesu produkcji dostarczane są za pomocą środków transportu drogowego i kolejowego. Po wykonaniu analizy ilościowej i jakościowej surowiec jest rozładowywany na kosztach zsympowych i kierowany za pomocą przenośników do wstępnego czyszczenia na separatorach bębnowych, a następnie do odpowiednich komór magazynowych elewatora oraz zbiorników (silosów) magazynowych. Zapyłone powietrze z aspiracji komór magazynowych elewatora kierowane jest do instalacji odpylających wialnie (emitory E69 i E70).

Do procesu mielenia (śrutowania) ziarno kierowane jest z magazynu elewatora lub zbiorników (silosów) magazynowych do zbiorników buforowych poprzez linię wydziałania zanieczyszczeń (linia oczyszczania suchej oraz mokrej kukurydzy), a następnie na wagę rozliczeniową i młyny młotkowe – pracują maksymalnie trzy z czterech zainstalowanych młynów Tietjen (czwarty młyn będzie pracował jako rezerwowo wyłącznie w przypadku awarii któregośkolwiek z młynów). Linia

wydzielania zanieczyszczeń z ziarna zlokalizowana jest w wieży operacyjnej, gdzie następuje emisja pyłu do powietrza z tego procesu.

W procesie oczyszczania ziarna są wytwarzane odpady użyteczne - ziarna innych roślin i odpadki organiczne oraz nieużyteczne - kamienie i inne cięższe od zbóż. Odpady te, magazynowane w 4 silosach, wywożone są poza zakład transportem samochodowym. Stanowisko załadunku ww. odpadów na samochody zostało obudowane (wiata z obudową połączona z istniejącą halą koszy przyjęciowych samochodowych) i wyposażone we wrota, zamykane podczas prowadzenia załadunku, natomiast zapyłone powietrze ze strefy załadunku tych odpadów na samochody jest zaciągane do systemu aspiracji koszy przyjęciowych wieży operacyjnej (samochodowych) zlokalizowanych obok, poprzez otwory znajdujące się w ścianie oddzielającej obie strefy, a następnie - po odpyleniu w bateriach filtrów - odprowadzane jest do atmosfery emitorami E63 i E64.

Kaszka kukurydziana lub cornmix są używane jako dodatkowy surowiec. Dostarczane są do Zakładu za pomocą środków transportu drogowego (samochody cysterny). Surowce te rozładowywane są transportem pneumatycznym do zbiornika o pojemności 30 m³ zlokalizowanego w śrutowni (Ob. 54A) na poziomie 13,65 m. Ze zbiornika, kaszka kukurydziana lub cornmix, dozowana jest na przenośnik przed mikserem za pomocą dna wibracyjnego zapewniającego prawidłowy wypływ surowca z komory i rurowego przenośnika ślimakowego wyposażonego w silnik z falownikiem.

Powstała mączka z młynów młotkowych, po dodaniu kaszki kukurydzianej lub cornmixu, wody zarobowej i ew. enzymów (uptynniającego i uzupełniającego) oraz wymieszaniu w korycie z mieszałem (mikser), kierowana jest do zbiornika przygotowania zacieru, którego podstawowym zadaniem jest nawilżenie mączki oraz stworzenie pojemności buforowej na zasilaniu instalacji warzelniczej. Ze zbiornika zacier pompowany jest do podgrzewacza strumieniowego, gdzie osiąga wymaganą temperaturę i przepływa przez odcinek rury o wymiarach tak dobranych, aby proces warzenia zacieru przebiegał przez odpowiednio długi czas. Następnie zacier kierowany jest do zbiornika uptynniania (roztwarzania). Do mieszalników statycznych znajdujących się w układzie cyrkulacji zbiornika uptynniania dodawane są enzymy: uptynniający i uzupełniający, a w celu regulacji pH - woda amoniakalna. Zacier z dodatkiem enzymów przebywa w zbiorniku przez czas niezbędny do częściowej hydrolizy skrobi do maltodekstryn.

Gotowy, uptynniony zacier ze zbiornika uptynniania pompowany jest do chłodnic zacieru. Przed schłodzeniem zacieru w razie konieczności może być dodana odpowiednia ilość enzymu uzupełniającego.

Większość uptynnionego zacieru przesyłana jest wprost do kadzi fermentacyjnych, gdzie dodawany jest enzym scukrzający oraz pożywka mineralna (mocznik, polidap) przygotowane uprzednio w zbiorniku pożywki. Niewielkie porcje zacieru kierowane są do zbiornika zaczynu drożdżowego, gdzie również dodawany jest enzym scukrzający, suche drożdże oraz pożywka mineralna (mocznik, polidap). Zaczyn drożdżowy przebywa w zbiorniku przez 6 do 8 godzin, po czym jest przepompowywany do kadzi fermentacyjnych. Do zbiornika zaczynu drożdżowego i kadzi fermentacyjnych jest dodawany w razie potrzeby środek odpieniający.

Proces fermentacji przebiega w warunkach stałej, kontrolowanej temperatury utrzymywanej za pomocą układu chłodzenia i cyrkulacji, co również zapobiega powstawaniu osadów substancji stałych zawartych w ziarnach. Powstający dwutlenek węgla zawierający niewielkie ilości alkoholu etylowego kierowany jest do dwustopniowej kolumny z wypełnieniem - absorbera (płuczki) etanolu. Skondensowany płyn zawierający alkohol odprowadzany jest do zbiornika zacieru odfermentowanego (brzeczki). Gaz pofermentacyjny, po przejściu przez absorber, kierowany jest do układu dopalania katalitycznego (składającego się z trzech zespołów), który stanowi II stopień redukcji LZO w gazach przed ich wprowadzeniem do powietrza emitem E101. Układ ten opiera się na bezplomieniowym katalitycznym utlenieniu LZO do CO₂ i H₂O na złożu katalitycznym w temperaturze 300-400°C (sprawność procesu ok. 90-95%). Dla utrzymania odpowiedniej temperatury złoża katalitycznego nie jest wymagane zasilanie energią zewnętrzną (proces egzotermiczny).

W celu eliminacji zanieczyszczenia drobnoustrojami, powodującego spadek wydajności produkcji etanolu, kadzie fermentacyjne po każdym cyklu produkcyjnym poddawane są myciu chemicznemu i dezynfekcji w układzie CIP. Operacja obejmuje płukanie wodą, mycie gorącym roztworem ługu sodowego, płukanie końcowe oraz dezynfekcję roztworem dwutlenku chloru. Woda z płukania kadzi jest ponownie wykorzystywana jako woda zarobowa do sporządzania zacieru.

W skład instalacji wchodzi cztery kadzie fermentacyjne - w trzech przebiega proces fermentacji, a czwarta jest myta i dezynfekowana w systemie CIP przy użyciu ługu sodowego i dwutlenku chloru.

Odfermentowany zacier ze zbiorników fermentacyjnych trafia do zbiornika brzezki, który pełni rolę zbiornika wyrównawczego łączącego sekcję scukrzania/fermentacji z sekcją destylacji/odpędu alkoholu. Następnie całość kierowana jest do podgrzewacza, gdzie brzezka jest odgazowywana z dwutlenku węgla i dalej podgrzewana. Podgrzana i odgazowana brzezka opuszczająca podgrzewacz rozdzielana jest na strumienie zasilające dwie kolumny odpędowe.

Połowa brzezki kierowana jest na szczyt pierwszej kolumny odpędowej pracującej w warunkach podciśnienia. Bogaty w etanol strumień spływający w dół kolumny styka się z przemieszczającymi się ku górze oparami, które powstają w wyniku ogrzewania i odparowania recykulowanej frakcji z dolnej części kolumny. Wywar gorzelniczy pozbawiony alkoholu etylowego, wychodzący z dołu kolumny, jest odprowadzany do zbiornika wywaru, a strumień oparów ze szczytowej części kolumny po skondensowaniu i podgrzaniu kierowany jest do kolumny odpędowo-rektyfikacyjnej. Energia cieplna niezbędna dla procesu odpędu przebiegającego w tej kolumnie pochodzi ze skraplania oparów drugiej kolumny odpędowo-rektyfikacyjnej.

Druga połowa brzezki po dalszym podgrzaniu kierowana jest na szczyt drugiej kolumny odpędowej pracującej w warunkach nadciśnienia. Strumień zasilający (bogaty w etanol) spływa w dół kolumny i odpędzany jest przez wznoszące się ku górze opary powstające przez ogrzewanie i odparowanie recykulowanej frakcji z dołu kolumny. Wywar gorzelniczy pozbawiony alkoholu etylowego, wychodzący z dołu kolumny, kierowany jest do pierwszej kolumny odpędowej, a produkt ze szczytu kolumny po skondensowaniu i podgrzaniu kierowany jest do kolumny odpędowo-rektyfikacyjnej. Energia cieplna niezbędna dla procesu odpędu przebiegającego w tej kolumnie pochodzi ze skraplania oparów ze szczytu kolumny odpędowo-rektyfikacyjnej.

W kolumnie odpędowo-rektyfikacyjnej na skutek wymiany ciepła i masy w procesie destylacji frakcjonowanej odbierane są strumienie: przedgonów - jako część oparów ze szczytu kolumny kierowanych po schłodzeniu do zbiornika przedgonów, oleje fuzlowe (produkt dodatkowy) - wyprowadzane w postaci odbioru bocznego z kolumny, pary uwodnionego etanolu - wyprowadzane w postaci odbioru bocznego z górnej części kolumny oraz woda (ciecz wyczerpana) nie zawierająca alkoholu odprowadzana z dolnej części kolumny - kierowana do instalacji odparowania. Energia cieplna niezbędna dla procesu rektyfikacji przebiegającego w tej kolumnie pochodzi ze strumienia pary wodnej z instalacji do spalania paliw. Etanol z kolumny rektyfikacyjnej dzielony jest na dwie części. Pierwsza część trafia do odwodnienia na linii produkcji etanolu odwodnionego paliwowego, zaś druga część kierowana jest do obróbki na linii produkcji etanolu odwodnionego neutralnego.

Pierwsza część strumienia par etanolu z kolumny odpędowo-rektyfikacyjnej zawierającego wodę podgrzana jest w przegrzewaczu i kierowana jest do sit molekularnych w celu odwodnienia. Przegrzane pary etanolu przechodzą z góry na dół przez warstwę wypełnienia, która absorbuje wodę, a dołem odprowadzane są odwodnione pary alkoholu. Sita molekularne pracują w cyklu przemianym - jedno z nich absorbuje wodę, a drugie przechodzi proces regeneracji - próżniowej desorpcji wody z materiału sita. Część odwodnionych par etanolu przechodzi w górę przez złożę i pełni rolę gazu nośnego usuwającego wodę z sita w procesie regeneracji. Mieszanina par etanolu i wody z regeneracji zawracana jest do procesu - rektyfikacji, celem odzysku alkoholu, a gorące, pozbawione wody pary etanolu z absorpcji po skondensowaniu kierowane są w postaci odwodnionego alkoholu do kolumny przedgonu pracującej w warunkach nadciśnienia, gdzie w procesie wymiany ciepła i masy wydzielona jest frakcja przedgonów, która trafia do jednego

z dwóch zbiorników przedgonów o pojemności 124 m³ każdy, a produkt z dołu kolumny (etanol odwodniony) trafia do dwóch zbiorników operacyjnych (zmianowych) o pojemności 140 m³. Frakcja odwodnionych przedgonów ze zbiornika przedgonów kierowana jest bezpośrednio do zbiorników operacyjnych.

W przypadku, gdy badania laboratoryjne zbiornika operacyjnego (zmianowego) wykażą, że produkt nie spełnia wymagań określonych w specyfikacji, to jest on kierowany do zbiornika recyklingu o pojemności 140 m³, skąd jest przekazany do przerobu do kolumny odpędowo-rektyfikacyjnej w celu ponownego oczyszczania alkoholu. Produkt spełniający wymagania kierowany jest do jednego z 3 zbiorników magazynowych etanolu o pojemności 3 000 m³ każdy.

Drugi strumień etanolu z kolumny rektyfikacyjnej przesyłany jest do zbiornika pośredniego - zbiornika operacyjnego pełniącego funkcję buforu - a następnie do kolumny destylacyjnej (kolumna hydroselekcji), w której mocno rozcieńczony wodą procesową etanol pozbawiony zostaje znacznej ilości niskowrzących przedgonów. Przedgony zostają skierowane do nowego zbiornika operacyjnego zanieczyszczeń pełniącego funkcję bufora, a etanol do kolumny rektyfikacyjnej. Z dolnych półek tej kolumny odbierane są oleje fuzlowe oraz frakcja propanolowa, a następnie są kierowane do zbiornika operacyjnego zanieczyszczeń. Etanol wzmocniony z kolumny rektyfikacyjnej przesyłany jest do górnych półek kolumny regeneracyjnej, w której wzmocniany jest również etanol pochodzący z regeneracji sit molekularnych wykorzystywanych w procesie produkcyjnym. Opary etanolu ze szczytu kolumny regeneracyjnej kierowane są poprzez przegrzewacz do układu absorberów odwadniających (sita molekularne). Pochodzący z fazy regeneracji sit molekularnych uwodniony etanol zostanie skierowany do wzmocnienia do kolumny regeneracyjnej, a odwodniony etanol do kolumny metanolowej skąd etanol odwodniony neutralny trafia do zbiorników operacyjnych (zmianowych) - w dalszej kolejności do jednego ze zbiorników magazynowych o pojemności 3 000 m³ każdy.

Odprowadzany strumień oleju fuzlowego po schłodzeniu mieszany jest z wodą i przesyłany do płuczki (dekantera) olejów fuzlowych, w której tworzyć się będą dwie warstwy. Dolna o dużej zawartości wody kierowana jest do powtórnego przetworzenia - rektyfikacji, natomiast górna spływa do zbiornika operacyjnego olejów fuzlowych, skąd produkt może być: skierowany do zbiornika magazynowego olejów fuzlowych o pojemności 124 m³ (produkt dodatkowy na sprzedaż), lub zmieszany z gotowym produktem (bioetanol).

Wywar gorzelniczy ze zbiornika wywaru TK-601 przesyłany jest do sekcji wirówek składającej się z 4 wirówek (dekanterów), gdzie zostaje rozdzielony na dwie frakcje: frakcję mokrą zawierającą cząstki stałe (tzw. mokry placek) oraz frakcję ciekłą (filtrat). Część wywaru gorzelniczego ze zbiornika TK-601 przeznaczona jest na sprzedaż (wywar paszowy, wywar energetyczny - produkty dodatkowe). Mokry placek z sekcji wirówek przesyłany jest do sekcji suszenia, a frakcja ciekła kierowana jest do zbiornika filtratu „cienkiego wywaru” TK-608. Część filtratu trafia również do sekcji mielenia. Filtrat ze zbiornika kierowany jest do sekcji odparowania, gdzie następuje zagęszczenie płynu do tzw. syropu wyparnego. Zateżanie odbywa się w czterostopniowym procesie w wyparkach pracujących na podciśnieniu. Do ogrzewania wykorzystuje się opary powstałe podczas rozprężania się zaciera wyphywającego z rury do gotowania, opary z rozprężacza kondensatu z destylacji i odwadniania oraz parę niskociśnieniową z kotłowni. Otrzymany ze stacji wyparnej syrop przesyłany jest do zbiornika buforowego z miesadłem, skąd zostaje podany poprzez wymiennik ciepła i sito ze zgarniakiem do wirówki talerzowej oleju. Pozbawiony znacznej części oleju syrop jest kierowany do zbiornika TK-724. Część syropu kieruje się bezpośrednio do zbiornika TK-724. Odseparowany na wirówce olej trafia na linię osuszania, składającą się z osuszacza i kondensatora oparów. Osuszony olej kukurydziany po schłodzeniu w wymienniku ciepła (produkt dodatkowy) zostaje skierowany do zbiornika magazynowego, skąd jest ekspediowany autocysternami (sprzedaż). Oddzielone na wirówce szlamy wraz z wodą z kondensatora oparów zostają zawrócone do zbiornika syropu TK-724, a popłuczyny z okresowego mycia i płukania wirówki kondensatem wyparnym do zbiornika „cienkiego wywaru” TK-608. Syrop ze zbiornika TK-724 jest skierowany do suszarni wywaru, tak

jak w dotychczasowym procesie. Część syropu ze zbiornika TK-724 przeznaczona jest na sprzedaż (syrop zbożowy paszowy, syrop energetyczny - produkty dodatkowe).

Instalacja wyparna jest okresowo czyszczona za pomocą obiegu CIP przy użyciu roztworu ługu sodowego oraz kwasu sulfamidowego.

Mokra masa odseparowana na wirówkach (mokry placek) transportowana jest do sekcji suszarniczej, gdzie jest suszona razem z syropem z sekcji wyparnej. Otrzymany susz - mieszanina pozostałości fermentacyjnych w formie płatków (DDGS) kierowana jest do węzła granulacji i po schłodzeniu transportowana do magazynu DDGS, jako produkt dodatkowy. Załadunek DDGS jest realizowany poprzez urządzenia transportu bliskiego - ładowarki i przenośniki taśmowe.

Wyprodukowany etanol może być sprzedawany jako towar handlowy stosowany w przemyśle (produkcja płynów do spryskiwaczy, rozpuszczalników chemicznych, barwników itp.), ale koniecznym jest dodanie do czystej formy alkoholu etylowego substancji, która spowoduje, że nie będzie on przydatny do produkcji spożywczej. Substancjami, tzw. skażalnikami, wykorzystywanymi w instalacji są:

- glikol etylenowy,
- keton metylo-etylowy,
- octan etylu,
- preparat złożony, zawierający organiczne związki powierzchniowo czynne,
- benzoesan denatoniowy w roztworze,
- benzyna,
- mieszanina skażająca.

Każdy ze skażalników dozowany jest w trybie „in-line” do przepływającego rurociągiem alkoholu etylowego, tj. wybrany skażalnik podawany jest pompą do rurociągu z przepływającym alkoholem etylowym (doza skażalnika kontrolowana jest za pomocą specjalistycznych, legalizowanych przepływomierzy, bądź na podstawie odczytu wskazań legalizowanych wag). Dawka skażalnika mieszana jest z etanolem z wykorzystaniem mikserów statycznych (urządzeń stanowiących integralną część rurociągu). Gotowa mieszanina alkoholu etylowego z wybranym ze skażalników trafia bezpośrednio do autocysterny bądź cysterny kolejowej. Proces skażania prowadzony jest w czasie załadunku produktu na środki transportu. Nie przewiduje się dodatkowego magazynowania skażonego alkoholu etylowego. Etanol pompowany jest z istniejących zbiorników magazynowych bezpośrednio na środki transportu i skażony w trakcie załadunku.

Wszystkie resztki technologiczne podstawowego produktu - etanolu z instalacji ekspedycyjnej są kierowane do dwóch podziemnych zbiorników o pojemności 10 m³ każdy, usytuowanych przy kolejowych i samochodowych stanowiskach załadunku alkoholu. Zawartość zbiorników jest okresowo przepompowywana do zbiornika recyklingu lub do zbiorników magazynowych etanolu.

Wysokociśnieniowa para dostarczana jest do procesu z instalacji spalania paliw.

Woda powierzchniowa do celów produkcyjnych dostarczana jest z ujęcia wód powierzchniowych zlokalizowanego w czasie zbiornika „Nysa” na rzece Nysie Kłodzkiej.

1.2.2. Rodzaj i parametry instalacji spalania paliw

Instalacja spalania paliw służy do wytworzenia wysokociśnieniowej pary technologicznej niezbędnej do prowadzenia procesu produkcyjnego etanolu.

W skład instalacji spalania paliw wchodzi:

- kotłownia technologiczna wyposażona w dwa kotły parowe olejowo-gazowe typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW_t każdy (wydajność każdego kotła wynosi 18,6 MW, zdolność produkcji pary każdego kotła wynosi 30 ton/h), tj. o łącznej nominalnej mocy cieplnej 38,114 MW_t; gazy odlotowe ze spalania paliw w kotłach odprowadzane są do

powietrza oddzielnymi emitorami;

- instalacja kogeneracji o zdolności produkcji pary 33 ton/h, o łącznej nominalnej mocy cieplnej 38,86 MW_t, wyposażona w kocioł rezerwowo-szczytowy OPTI 1800 firmy DANSTOKER z generatorem pary Claytona o nominalnej mocy cieplnej 12 MW_t oraz turbinę gazową o nominalnej mocy cieplnej 26,86 MW_t z generatorem o mocy elektrycznej 8,776 MWe; gazy odlotowe ze spalania paliwa w kotle rezerwowo-szczytowym i turbinie gazowej odprowadzane są do powietrza oddzielnymi emitorami;
- agregat prądotwórczy AD660 DOOSAN z silnikiem spalinowym o nominalnej mocy cieplnej 1,371 MW_t, z wbudowanym zbiornikiem paliwa - do awaryjnego zasilania pompowni wody przeciwpożarowej; gazy odlotowe ze spalania paliwa w agregacie odprowadzane są do powietrza dwoma emitorami.

Łączna nominalna moc cieplna instalacji spalania paliw wynosi 78,345 MW_t.

Paliwem stosowanym w kotłowni technologicznej oraz instalacji kogeneracji jest gaz ziemny wysokometanowy. Do awaryjnego zasilania kotłowni przewidziany jest olej opałowy lekki magazynowany w trzech podziemnych zbiornikach o pojemności 100 m³ każdy. W agregacie prądotwórczym spalany jest olej napędowy.

Instalacja kogeneracji współpracuje z kotłownią technologiczną w celu zabezpieczenia produkcji pary technologicznej o wymaganym ciśnieniu i ilości odpowiadającej potrzebom technologicznym instalacji produkcji etanolu. Ponadto w instalacji kogeneracji wytwarzana jest energia elektryczna wykorzystywana na potrzeby zakładu. Zarówno kotłownia technologiczna jak i instalacja kogeneracji sterowane są automatycznie.

Woda do produkcji pary w kotłowni technologicznej dostarczana jest z własnego ujęcia wód podziemnych, składającego się z dwóch studni, zlokalizowanego na terenie Zakładu.

Woda do produkcji pary w instalacji kogeneracji dostarczana jest z ujęcia wód powierzchniowych zlokalizowanego w czaszy zbiornika „Nysa” na rzece Nysie Kłodzkiej. Woda ta po wstępnym uzdatnieniu w istniejącej instalacji w budynku technicznym (obiekt 9) - uzdatniania jest w dalszym etapie w stacji uzdatniania zlokalizowanej w budynku instalacji kogeneracji (obiekt H-01).”

4. Punkt I.3. pozwolenia pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców, zdolność produkcyjna instalacji

„Tabela nr 2

Lp.	Rodzaj surowca, energii, materiału	Jednostka	Ilość
INSTALACJA DO PRODUKCJI ETANOLU			
1	Ziarna zbóż	Mg/rok	450 000
2	Gaz ziemny GZ-50 (typu E)	m ³ /rok	16 730 000
3	Energia elektryczna	MWh/rok	58 800
4	Kwas siarkowy	Mg/rok	1,4
5	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	1 400
6	Woda amoniakalna	Mg/rok	336,03
7	Mocznik	Mg/rok	550
8	Polidap	Mg/rok	550

9	Olej fuzlowy	dm ³ /rok	540 000
10	Kaszka kukurydziana	Mg/rok	36 000
11	Cornmix	Mg/rok	36 000
12	Dodatki (skażalniki*) zmieniające właściwości etanolu w sposób uniemożliwiający jego spożycie:		
	- benzyna	m ³ /rok	5 000
	- glikol etylowy (MEG)	m ³ /rok	660
	- keton metylo-etylowy (MEK)	m ³ /rok	900
	- octan etylu (EtAcc)	m ³ /rok	540
	- Marlipal	m ³ /rok	5
	- Bitrex	m ³ /rok	5
	- mieszanina skażająca np. AFC SPOLAPONE	m ³ /rok	900
INSTALACJA SPALANIA PALIW			
13	Gaz ziemny GZ-50 (typu E)	m ³ /rok	61 720 000
14	Olej opałowy lekki	Mg/rok	1 000
15	Energia elektryczna	MWh/rok	6 510

[*] – skażalniki stosowane są maksymalnie w ilości podanej powyżej, z tym że łączne zużycie ketonu metylo-etylowego i mieszaniny skażającej AFC SPOLAPONE wynosi do 900 m³/rok

Tabela nr 3

Lp.	Nazwa produktu	Jednostka	Wielkość produkcji
INSTALACJA DO PRODUKCJI ETANOLU			
1	Etanol	dm ³ /rok	210 000 000
	w tym etanol neutralny odwodniony	dm ³ /rok	96 000 000
2	Susz pofermentacyjny (DDGS)	Mg/rok	125 000
3	Fracje przedgonów	dm ³ /rok	255 000
4	Olej fuzlowy	dm ³ /rok	690 000
5	Olej kukurydziany	dm ³ /rok	14 000
6	Syrop energetyczny	Mg/rok	15 000
7	Syrop zbożowy paszowy	Mg/rok	5 500
8	Wywar paszowy	Mg/rok	3 000
9	Wywar energetyczny	Mg/rok	500
INSTALACJA SPALANIA PALIW			
10	Energia elektryczna	MWh/rok	72 665
11	Energia cieplna	GJ/rok	1 845 000

5. Punkt I.4. pozwolenia pn. „Warunki poboru wód podziemnych i powierzchniowych” otrzymuje w całości brzmienie:

„I.4. Warunki poboru wód podziemnych i powierzchniowych

- 1) Woda podziemna z utworów trzeciorzędowych ujmowana za pomocą studni wierconych: podstawowej nr ST1 i awaryjnej ST2, pracujących naprzemiennie w cyklach cotygodniowych, może być pobierana do celów technologicznych Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” – do produkcji pary w zakładowej kotłowni technologicznej, w ilości:

$Q_{maxs} = 0,013 \text{ m}^3/\text{s}$,
 $Q_{\text{śrd}} = 1\,068,5 \text{ m}^3/\text{d}$,
 $Q_{maxr} = 390\,000 \text{ m}^3/\text{r}$,

Przy zatwierdzonych zasobach eksploatacyjnych:

dla studni ST1 $Q_e = 48 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $s_e = 1,50 \text{ m}$

dla studni ST2 $Q_e = 48 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $s_e = 2,50 \text{ m}$

- 2) Ujęcie wód podziemnych składa się z dwóch studni wierconych o głębokości 70,0 m p.p.t. z pompami głębinowymi o wydajności $Q = 50 \text{ m}^3/\text{h}$. Pompy zamontowane są na głębokości 35 m p.p.t. na rurach pompowych $\varnothing 80 \text{ mm}$. Przewody tłoczne wykonane z rur stalowych nierdzewnych $\varnothing 80 \text{ mm}$ wyprowadzone przez głowicę studzienną do rur $\varnothing 18'$ do komory pomiaru i armatur. Obudowa studni z kręgów betonowych DN 1200 o wysokości 1,8 m z wybetonowanym dnem i przykryta lekkim włazem.
- 3) Lokalizacja ujęcia wody podziemnej: działka ewidencyjna nr 17/7, obręb Głębinów nr 160705_5.0003, współrzędne w geodezyjnym układzie odniesienia PL-ETRF2000:
Studnia ST1 X: 5593949,3 Y: 6447646,0
Studnia ST2 X: 5593943,8 Y: 6447651,9
- 4) Zobowiązuje się prowadzącego do prowadzenia pomiarów wydajności i poziomu zwierciadła wody w studniach ST1 i ST2 minimum raz na kwartał.
- 5) Woda powierzchniowa ze zbiornika Nysa może być pobierana do celów produkcyjnych Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” – do sporządzania zacieru, do procesu fermentacji oraz do celów chłodniczych i produkcji pary w instalacji kogeneracji, w ilości
 $Q_{maxs} = 0,0417 \text{ m}^3/\text{s}$,
 $Q_{maxh} = 150 \text{ m}^3/\text{h}$,
 $Q_{\text{śrd}} = 3\,000 \text{ m}^3/\text{d}$,
 $Q_{maxr} = 1\,095\,000 \text{ m}^3/\text{r}$.
- 6) Ujęcie wód powierzchniowych ma formę prostokątnego żelbetowego szybu studni o wymiarach w rzucie 5,91 m x 6,11 m posadowionego w czaszy zbiornika Nysa, wyniesionego ponad poziom maksymalnego piętrzenia i zakończonego nadbudówką. W bocznej ścianie szybu znajdują się dwa rurowe ujęcia wody o średnicy $\varnothing 250 \text{ mm}$ usytuowane na rzędnej 192,00 m n.p.m., tj. 1,0 m poniżej tzw. poziomu zastrzeżonego oraz na rzędnej 190,0, tj. 0,84 m poniżej minimalnego piętrzenia. Na dnie szybu na poziomie 189,50 m n.p.m. usytuowano pompownię wyposażoną w 2 agregaty pompowe typu NHV pracujących przemiennie o wydajności $Q = 80 - 240 \text{ m}^3/\text{h}$, to jest 22,2 – 66,6 l/s oraz wysokości podnoszenia odpowiednio $H = 68 - 41,5 \text{ m}$. Na rurociągu tłocznym za pompami zainstalowano przepływomierz magnetyczny $\varnothing 200$ rejestrujący ilość pobieranej wody.
- 7) Lokalizacja ujęcia wody powierzchniowej: działka ewidencyjna nr 672/9, obręb Głębinów nr 160705_5.0003, współrzędne w geodezyjnym układzie odniesienia PL-ETRF2000:
X: 5592182,2 Y: 6447677,6.”

6. Dodaje się punkt I.5. pn. „Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji” o brzmieniu:

„I.5. ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji

Do celów technologicznych Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” – do granulacji DDGS oraz do roztwarzania skaźników, wykorzystuje się wodę wodociągową od zewnętrznego dostawcy na podstawie umowy cywilno-prawnej, w ilości:

- do granulacji DDGS – 750 m³/rok,
- do roztwarzania skaźników – 7 000 m³/rok.”

7. Punkt II.1. pozwolenia pn. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

„II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji, urządzenia ograniczające emisję substancji do powietrza

Tabela nr 4

Lp.	Nr emitora / emitora zastępczego	Nazwa źródła	Charakterystyka emitora				Urządzenia ograniczające emisję
			Wysokość emitora	Średnica emitora/ emitora zastępczego	Temp. gazów	Czas emisji	
			m	m	K	h/rok	
INSTALACJA DO PRODUKCJI ETANOLU							
1.	E36 ¹⁾	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 ¹⁾	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 ¹⁾	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	15,0	0,45	300	8 280	Odpylacz tkaninowy HEINKE typ FTA 2-2-9/12
4.	E37c ¹⁾	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	22,35	0,6	300	8 280	Filtry workowe
5.	E38	Śrutownia wyposażona w dmuchawę B-316	15,0	0,45	337	8 280	Skruber T-310
6.	E39	Zbiornik magazynowy kaszki kukurydzianej	20,0	0,25	300	8 280	Odpylacz tkaninowy
7.	E40	Suszarnia DDGS	24,0	1,2	410	8 280	-
8.	E63	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	13,0	1,0	293	1 725	Dwie baterie po 4 szt. filtrów SIMATEK typu JM20/25
9.	E64	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	13,0	1,0	293	1 725	Dwie baterie po 4 szt. filtrów SIMATEK typu JM20/25
10.	E65	Kosz przyjęciowy awaryjnej linii przyjęcia i magazynowania ziarna (samochodowy) ²⁾	11,85	0,4	293	4 140	Filtry workowe
11.	E66	Wstępne czyszczenie ziarna - czyszczalnia bębnowa CZB 1604 ²⁾	11,5	0,4	293	5 000	Cyklon z zastosowanym układem recyrkulacji
12.	E68	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (kolejowo-	13,0	1,0	293	1 725	Dwie baterie po 4 szt. filtrów

		samochodowy)					SIMATEK typu JM20/25
13.	E69	Wieża operacyjna (Wialnia), Aspiracja komór magazynowych elewatora	39,0	1,0	293	8 280	Filtrocyklon
14.	E70	Wieża operacyjna (Wialnia), Aspiracja komór magazynowych elewatora	39,0	1,0	293	2 760	Filtrocyklon
15.	E102	Zbiornik magazynowy kwasu siarkowego o pojemności 20 m ³	5,0	0,15	293	10	-
16.	E103	Przeñośniki DDGS	4,7	0,15	293	8 280	Filtrocyklon WAMFLO FNXC 2 J07
17.	E106	Granulacja suszu DDGS	28,9	1,0	317	8 280	Filtr workowy FI 119-30 typ JM 90/30-14 I13D
18.	E111	Komora magazynująca ziarno	27	0,2	314	8 280	-
19.	E112	Komora magazynująca ziarno	27	0,2	314	8 280	-
20.	E113	Komora magazynująca ziarno	27	0,2	314	8 280	-
21.	E114	Komora magazynująca ziarno	27	0,2	314	8 280	-
22.	E117	Zbiornik spedycyjny DDGS	16,4	0,2	308	8 280	-
23.	E118	Zbiornik spedycyjny DDGS	16,4	0,2	308	8 280	-
24.	E119	Zbiornik magazynowy skaźalników	4,26	0,05	293	8 760 ³⁾	-
25.	E120	Zbiornik magazynowy skaźalników	4,26	0,05	293	8 760 ³⁾	-
26.	Ez126 ⁴⁾	Zbiornik magazynowy ziarna SF 18,3/20	23,8	1,76	293	8 280	-
27.	Ez127 ⁴⁾	Zbiornik magazynowy ziarna SF 18,3/20	23,8	1,76	293	8 280	-
28.	E707	Zbiornik magazynowy ziarna ⁵⁾	28,0	0,5x0,5	290	200	-
29.	E708	Zbiornik magazynowy ziarna ⁵⁾	28,0	0,5x0,5	290	200	-
30.	E709	Zbiornik magazynowy ziarna ⁵⁾	28,0	0,5x0,5	290	200	-
31.	E710	Zbiornik magazynowy ziarna ⁵⁾	28,0	0,5x0,5	290	200	-
32.	E711	Zbiornik magazynowy ziarna ⁵⁾	28,0	0,5x0,5	290	200	-
INSTALACJA SPALANIA PALIW							
1.	E42	Kocioł olejowo-gazowy typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW _t	20,0	1,3	371	170 ⁶⁾ 8 280 ⁷⁾	-
2.	E43	Kocioł olejowo-gazowy typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW _t	20,0	1,3	371	170 ⁶⁾ 8 280 ⁷⁾	-
3.	E107	Trzy zbiorniki magazynowe oleju opałowego o pojemności 100 m ³	2,5	0,01	293	9	-

		każdy					
4.	E121	Agregat prądotwórczy	2,53	0,125	853	12	-
	E122	o nominalnej mocy cieplnej 1,371 MW _t	2,53	0,125	853	12	-
5.	E401	Turbina gazowa o nominalnej mocy cieplnej 26,86 MW _t	30,0	1,8	380	8 280	-
6.	E402	Kocioł rezerwowo-szczytowy o nominalnej mocy cieplnej 12,0 MW _t	21,35	1,0	380	8 280	-

Objaśnienia:

[¹] – dopuszcza się pracę jednoczesną tylko trzech z czterech młynów Tietjen

[²] – planowany termin oddania do użytkowania – 1.10.2020 r.

[³] – 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

[⁴] – dopuszcza się jednoczesne przewietrzanie tylko jednego z dwóch zbiorników magazynowych ziarna SF 18,3/20

[⁵] – planowany termin oddania do użytkowania – 1.07.2020 r.

[⁶] – praca kotła w czasie spalania oleju opałowego

[⁷] – praca kotła w czasie spalania gazu ziemnego

[Ez] – emitor zastępczy

II.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 5

Lp.	Nr emitora/ emitora zastępczego	Nazwa źródła	Substancja emitowana	Wielkość emisji dopuszczalnej		
				z emitora/ emitora zastępczego [kg/h]	ze źródła [kg/h]	ze źródła i z emitora [mg/m ³ _u] warunki umowne: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy, 3% tlenu w gazach odlotowych (w przypadku turbiny gazowej - 15% tlenu)
INSTALACJA DO PRODUKCJI ETANOLU						
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.	E37c	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	Pył ogółem	0,204	0,204	-
5.	E38	Śrutownia wyposażona w	Pył ogółem	0,18	0,18	-

		dmuchawę B-316				
6.	E39	Zbiornik magazynowy kaszki kukurydzianej	Pył ogółem	0,005	0,005	-
7.	E40	Suszarnia DDGS	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	
8.	E63	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	Pył ogółem	0,34	0,34	-
9.	E64	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	Pył ogółem	0,34	0,34	-
10.	E65	Kosz przyjęciowy awaryjnej linii przyjęcia i magazynowania ziarna (samochodowy) ¹⁾	Pył ogółem	0,060	0,060	-
11.	E66	Wstępne czyszczenie ziarna - czyszczalnia bębnowa CZB 1604 ¹⁾	Pył ogółem	0,6336	0,6336	-
12.	E68	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (kolejowo-samochodowy)	Pył ogółem	0,34	0,34	-
13.	E69	Wieża operacyjna (Wialnia) Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył ogółem	0,384	0,384	-
14.	E70	Wieża operacyjna (Wialnia) Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył ogółem	0,384	0,384	-
15.	E102	Zbiornik magazynowy kwasu siarkowego o pojemności 20 m ³	Kwas siarkowy	0,2	0,2	-
16.	E103	Przenośniki DDGS	Pył ogółem	0,058	0,058	-
17.	E106	Granulacja suszu DDGS	Pył ogółem	0,54	0,54	-
18.	E111	Komora magazynująca ziarno	Pył ogółem	0,003	0,003	-
19.	E112	Komora magazynująca ziarno	Pył ogółem	0,003	0,003	-
20.	E113	Komora magazynująca ziarno	Pył ogółem	0,003	0,003	-
21.	E114	Komora magazynująca ziarno	Pył ogółem	0,003	0,003	-
22.	E117	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
23.	E118	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
24.	E119	Zbiornik magazynowy skaźników o	Butan-2-on (metyloetyloketon)	87,1 ²⁾	87,1 ²⁾	-
				0,0181 ³⁾	0,0181 ³⁾	-

		pojemności 30 m ³	Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	77,3 ²⁾	77,3 ²⁾	-	
				0,0161 ³⁾	0,0161 ³⁾	-	
			Octan etylu	109,9 ²⁾	109,9 ²⁾	-	
				0,0229 ³⁾	0,0229 ³⁾	-	
25.	E120	Zbiornik magazynowy skażalników o pojemności 30 m ³	Butan-2-on (metyloetyloketon)	87,1 ²⁾	87,1 ²⁾	-	
				0,0181 ³⁾	0,0181 ³⁾	-	
			Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	77,3 ²⁾	77,3 ²⁾	-	
				0,0161 ³⁾	0,0161 ³⁾	-	
			Octan etylu	109,9 ²⁾	109,9 ²⁾	-	
				0,0229 ³⁾	0,0229 ³⁾	-	
26.	Ez126	Zbiornik magazynowy ziarna SF 18,3/20	Pył ogółem	0,056	0,056	-	
27.	Ez127	Zbiornik magazynowy ziarna SF 18,3/20	Pył ogółem	0,056	0,056	-	
28.	E707	Zbiornik magazynowy ziarna ⁴⁾	Pył ogółem	0,3	0,3	-	
29.	E708	Zbiornik magazynowy ziarna ⁴⁾	Pył ogółem	0,3	0,3	-	
30.	E709	Zbiornik magazynowy ziarna ⁴⁾	Pył ogółem	0,3	0,3	-	
31.	E710	Zbiornik magazynowy ziarna ⁴⁾	Pył ogółem	0,3	0,3	-	
32.	E711	Zbiornik magazynowy ziarna ⁴⁾	Pył ogółem	0,3	0,3	-	
INSTALACJA SPALANIA PALIW							
1.	E42	Kocioł olejowo-gazowy typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW _t	Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)	-	-	400 ⁵⁾	
						150 ⁶⁾	
			Dwutlenek siarki	-	-	850 ⁵⁾	(do 31.12.2024 r.)
						350 ⁵⁾	(od 1.01.2025 r.)
						35 ⁶⁾	
			Pył ogółem	-	-	50 ⁵⁾	(do 31.12.2024 r.)
						30 ⁵⁾	(od 1.01.2025 r.)
						5 ⁶⁾	
			Tlenek węgla	0,9363 ⁵⁾	0,9363 ⁵⁾	-	
2.	E43	Kocioł olejowo-gazowy typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW _t	Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)			400 ⁵⁾	
						150 ⁶⁾	
			Dwutlenek siarki			850 ⁵⁾	(do 31.12.2024 r.)
						350 ⁵⁾	(od 1.01.2025 r.)
						35 ⁶⁾	
			Pył ogółem			50 ⁵⁾	(do 31.12.2024 r.)

						30 ⁵⁾ (od 1.01.2025 r.)
						5 ⁶⁾
			Tlenek węgla	0,9363 ⁵⁾ 0,5145 ⁶⁾	0,9363 ⁵⁾ 0,5145 ⁶⁾	-
3.	E107	Trzy zbiorniki magazynowe oleju opałowego o pojemności 100 m ³ każdy	Węglowodory alifatyczne	23,8 ⁷⁾	23,8 ⁷⁾	-
			Węglowodory aromatyczne	10,2 ⁷⁾	10,2 ⁷⁾	-
4.	E121, E122	Agregat prądowórczy o nominalnej mocy cieplnej 1,371 MW _t	Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)	1,425	2,85	-
			Dwutlenek siarki	0,0006	0,0012	-
			Pył ogółem	0,114	0,228	-
			Tlenek węgla	0,570	1,14	-
			Węglowodory alifatyczne	0,1568	0,3136	-
			Węglowodory aromatyczne	0,0713	0,1426	-
5.	E401	Turbina gazowa o nominalnej mocy cieplnej 26,86 MW _t	Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)	-	-	50 ⁸⁾
			Dwutlenek siarki	-	-	12
			Pył ogółem	-	-	5
			Tlenek węgla	0,7252	0,7252	-
6.	E402	Kocioł rezerwowo-szczytowy o nominalnej mocy cieplnej 12,0 MW _t	Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)	-	-	100
			Dwutlenek siarki	-	-	35
			Pył ogółem	-	-	5
			Tlenek węgla	0,3240	0,3240	-
EMISJA ROCZNA Z INSTALACJI						
Nazwa substancji			Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]			
INSTALACJA DO PRODUKCJI ETANOLU						
Pył ogółem			34,447			
Dwutlenek siarki			1,48			
Dwutlenek azotu			149,04			
Tlenek węgla			74,52			
Węglowodory alifatyczne			2,98			
Węglowodory aromatyczne			15,65			
Kwas siarkowy			0,002			
Butan-2-on (metyloetyloketon)			2,77			
Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)			1,84			
Octan etylu			2,18			

INSTALACJA SPALANIA PALIW		
	do 2024 r.	od 2025 r.
Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)	84,60	84,60
Dwutlenek siarki	26,05	22,77
Pył ogółem	4,75	4,62
Tlenek węgla	17,54	17,54
Węglowodory alifatyczne	0,22	0,22
Węglowodory aromatyczne	0,094	0,094

Objaśnienia:

[¹] – termin, od którego jest dopuszczalna emisja – od 1.10.2020 r. (planowany termin oddania do użytkowania)

[²] - emisja określona dla procesu napełniania zbiornika magazynowego skaźników

[³] - emisja określona dla procesu magazynowania skaźników w zbiorniku magazynowym skaźników

[⁴] – termin, od którego jest dopuszczalna emisja – od 1.07.2020 r. (planowany termin oddania do użytkowania)

[⁵] - praca kotła w czasie spalania oleju opałowego

[⁶] - praca kotła w czasie spalania gazu ziemnego

[⁷] - emisja określona dla jednego zbiornika (każdorazowo dostawa oleju opałowego odbywa się do jednego zbiornika)

[⁸] – standard emisyjny tlenków azotu obowiązuje przy obciążeniu turbiny większym niż 70%

[Ez] - emitor zastępczy”

8. Punkt II.2. pozwolenia pn. „Emisja hałasu do środowiska” otrzymuje nowe brzmienie:

„II.2. Emisja hałasu do środowiska

II.2.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 6

Lp.	Symbol	Urządzenia stanowiące źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby [h]		Rozkład czasu pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia ¹⁾ [h]	
			Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
Źródła wchodzące w skład instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego						
Źródła punktowe						
1.	W1	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa P-2813A	16	8	8	1
2.	W2	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa P-2813B	16	8	8	1
3.	W3	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa P-2813C	16	8	8	1
4.	W4	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa P-2813D	16	8	8	1
5.	W4a	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa P-2813E	16	8	8	1
6.	W4b	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa P-2813F	16	8	8	1
7.	W4c	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa	16	8	8	1
8.	W4d	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa	16	8	8	1
9.	W5	Pompa przeładunkowa słoików - Pompa wirowa P-2815	16	8	8	1

10.	W6	Pompa przeładunkowa słoików - Pompa wirowa P-2817	16	8	8	1
11.	W7	Pompa przeładunkowa gotowego etanolu-Pompa wirowa P-802	16	8	8	1
12.	W8	Pompa recyklingowa - Pompa wirowa P-804	16	8	8	1
13.	W9	Pompa załadunkowa przedgonu - Pompa wirowa P-807	16	8	8	1
14.	W10	Pompa załadunkowa olejów fuzlowych - Pompa wirowa P-2812	16	8	8	1
15.	W11	Pompa skoncentrowanego przedgonu - Pompa zębata P-809	16	8	8	1
16.	W11a	Pompa P-832A-2	16	8	8	1
17.	W11b	Pompa P-832B-2	16	8	8	1
18.	W11c	Pompa P-903	16	8	8	1
19.	W11d	Pompa P-825	16	8	8	1
20.	W11e	Pompa P-824	16	8	8	1
21.	W11f	Pompa P-802	16	8	8	1
22.	W11g	Pompa P-836	16	8	8	1
23.	W12	Pompa recykulacyjna-P-605	16	8	8	1
24.	W13	Pompa recykulacyjna-P-602	16	8	8	1
25.	W14	Pompa zasilająca-P-609	16	8	8	1
26.	W15	Pompa ścieków - Pompa wirowa zanurzalna P-610	16	8	8	1
27.	W16	Pompa wirówek P-603	16	8	8	1
28.	W16a	Pompa wirówek-P-603a	16	8	8	1
29.	W17	Pompa wirowa P-2301	16	8	8	1
30.	W18	Pompa wirowa P-2401	16	8	8	1
31.	W19	Pompa wirowa P-2402	16	8	8	1
32.	W20	Pompa wirowa P-2403	16	8	8	1
33.	W21	Pompa wirowa P-2404	16	8	8	1
34.	W24	Podajnik mokrego DDGS-Przenośnik C-611A	16	8	8	1
35.	W25	Przenośnik kubekowy DDGS-Przenośnik C-611B	16	8	8	1
36.	W26	Przenośnik DDGS-C-611C	16	8	8	1
37.	W27	Przenośnik DDGS-C-611D	16	8	8	1
38.	W28	W-1 Wentylator dachowy DAS	16	8	8	1
39.	W52	W2 Wieża chłodnicza	16	8	8	1
40.	W53	W3 Wieża chłodnicza	16	8	8	1
41.	W54	W4 Wieża chłodnicza	16	8	8	1
42.	W54a	W1 Wieża chłodnicza	16	8	8	1
43.	W56	W-1 Wentylator dachowy DAS	16	8	8	1
44.	W57	W-2 Wentylator dachowy DAS	16	8	8	1
45.	W58	W-3 Wentylator dachowy DAS	16	8	8	1
46.	Pompownia _Wylot_1	W-4 Wyrzutnia dachowa	16	8	8	1
47.	W60	W-5 Wyrzutnia dachowa	16	8	8	1
48.	W61	W-2 Wentylator dachowy DRV	16	8	8	1
49.	W62	W-3 Wentylator dachowy DRV	16	8	8	1
50.	W66	W-1 Wentylator dachowy DRV	16	8	8	1
51.	W67	W-2 Wentylator dachowy DRV	16	8	8	1
52.	W68	W-1 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1

53.	W69	W-2 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1
54.	W70	W-3 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1
55.	W71	W-4 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1
56.	W72	W-5 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1
57.	W73	W-6 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1
58.	W74	W-7 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1
59.	W75	W-8 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1
60.	W76	W-9 Wentylator dachowy DAExA	16	8	8	1
61.	W77	W-10 Wentylator dachowy DAExA	16	8	8	1
62.	W78	W-11 Wentylator dachowy DAExA	16	8	8	1
63.	W79	W-12 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1
64.	W88	W1 Wentylator promieniowy przeciwwybuchowy	16	8	8	1
65.	W88a	W2 Wentylator promieniowy przeciwwybuchowy	16	8	8	1
66.	W88b	Wyrzut powietrza z filtrcyklonu z klapą antywybuchową	16	8	8	1
67.	W88c	Wyrzut powietrza z filtrcyklonu z klapą antywybuchową	16	8	8	1
68.	W89	W1 Wentylator dachowy DRVF	16	8	8	1
69.	W90	W2 Wentylator dachowy DRVF	16	8	8	1
70.	W91	K1 Jednostka zewnętrzna klimatyzatora	16	8	8	1
71.	W92	K2 Jednostka zewnętrzna klimatyzatora	16	8	8	1
72.	W93	Wentylator suszarni	16	8	8	1
73.	W94	Wentylator suszarni	16	8	8	1
74.	W95	Wentylator suszarni	16	8	8	1
75.	W96	Mieszalnik	16	8	8	1
76.	W97	Suszarka bębnowa	16	8	8	1
77.	W103	Wtrysk pary	16	8	8	1
78.	W104	Pompa P-503	16	8	8	1
79.	W105	Pompa P-502A	16	8	8	1
80.	W106	Pompa P-502B	16	8	8	1
81.	W107	Pompa P-407	16	8	8	1
82.	W108	Pompa P-410A	16	8	8	1
83.	W109	Pompa P-410B	16	8	8	1
84.	W110	Pompa P-403C*	16	8	8	1
85.	W111	Pompa P-403D*	16	8	8	1
86.	W112	Pompa B-411	16	8	8	1
87.	W113	Pompa ze studzienki bezodpływowej	16	8	8	1
88.	W118	WEx Wentylator dachowy DAExC-160	1	-	1	-
89.	W119	WA1 Wentylator dachowy Silwent 315	1	-	1	-
90.	W120	WA2 Wentylator dachowy Silwent 315	1	-	1	-
91.	W125	Pompa przyjęcia skaźników w zabudowie dźwiękochłonnej o izolacyjności 16 dB**	1	-	1	-
92.	W126	Pompa skażenia benzyną w zabudowie dźwiękochłonnej o izolacyjności 16 dB	2	-	2	-
93.	W127	Wentylator przewietrzający SF18,3/20_wentylator WWOax63 – 30 kW	16	8	8	1
94.	W128	Wentylator przewietrzający SF18,3/20_wentylator WWOax63 – 30 kW	16	8	8	1
95.	W141	Czyszczalnia bębnowa zboża CZB 1604	16	8	8	1

96.	W142	CZB Wentylator WWOax 35,5 - 11kW	16	8	8	1
97.	V101	Wyrzut powietrza z koszy przyjęciowych ziarna - stanowisko samochodowe	16	8	8	1
98.	V101_A	Wyrzut powietrza z koszy przyjęciowych ziarna - stanowisko samochodowe	16	8	8	1
99.	V102	Wyrzut powietrza z koszy przyjęciowych ziarna - stanowisko samochodowe	16	8	8	1
100.	V102_A	Wyrzut powietrza z koszy przyjęciowych ziarna - stanowisko samochodowe	16	8	8	1
101.	W147	Wentylator stanowiska załadunku DDGS	16	8	8	1
102.	W148	Wentylator stanowiska załadunku DDGS	16	8	8	1
103.	W_147	7a-Stanowisko załadunkowe DDGS	16	8	8	1
104.	W_148	7a-Stanowisko załadunkowe DDGS	16	8	8	1
105.	V_201	53 - Stanowisko przyjęcia ziarna – kosz przyjęciowy kolejowo-samochodowy	16	8	8	1
106.	V_201_A	53 - Stanowisko przyjęcia ziarna – kosz przyjęciowy kolejowo-samochodowy	16	8	8	1
107.	W754	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
108.	W755	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
109.	W756	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
110.	W757	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
111.	W758	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
112.	W759	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
113.	W760	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
114.	W761	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
115.	W762	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
116.	W763	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
117.	W764	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
118.	W765	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
119.	W766	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
120.	W767	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
121.	W768	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
122.	W300.17	Wentylator (układ utleniania katalitycznego)	16	8	8	1
123.	W300.18	Wentylator (układ utleniania katalitycznego)	16	8	8	1
124.	W300.18a	Wentylator (układ utleniania katalitycznego)	16	8	8	1
125.	Pompownia_Czerpnia_1	9 – Budynek techniczny	16	8	8	1
126.	Pompownia_Czerpnia_2	9 – Budynek techniczny	16	8	8	1
127.	Pompownia_Czerpnia_3	9 – Budynek techniczny	16	8	8	1
128.	Pompownia_Czerpnia_4	9 – Budynek techniczny	16	8	8	1
129.	Pompownia_Czerpnia_5	9 – Budynek techniczny	16	8	8	1
130.	Kotłownia_Okno_3	13 - Kotłownia ze stacją uzdatniania wody	16	8	8	1
131.	Kotłownia_Okno_4	13 - Kotłownia ze stacją uzdatniania wody	16	8	8	1
132.	Kotłownia_Czerpnia_6	13 - Kotłownia ze stacją uzdatniania wody	16	8	8	1

133.	Kotłownia_ Czerpnia_7	13 - Kotłownia ze stacją uzdatniania wody	16	8	8	1
Źródła typu budynek						
1.	E-01	E-01 Budynek przygotowania zacieru i fermentacji	16	8	8	1
2.	E-02a	E-02a Instalacja destylacji etanolu neutralnego, odwodnionego	16	8	8	1
3.	E-09	E-09 Granulacja	16	8	8	1
4.	4	4 - Pompownia etanolu	16	8	8	1
5.	8	8 - Wieża chłodnicza	16	8	8	1
6.	10	10 - Stacja odwadniania osadu	16	8	8	1
7.	44	Stanowisko przyjęcia ziarna - kosz przyjęciowy samochodowy awaryjnej linii przyjęcia i magazynowania ziarna	16	8	8	1
8.	TK-401A	Komora fermentacyjna - Zbiornik TK-401A	16	8	8	1
9.	TK-401B	Komora fermentacyjna - Zbiornik TK-401B	16	8	8	1
10.	TK-401C	Komora fermentacyjna - Zbiornik TK-401C	16	8	8	1
11.	TK-401D	Komora fermentacyjna - Zbiornik TK-401D	16	8	8	1
12.	115	Magazyn skażalników w paletopojemnikach	16	8	8	1
13.	115a	Magazyn skażalników w dwóch zbiornikach o pojemności 30 m ³	16	8	8	1
14.	1a	Zbiornik magazynowy 1a	16	8	8	1
15.	1b	Zbiornik magazynowy 1b	16	8	8	1
16.	1c	Zbiornik magazynowy 1c	16	8	8	1
17.	1d	Zbiornik magazynowy 1d	16	8	8	1
18.	SF18a	Zbiornik magazynowy ziarna SF18,3/20	16	8	8	1
19.	SF18b	Zbiornik magazynowy ziarna SF18,3/20	16	8	8	1
20.	1pa	Zbiornik magazynowy ziarna 1p	16	8	8	1
21.	1pb	Zbiornik magazynowy ziarna 1p	16	8	8	1
22.	1pc	Zbiornik magazynowy ziarna 1p	16	8	8	1
23.	1pd	Zbiornik magazynowy ziarna 1p	16	8	8	1
24.	1pe	Zbiornik magazynowy ziarna 1p	16	8	8	1
Źródła powierzchniowe pionowe						
1.	E-02_ Piętro_0	E-02 Instalacja destylacji	16	8	8	1
2.	E-02_ Piętro_1	E-02 Instalacja destylacji	16	8	8	1
3.	E-02_ Piętro_2	E-02 Instalacja destylacji	16	8	8	1
4.	R_F_01	Etażerka destylacji F-01	16	8	8	1
5.	E-04	E-04 Budynek wirówek	16	8	8	1
6.	G_01a	54a - Śrutownia	16	8	8	1
7.	G_01b	54a - Śrutownia	16	8	8	1
8.	Okno_1_54b_ pietro_8	54b - Wieża operacyjna elewatora	16	8	8	1
9.	Okno_2_54b_ pietro_8	54b - Wieża operacyjna elewatora	16	8	8	1
10.	B6	61a - Silosy magazynowe	16	8	8	1
11.	B7	61b - Silosy magazynowe	16	8	8	1
12.	H-01	Budynek instalacji kogeneracji	16	8	8	1

Objaśnienia:

[¹] - przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00),

[*] - jednocześnie pracują tylko dwie z czterech pomp P-403A, P-403B, P-403C, P-403D,

[**] - jednocześnie pracować będzie tylko jedna z dwóch pomp przyjęcia skaźników.

II.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 7

Lp.	Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu	Rodzaj terenu wg tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			$L_{Aeq D}$ przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym	$L_{Aeq N}$ przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy
1.	Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej (MW) ¹⁾	Lp. 3a Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45
2.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usługowej (MN,U) ¹⁾	Lp. 3d Tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45

¹⁾ oznaczenie terenów objętych ochroną przed hałasem na podstawie uchwały nr XXIII/380/20 Rady Miejskiej w Nysie z dnia 27 maja 2020 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego terenów przemysłowych wsi Goświnowice i Głębinów wraz z terenami przyległymi (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2020 r. poz. 1811)."

9. Punkt II.3. pozwolenia 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 oraz sposobu zagospodarowania

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadu
Odpady niebezpieczne					
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysławania i cieczy macierzyste	40	Magazynowane selektywnie w szczelnych, zamkniętych paletopojemnikach, wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadu, na utwardzonym placu przy magazynie skaźalników (przy Ob. 115)	odzysk
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,5	W pojemnikach (Ob. 62)	odzysk/ unieszkodliwianie
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/ unieszkodliwianie
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/ unieszkodliwianie
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	Magazynowane, selektywnie w szczelnych, zamkniętych paletopojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadu, na utwardzonym placu przy magazynie skaźalników (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/ unieszkodliwianie
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/ unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	12 000	W zbiornikach przy wieży elewatora oraz przy hali nowego kosza przyjęciowego (przy Ob. 54b, zbiornik SLA 4,5/3)	odzysk
2.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50,0	Wywożone bezpośrednio po wytworzeniu	odzysk/ unieszkodliwianie
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	609,0	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 łożone 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, ob. H-01)	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] – plac z kontenerami na odpady, teren utwardzony

[Ob. 19] – budynek socjalny

[Ob. 115] – magazyn skaźników

[Ob. H-01] – budynek instalacji kogeneracji

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

Tabela nr 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Odpad stanowi zwrot skażonego etanolu od dostawcy w przypadku reklamacji, np. z powodu niewłaściwego i niezgodnego z wymaganiami skażenia etanolu. Odpad w całości pochodzi z eksploatacji instalacji do produkcji etanolu.	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). Właściwości: HP3 (łatwopalne), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.

2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Odpady olejowe powstają w wyniku zużywania się olejów w maszynach i urządzeniach wykorzystywanych w instalacji.</p> <p>Odpad pochodzi z eksploatacji instalacji do spalania paliw oraz instalacji do produkcji etanolu.</p>	<p>W skład tych odpadów wchodzi mieszanina wyjściowych 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>Właściwości: 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>Odpad powstaje wskutek zużycia zawartości opakowań zawierające substancje niebezpieczne używane w zakładzie do procesu produkcji. Odpad stanowią beczki, zbiorniki, paletopojemniki i pojemniki po stosowanych środkach pomocniczych, m.in. smary, oleje, odczynniki chemiczne.</p> <p>Odpad pochodzi z eksploatacji instalacji do spalania paliw oraz instalacji do produkcji etanolu.</p>	<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 zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, które mogą zawierać m.in. kwasy, polimery, chlorki i etanol.</p> <p>Właściwości: 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 czyszcziwo oraz ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi, 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 – odpad nie zawiera PCB.</p> <p>Odpad stanowią również ubrania ochronne zanieczyszczone chemikaliami (np. kwasy, zasady, sole). Odpad powstaje w laboratorium.</p> <p>Odpad pochodzi z eksploatacji instalacji do spalania paliw oraz instalacji do produkcji etanolu.</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>Właściwości: 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 pochodzi z eksploatacji instalacji do spalania paliw oraz instalacji do produkcji etanolu.</p>	<p>Odpad zawiera m.in. metale ciężkie (np. rtęć).</p> <p>Właściwości: 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>Odpad stanowią przeterminowane skażalniki.</p> <p>Odpad w całości pochodzi z eksploatacji instalacji do produkcji etanolu.</p>	<p>Skład odpadu zależy od rodzaju przeterminowanego skażalnika. Skażalnik zawiera w swoim składzie alkohole tłuszczowe C11-C13. Skażalnik zawiera w swoim składzie benzoesan denatonium (20%) oraz alkohol etylowy (80%).</p> <p>Właściwości: HP 3 (łatwopalne), HP 4 (drażniące), HP 5 (działanie toksyczne na narządy docelowe),</p>

				zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
7.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad stanowią przeważnie zlewki poanalityczne o odczynie kwaśnym lub zasadowym powstające podczas wykonywania testów jakościowych produktów, a także zużyte odczynniki nieorganiczne stosowane w analizie laboratoryjnej. Odpad w całości pochodzi z eksploatacji instalacji do produkcji etanolu.	W mieszaninie odczynników mogą znajdować się m.in. kwas borowy, wodorotlenek sodu, chlorowodór oraz inne substancje nieorganiczne. Właściwości: 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.
8.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad stanowią zużyte odczynniki organiczne stosowane w analizie laboratoryjnej. Odpad w całości pochodzi z eksploatacji instalacji do produkcji etanolu.	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. Właściwości: 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.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpady nieużyteczne z procesu czyszczenia zboża w wialniach, w elewatorze oraz w czyszczalni bębnowej CZB1604. Odpad w całości pochodzi z eksploatacji instalacji do produkcji etanolu.	Głównym składnikiem odpadu jest ziarno kukurydzy (skład chemiczny: m.in. białko, tłuszcze). Właściwości: 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 rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
2.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad stanowią osady z podczyszczania ścieków technologicznych powstające w osadniku (Ob. 22), zagęszczaczu osadu (Ob. 23) oraz stacji odwadniania osadu (Ob. 10). Odpad pochodzi z eksploatacji instalacji do spalania paliw oraz instalacji do produkcji etanolu.	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 oraz z odmulania układu kogeneracji zawierające związki mineralne. Właściwości: 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 rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
3.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	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 (niespełniający wymagań jakościowych). Odpad w całości pochodzi z eksploatacji instalacji do produkcji etanolu.	W skład tzw. mokrego placeka oraz suszu (odpady różnią się jedynie wilgotnością) wchodzi: mączka kukurydziana, woda, enzymy upłynniające i uzupełniające. Właściwości: 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 rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.

4.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	<p>Odpad stanowią: odpadowy wywar gorzelniczny, zagęszczony syrop z tego wywaru (produkty niespełniające wymagań jakościowych) oraz wywar powstający w wyniku opróżnienia zbiorników fermentacyjnych w celu przygotowania ich do czyszczenia.</p> <p>Odpad w całości pochodzi z eksploatacji instalacji do produkcji etanolu.</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>Właściwości: 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 rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpad stanowią drobne i duże opakowania z papieru, tektury, po substancjach i materiałach wykorzystywanych na potrzeby instalacji IPPC.</p> <p>Odpad pochodzi z eksploatacji instalacji do spalania paliw oraz instalacji do produkcji etanolu.</p>	<p>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>Właściwości: 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 rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
6.	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 stanowią również zużyte rękawy foliowe, w których przechowywane jest ziarno kukurydzy.</p> <p>Odpad pochodzi z eksploatacji instalacji do spalania paliw oraz instalacji do produkcji etanolu.</p>	<p>Odpady folii składają się ze związków polimerowych np. polichlorku winylu, polietylenu, polistyrenu i innych.</p> <p>Podstawowym materiałem rękawów foliowych są naturalne związki polimerowe oraz inne składniki polepszające ich właściwości (wypełniacze, plastyfikatory, pigmenty i inne).</p> <p>Właściwości: 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 rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpad stanowią zniszczone, nienadające się do użytkowania palety drewniane.</p> <p>Odpad pochodzi z eksploatacji instalacji do spalania paliw oraz instalacji do produkcji etanolu.</p>	<p>Głównym składnikiem odpadu jest celuloza.</p> <p>Właściwości: 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 rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
10.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Odpad stanowią zużyte opakowania z metali w postaci elementów metalowych, a także zużyte plombry ołowiane z drutem plombowniczym stalowym.</p> <p>Odpad pochodzi z eksploatacji instalacji do spalania paliw oraz instalacji do produkcji etanolu.</p>	<p>Ołów jest typowym metalem o barwie szarej, miękkim, plastycznym, krystalizuje w układzie regularnym. Gęstość 11,34 g/cm³, 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,</p>

				otrzymywany w procesach stalowniczych. Właściwości: 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 rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
11.	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>Odpad w całości pochodzi z eksploatacji instalacji do produkcji etanolu.</p>	<p>Podstawowym składnikiem szkła jest dwutlenek krzemu tzw. krzemionka. Dodatkowe składniki: tlenki baru, cynku, glinu, boru, magnezu.</p> <p>Właściwości: 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 rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
12.	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 czyszcziwa, a także ubrania ochronne wykonane z naturalnych lub syntetycznych włókien niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi oraz zużyte filtry workowe.</p> <p>Odpad pochodzi z eksploatacji instalacji do produkcji etanolu oraz instalacji do spalania paliw.</p>	<p>Właściwości: 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 rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
13.	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>Odpad w całości pochodzi z eksploatacji instalacji do produkcji etanolu.</p>	<p>Właściwości: 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 rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
14.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	<p>Odpad stanowią szlamy z czyszczenia zbiornika wody chłodniczej, które powstają na skutek okresowego czyszczenia zbiornika.</p> <p>Odpad w całości pochodzi z eksploatacji instalacji do produkcji etanolu.</p>	<p>Głównym składnikiem odpadu są związki mineralne m.in. związki żelaza pochodzące z odżelaziania wody podziemnej.</p> <p>Właściwości: 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 rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
15.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	<p>Zużyty węgiel aktywny stanowiący wkład filtracyjny.</p> <p>Odpad w całości pochodzi z eksploatacji instalacji do produkcji etanolu.</p>	<p>Zużyty węgiel aktywny 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>Właściwości: 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 rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>

16.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<p>Żywica jonowymienna wykorzystywana w procesie zmiękczenia na SUW kotłowej w obiekcie 13 i H-01.</p> <p>Odpad w całości pochodzi z eksploatacji instalacji do spalania paliw.</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>Właściwości: 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 rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
17.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	<p>Odpad stanowią odpady organiczne, usuwane z wewnętrznych ścian rurociągów, membrany osmotycznej, wkładów filtrów wstępnych systemu odwróconej osmozy, filtrów powietrza wentylatora bocznokanałowego, membrany pomp dozujących.</p> <p>Odpad pochodzi z eksploatacji instalacji do spalania paliw oraz instalacji do produkcji etanolu.</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>Właściwości: 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 rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</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."

10. Wykreśla się w całości punkt II.4 pozwolenia pn. „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji”.

11. Zmienia się numerację punktu pozwolenia o nazwie „Dopuszczalne warianty pracy instalacji” z numeru II.5. na numer II.4.

12. Po punkcie II pozwolenia dodaje się punkt IIa o brzmieniu:

„IIa. Ilość stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji

Instalacje są źródłem powstawania ścieków, które są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu. Ścieki przemysłowe zawierające znaczne ilości zawiesiny (ścieki z płukania filtrów piaskowych stacji uzdatniania wody, odmuliny z kotłów) kierowane są do kanalizacji tzw. zamulonej KM i dalej do osadnika, skąd po podczyszczeniu kierowane są do kanalizacji przemysłowej i wspólnie z pozostałymi strumieniami ścieków oraz ściekami bytowymi kierowane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej na podstawie umowy (cywilno-prawnej). Pozostałe strumienie ścieków przemysłowych (ścieki o podwyższonym zasoleniu, temperaturze) trafiają do zbiornika

uśredniającego, którego celem jest wyrównywanie składu ścieków. Zbiornik uśredniający pozwala również na ewentualne zgromadzenie ścieków powstałych w warunkach eksploatacji innych niż normalne. Ze zbiornika uśredniającego ścieki kierowane są do kanalizacji przemysłowej i dalej do miejskiej kanalizacji sanitarnej wspólnie ze ściekami bytowymi z zakładu. Ponadto ścieki gorące (odsoliny z obiegu wody kotłowej i odmuliny z kotłów) w pierwszej kolejności przepływają przez odpowiednie komory schładzające.

W wyniku eksploatacji instalacji do produkcji etanolu powstają ścieki w łącznej ilości:

$$Q_{\max r} = 210\,000 \text{ m}^3/\text{rok},$$

$$Q_{\text{śr d}} = 575 \text{ m}^3/\text{d}.$$

Źródłem powstawania ww. ścieków są:

- proces uzdatniania wody do celów chłodniczych (ścieki z płukania filtrów piaskowych), w ilości 120 000 m³/rok,
- obieg wody chłodzącej (odsoliny) w ilości 90 000 m³/rok.

W wyniku eksploatacji instalacji do spalania paliw powstają ścieki w łącznej ilości:

$$Q_{\max r} = 146\,040 \text{ m}^3/\text{rok},$$

$$Q_{\text{śr d}} = 400 \text{ m}^3/\text{d}.$$

Źródłem powstawania ww. ścieków są:

- proces uzdatniania wody do celów kotłowych w stacji uzdatniania wody w kotłowni technologicznej oraz budynku kogeneracji (ścieki z płukania filtrów, ścieki z regeneracji wymienników jonitowych, koncentrat z procesu odwróconej osmozy) w ilości 141 000 m³/rok,
- obieg wody kotłowej (odsoliny), odmuliny z kotłów w ilości 5 040 m³/rok.

W wyniku funkcjonowania instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego powstają ścieki przemysłowe o stanie i składzie nie przekraczającym zawartości:

Tabela nr 10

Wskaźnik	Jednostka	Stan i skład ścieków			
		Ścieki z instalacji do produkcji etanolu		Ścieki z instalacji do spalania paliw	
		Ścieki z okresowego płukania filtrów piaskowych	Odsoliny z obiegu wody chłodzącej	Ścieki z uzdatniania wody do celów kotłowych	Odsoliny i odmuliny z kotłów
odczyn pH		6,5-9,5	6,5-9,5	6,5-9,5	6,5-12,5
temperatura	°C	35	35	35	60
chlorki	mgCl/dm ³	30	110	10	10
siarczany	mgSo ₄ /dm ³	110	220	50	40
zawiesina ogólna	mg/dm ³	170	10	15	30
żelazo ogólne	mgFe/dm ³	nd.	nd.	6	nd.
mangan	mgMn/dm ³	nd.	nd.	0,2	nd.
chrom ogólny	mgCr/dm ³	nd.	nd.	nd.	0,2
substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/dm ³	nd.	nd.	nd.	4

nd – nie dotyczy

Jako punkt kontrolny jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego (przed ich zmieszaniem ze ściekami bytowymi) ustala się:

- zbiornik uśredniający (obiekt 24), do którego trafiają odsoliny z obiegu wody chłodzącej, odsoliny z obiegu wody kotlewej, ścieki zasolone ze stacji uzdatniania wody do celów kotłowych, o stanie i składzie ścieków uśrednionych nieprzekraczającym zawartości określonym w tabeli nr 11.

Tabela nr 11

Wskaźnik	Jednostka	Wielkość dopuszczalna
odczyn pH	pH	6,5-9,5
temperatura	°C	35
chlorki	mgCl/dm ³	100
siarczany	mgSo ₄ /dm ³	200
zawiesina ogólna	mg/dm ³	30
żelazo ogólne	mgFe/dm ³	6
mangan	mgMn/dm ³	0,2
chrom ogólny	mgCr/dm ³	1
substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/dm ³	4

- osadnik (obiekt 22), do którego trafiają ścieki kierowane do tak zwanej kanalizacji zamulonej, tj. ścieki z płukania filtrów piaskowych stacji uzdatniania wody zarówno do celów chłodniczych jak i kotłowych oraz odmuliny z kotłów, o stanie i składzie ścieków uśrednionych nieprzekraczającym zawartości określonym w tabeli nr 12.

Tabela nr 12

Wskaźnik	Jednostka	Wielkość dopuszczalna
odczyn pH	pH	6,5-9,5
temperatura	°C	35
chlorki	mgCl/dm ³	30
siarczany	mgSo ₄ /dm ³	110
zawiesina ogólna	mg/dm ³	100
żelazo ogólne	mgFe/dm ³	6
mangan	mgMn/dm ³	4
chrom ogólny	mgCr/dm ³	1
substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/dm ³	4

”

13. Punkt III. pozwolenia pn. „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchamiania instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach” otrzymuje nowe brzmienie:

„III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Instalacja do produkcji etanolu

- a) Podczas eksploatacji zbiorników operacyjnych i magazynowych etanolu mogą wystąpić awaryjne otwarcia zaworów bezpieczeństwa w przypadku nadmiernego wzrostu ciśnienia w zbiorniku operacyjnym lub magazynowym etanolu. Stan taki może mieć miejsce przez ok. 10 godzin w roku kalendarzowym dla każdego ze zbiorników.
- b) W przypadku ewentualnego powstania ścieków w warunkach innych niż normalne mogą być one skierowane do istniejącego zbiornika uśredniającego ścieków o pojemności 200 m³.
- c) Proces rozruchu instalacji do produkcji etanolu rozpoczyna się od rozpoczęcia przekazywania pary technologicznej o ciśnieniu 10 bar z instalacji spalania paliw do instalacji do produkcji etanolu - w celu odwodnienia i wygrzania rurociągów przesyłowych. Po wygrzaniu rurociągów następuje proces podgrzewania poszczególnych układów.

Kolejność rozruchu przy napełnionych kadziach fermentacyjnych jest następująca:

- destylacja i odwadnianie,
- wirowanie wywaru i suszenie,
- sporządzanie zacieru,
- stacja wyparna do zagęszczania cienkiego wywaru.

W przypadku, gdy rozruch rozpoczyna się od pustych kadzi fermentacyjnych kolejność startu instalacji jest następująca:

- sporządzanie zacieru,
- fermentacja,
- destylacja i odwadnianie,
- wirowanie wywaru i suszenie,
- stacja wyparna do zagęszczania cienkiego wywaru.

Za moment zakończenia rozruchu instalacji do produkcji etanolu uznaje się osiągnięcie zakładanej wydajności produkcji etanolu wynoszącej 400 m³/dobę.

- d) Zatrzymania instalacji do produkcji etanolu planowane są co 8-10 tygodni w celu wyczyszczenia wymienników ciepła oraz raz w roku w celu wymycia kolumn destylacyjnych i przeprowadzenia bieżących konserwacji i remontów. Kolejność zatrzymywania poszczególnych elementów instalacji podczas rutynowego zatrzymania instalacji wygląda następująco:
- układ destylacji i odwadniania etanolu,
 - wirowanie wywaru oraz suszarnia DDGS wraz z granulacją,
 - układ do sporządzania zacieru (gotowanie),
 - stacja wyparna do zagęszczania cienkiego wywaru,
 - produkcja oleju.

Proces zatrzymania instalacji rozpoczyna się z chwilą rozpoczęcia obniżenia nadawy odfermentowanego zacieru na destylacji oraz zmniejszenia ilości podawanej pary. Proces zatrzymania kończy się wraz z wyłączeniem napędów i pomp w instalacji.

- e) Rozruch instalacji do produkcji etanolu oraz jej zatrzymanie nie spowoduje wzrostów emisji substancji i energii do środowiska. Warunki wprowadzania substancji i energii do środowiska w okresie ich trwania nie różnią się od występujących podczas normalnej eksploatacji instalacji.

Instalacja spalania paliw

- a) Proces rozruchu instalacji do spalania paliw rozpoczyna się od rozruchu kotłów typu CONDOR HD 06 w kotłowni technologicznej. Po napełnieniu układu wodą uruchamiane są palniki i rozpoczyna się podawanie paliwa do palników. Po uruchomieniu palników następuje

wygrzewanie kotłów, kolektora pary oraz instalacji produkcyjnej etanolu. Jednocześnie prowadzone jest wygrzewanie kotła odzysknicowego w instalacji kogeneracji.

Dla każdego z kotłów typu CONDOR HD 06 nr 1 i nr 2 ustala się następujące kryteria do określenia minimalnego obciążenia rozruchu i minimalnego obciążenia wyłączenia dla stabilnego wytwarzania:

- temperatura spalin - 220°C
- ciśnienie pary - 9,0 bar
- natężenie przepływu paliwa - 42% nominalnej przepustowości paliwa (gazu ziemnego wysokometanowego, oleju opałowego lekkiego).

Określa się, że koniec okresu rozruchu i początek okresu wyłączenia kotła CONDOR HD 06 nr 1 oraz kotła CONDOR HD 06 nr 2 następuje po spełnieniu minimum dwóch z ww. kryteriów.

Nominalne zużycie paliwa w kotle typu CONDOR HD 06 – gaz ziemny: 1906 m³/h,
– olej opałowy lekki: 1610 m³/h.

W momencie zwiększonego zapotrzebowania na parę włączany jest kocioł rezerwowo-szczytowy poprzez uruchomienie palnika wygrzanego już kotła.

Dla kotła rezerwowo-szczytowego ustala się następujące kryteria do określenia minimalnego obciążenia rozruchu i minimalnego obciążenia wyłączenia dla stabilnego wytwarzania:

- temperatura spalin - 220°C
- ciśnienie pary - 9,0 bar
- natężenie przepływu paliwa - 42% nominalnej przepustowości paliwa – gazu ziemnego wysokometanowego.

Określa się, że koniec okresu rozruchu i początek okresu wyłączenia kotła rezerwowo-szczytowego następuje po spełnieniu minimum dwóch z ww. kryteriów.

Nominalne zużycie paliwa w kotle rezerwowo-szczytowym – gaz ziemny: 1200 m³/h.

Rozruch turbiny gazowej rozpoczyna się od zapłonu gazu i trwa do momentu osiągnięcia 70% znamionowej mocy elektrycznej generatora turbiny, tj. 6,143 MW_e.

Przy wyłączeniu turbiny następuje stopniowe zmniejszanie mocy turbiny. Po osiągnięciu mocy elektrycznej generatora poniżej 70% mocy znamionowej, tj. poniżej 6,143 MW_e, następuje przejście turbiny w stan wyłączenia.

- b) Zatrzymania instalacji do spalania paliw planowane są 3 razy w ciągu roku na okres 48 godzin oraz raz w roku na okres 5-7 dni w celu przeprowadzenia prac przeglądowych i konserwacyjnych. Raz na trzy lata przeprowadzana jest rewizja wewnętrzna kotłów, a raz na 6 lat próba ciśnieniowa w ramach przeglądów UDT. Do przeglądu UDT wymagane jest opróżnienie kotła z wody oraz jego wietrzenie i przedmuchiwanie powietrzem w celu umożliwienia wejścia do wnętrza kotła. Czas zatrzymania instalacji do przeglądu UDT wynosi ok. 24 godziny.
- c) Rozruch instalacji spalania paliw oraz jej zatrzymanie nie spowoduje wzrostów emisji substancji i energii do środowiska. Warunki wprowadzania substancji i energii do środowiska w okresie ich trwania nie różnią się od występujących podczas normalnej eksploatacji instalacji."

14. Punkt IV. pozwolenia pn. „Wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska, jako całości, w tym metody minimalizacji ilości powstających odpadów oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych” otrzymuje nowe brzmienie:

„IV. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym metody minimalizacji ilości powstających odpadów oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

IV.1. Działania organizacyjne i techniczne:

- funkcjonowanie Zintegrowanego Systemu Zarządzania w oparciu o normy ISO 9001 (System Zarządzania Jakością), ISO 14001 (System Zarządzania Środowiskowego), OHSAS 18001 (System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy), opartego na dokumentach opisujących m.in. działania w obszarze ochrony środowiska, podstawowe procesy, obowiązki, sposoby postępowania i odpowiedzialności oraz wdrożenie do dnia 7.12.2021 r. dodatkowych procedur, dostosowujących ww. system do wymagań określonych w konkluzji BAT 1 (CWW) – w tym procedury określającej metodykę monitorowania emisji rozproszonych LZO, „Plan zarządzania odorami”, „Plan zarządzania hałasem”,
- ustanowienie i wprowadzenie do systemu zarządzania środowiskowego wykazu strumieni ścieków i wykazu strumieni gazów odlotowych (realizacja wymogów konkluzji BAT 2 (CWW), w powiązaniu z wymogami konkluzji BAT 16 (CWW),
- prowadzenie ciągłego monitorowania procesów technologicznych w celu zapewnienia stabilnego funkcjonowania instalacji produkcyjnej i ocena przebiegu procesu wytwarzania produktów oraz stanu technicznego instalacji z zastosowaniem systemu sterowania procesami, w celu zapewnienia optymalnego wykorzystania surowców, paliwa i energii,
- utrzymywanie wysokiej wydajności urządzeń, w tym opracowywanie planów remontowych, przeprowadzanie okresowych kontroli stanu technicznego instalacji i urządzeń, prowadzenie bieżących przeglądów, remontów i konserwacji - realizacja wymogów konkluzji BAT 18 (LVOC),
- stosowanie się do zasad zawartych w programie zapobiegania awariom przemysłowym, który określa możliwe miejsca i przyczyny wystąpienia awarii przemysłowej oraz prawdopodobieństwo jej wystąpienia, zasady zapobiegania awarii przemysłowej, zasady zwalczania skutków awarii przemysłowej, określenie sposobów ograniczenia skutków awarii przemysłowej dla ludzi i środowiska w przypadku jej zaistnienia – realizacja wymogów konkluzji BAT 18 (LVOC).

IV.2. Metody ograniczania emisji do powietrza:

- oczyszczanie powstających gazów odlotowych poprzez zastosowanie urządzeń redukujących o sprawności od 90 do 99% (odpylacze tkaninowe, filtry workowe, skruber, cyklony, filtrocyklony) – realizacja wymogów konkluzji BAT 11 (LVOC),
- stosowanie metod zapobiegania i ograniczania emisji zorganizowanej LZO i emisji niezorganizowanej LZO do powietrza oraz emisji odorów (realizacja wymogów konkluzji BAT 10 (LVOC) oraz konkluzji BAT 19 i BAT 20 (CWW)), takich jak:
 - odpowiedni dobór surowca (stosowane jest głównie ziarno kukurydzy),
 - stosowanie nowoczesnych urządzeń opartych o licencjonowaną technologię firmy KATZEN International, Inc. o dużym stopniu hermetyzacji z zastosowaniem wielopółkowych kolumn rektyfikacyjnych,
 - zastosowanie absorbera oraz układu dopalania katalitycznego - do oczyszczania gazów z procesu fermentacji,
 - przerób wywaru na pasze,
 - wdrożenie programu wykrywania i naprawy nieszczelności, którego elementem jest system kontroli wycieku,
 - tankowanie etanolu do czystych i wywietrzonych cystern z wykorzystaniem specjalistycznego, dedykowanego ramienia załadunkowego,
 - kierowanie oparów z tankowanych cystern do systemu adsorpcyjnego opartego na filtrze

- z węglem aktywnym,
- zwracanie oparów/odgazów ze zbiorników etanolu – ponownie do zbiorników poprzez system rurociągów oparów (wahadło gazowe),
- wdrożenie procedur oraz instrukcji stanowiskowych zapewniających odpowiednią obsługę techniczną i terminową wymianę wyposażenia,
- opracowanie (do 7.12.2021 r.), a następnie wdrożenie i stosowanie planu zarządzania odorami - w ramach funkcjonującego Zintegrowanego Systemu Zarządzania,
- sprawdzanie efektywności metod ograniczania emisji i podejmowanie działań korygujących w oparciu o systematyczną kontrolę wielkości emisji substancji do powietrza (monitorowanie wielkości emisji zgodne z obowiązkiem określonym w punkcie VI.2 pozwolenia) - realizacja wymogów konkluzji BAT 2 (LVOC), BAT 1, BAT 5 i BAT 6 (CWW).

IV.3. Metody ograniczania emisji hałasu:

- właściwe umiejscowienie wyposażenia i budynków. Lokalizacja istotnych źródeł hałasu w maksymalnej odległości od najbliższych terenów chronionych. Usytuowanie budynków by stanowiły jednocześnie ekrany akustyczne,
- odpowiednia kontrola i utrzymanie urządzeń w sprawności,
- w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien w pomieszczeniach i halach produkcyjnych,
- obsługa urządzeń przez doświadczony i wykwalifikowany personel,
- ograniczanie czasu pracy źródeł hałasu wyłącznie do niezbędnego minimum, zarówno w porze dnia jak i nocy,
- dążenie do stosowania urządzeń o niższej mocy akustycznej, o ile pozwalają na to względy technologiczne - do zakupu kwalifikowane są urządzenia o emisji hałasu nie większej niż 85 - 95 dB (ewentualnie z wbudowanym tłumieniem hałasu),
- usytuowanie urządzeń o najwyższym poziomie hałasu wewnątrz budynków o odpowiednio dobranej izolacyjności akustycznej ścian, stanowiących jednocześnie ekrany,
- nasadzenie wzdłuż granicy zakładu drzew w celu stworzenia pasa zieleni izolacyjnej,
- opracowanie do dnia 7 grudnia 2021 r., a następnie wdrożenie i stosowanie planu zarządzania hałasem stanowiącego część Zintegrowanego Systemu Zarządzania,

IV.4. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami:

Podstawową metodą ograniczania uciążliwości w zakresie gospodarki odpadami jest w pierwszej kolejności minimalizacja ilości ich powstawania, a w drugiej kolejności zapewnienie takiego sposobu postępowania, aby nie stwarzać zagrożenia dla poszczególnych elementów środowiska oraz dla środowiska jako całości.

Ograniczenie uciążliwości powstających na terenie zakładu odpadów prowadzone jest poprzez następujące działania:

- prowadzenie stałego monitoringu rozdziału surowców zawierających substancje niebezpieczne wraz z prowadzeniem stałej ewidencji ich zużycia,
- optymalizowanie ilości zużywanych materiałów,
- przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych,
- prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów oraz gromadzenia ich w specjalistycznych pojemnikach i przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom celem odzysku lub unieszkodliwienia,
- ograniczenie ilości zużytych lamp fluorescencyjnych zawierających rtęć (poprzez: zakup nowoczesnych lamp o przedłużonym okresie użytkowania i niezawierających rtęci, właściwe stosowanie lamp, stosowanie szczelnych opraw lamp zewnętrznych),

- ograniczenie ilości zużytych olejów (poprzez: właściwą eksploatację urządzeń, stosowanie dobrej jakości olejów),
- stosowanie technologii dzięki której cała ilość surowca przetwarzana jest na pełnowartościowe produkty tj. etanol, susz pofermentacyjny DDGS, syrop energetyczny, wywar energetyczny, syrop zbożowy, wywar paszowy,
- wdrożenie w ramach funkcjonującego Zintegrowanego Systemu Zarządzania instrukcji gospodarowania odpadami.

IV.5. Metody ochrony środowiska wodnego:

Do działań i środków technicznych, mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczania oddziaływań transgranicznych należą rozwiązania mające na celu ochronę wód powierzchniowych i podziemnych, tj.:

- zastosowanie szczelnych, nieprzepuszczalnych posadzek,
- ograniczanie zużycia wody i ilości odprowadzanych ścieków poprzez ponowne wykorzystanie wody do płukania kadzi fermentacyjnych jako wody zarobowej, zastosowanie zamkniętego układu CIP do mycia i dezynfekcji instalacji,
- zastosowanie zamkniętego obiegu wód chłodniczych z układem wież chłodniczych,
- ponowne wykorzystanie koncentratu powstającego w procesie odwróconej osmozy do okresowego płukania filtrów piaskowych w stacji uzdatniania wody do celów kotłowych,
- ograniczanie ilości odprowadzanych ścieków poprzez zbieranie ewentualnych wycieków w studzienkach bezodpływowych i kierowanie ich ponownie do procesu,
- zastosowanie rozdzielczego systemu kanalizacji,
- wstępne podczyszczanie z zawiesiny mineralnej ścieków tzw. zamulonych z płukania filtrów w stacji uzdatniania wody, odmulin z kotłów oraz odmulin z układu wytwarzania pary instalacji kogeneracji,
- możliwość skierowania do istniejącego zbiornika uśredniającego ścieków o pojemności 200 m³ – w przypadku ewentualnego powstania ścieków w warunkach innych niż normalne.

IV.6. Harmonogram realizacji zadań dostosowujących instalację produkcji etanolu do spełnienia wymogów konkluzji BAT (LVOC i CWW)

Tabela nr 13

Harmonogram realizacji działań dostosowujących instalację do spełnienia wymogów konkluzji BAT		
Lp.	Nazwa zadania	Termin realizacji
1.	Dostosowanie zakresu, częstotliwości i metod monitorowania zorganizowanych emisji substancji do powietrza do wymogów konkluzji BAT 2 (LVOC).	Do 7.12.2021 r.
2.	Wdrożenie metodyki monitorowania emisji niezorganizowanej LZO z istotnych źródeł, zgodnej z wymogami konkluzji BAT 5 (CWW)	Do 7.12.2021 r.
3.	Opracowanie i wdrożenie planu zarządzania odorami zgodnego z wymogami konkluzji BAT 20 (CWW)	Do 7.12.2021 r.
4.	Opracowanie i wdrożenie planu zarządzania hałasem zgodnego z wymogami konkluzji BAT 22 (CWW)	Do 7.12.2021 r.
5.	Dostosowanie wdrożonego Zintegrowanego Systemu Zarządzania Środowiskowego, aby zapewnione było spełnienie wymogów konkluzji BAT 1 (CWW), w tym m.in. dotyczy to opracowania i włączenia w system zarządzania środowiskowego planu zarządzania odorami, planu zarządzania hałasem, wprowadzenia procedur dotyczących monitorowania emisji zgodnego z konkluzjami BAT (LVOC i CWW).	Do 7.12.2021 r.

”

15. Treść zawarta w punkcie IVa. pozwolenia pn. „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” otrzymuje nowe brzmienie:

„Budynek destylacji oraz etażerki destylacji, w których znajdują się urządzenia, aparaty i zbiorniki (głównie z etanolem, olejami fuzłowymi, wodą technologiczną) wraz z systemem rurociągów tworząc infrastrukturę techniczną, zabezpieczone są 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 międzypłaszczyznowej.

Ładunek 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 ładunek ze zbiorników magazynowych do cystern kolejowych odbywa się na szczelnej tacy obejmującej osiem stanowisk ładunkowych i cztery linie pomiarowe pod nadzorem systemu automatyki, zabezpieczającej między innymi przed przepełnieniem cystern.

Instalacja technologiczna nalewu autocystern oraz stanowiska ładownicze 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 ładunku, dzięki odpowiedniemu wyprofilowaniu powierzchni, etanol odprowadzany jest do zbiorników awaryjnych i zwracany do procesu produkcyjnego - zbiornika recyklingu.

Ponadto prowadzony jest stały nadzór nad procesem ładunku, 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 ładunku 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 m³. 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 skażających usytuowane jest nad szczelną tacą żelbetową i wyposażone w indywidualne przyłącza dla każdego z rodzajów zaplanowanych do stosowania substancji skażających. 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 studzience 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.5. pozwolenia."

16. Punkt VI. pozwolenia pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

W ramach monitoringu istotnego z punktu widzenia ochrony środowiska monitoruje się w formie rejestrów:

- ilość surowców wprowadzanych do produkcji,
- wielkość produkcji,
- zużycie paliw,
- zużycie wody (na podstawie zainstalowanych liczników),
- zużycie energii elektrycznej (na podstawie zainstalowanego systemu pomiarowo-zliczającego).

Powyższe rejestry należy przechowywać przez okres 5 lat na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w celu okazywania organom kontrolnym.

VI.2. Monitoring emisji do powietrza

VI.2.1. Pomiary emisji zanieczyszczeń w okresie do 7.12.2021 r.

W okresie do 7.12.2021 r. zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza z emitatorów:

- E38, E69, E106 w zakresie emisji pyłu,

– E40 w zakresie emisji: pyłu, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki i tlenku węgla z częstotliwością raz w roku począwszy od roku 2009.

Pomiar emisji pyłu z emitora E69 będzie reprezentatywny dla emitora E70.

W przypadku prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza należy je wykonywać zgodnie z następującymi metodykami:

Tabela nr 14

Lp.	Nazwa substancji lub parametru odniesienia	Metodyka
1	Pył ogółem	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną
2	SO ₂	Absorpcja promieniowania IR lub UV, lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 7935
3	NO _x (w przeliczeniu na NO ₂)	Chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR, lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 10849
4	CO	Absorpcja promieniowania IR
5	Prędkość przepływu lub ciśnienie dynamiczne gazów odlotowych	Dowolne metody gwarantujące niepewność pomiaru mniejszą od 10%, dopuszcza się metodę bilansu do wyznaczenia strumienia objętości gazu gdy gwarantuje uzyskanie niepewności wyniku mniejszej od 10%
6	Temperatura w przekroju pomiarowym	Dowolna metoda gwarantująca niepewność pomiaru ± 5 K
7	Wilgotność bezwzględna gazów odlotowych lub stopień zawilżenia gazu X	Dowolne metody gwarantujące niepewność pomiaru mniejszą niż 10% Dopuszcza się odstępstwa od prowadzenia pomiarów wilgotności bezwzględnej lub stopnia zawilżenia gazu oraz ich wyznaczenie metodą bilansową, gdy gwarantuje ona uzyskanie niepewności wyniku mniejszej niż 10%
8	Ciśnienie statyczne lub bezwzględne spalin	Dowolne metody gwarantujące niepewność pomiaru mniejszą od ± 10 hPa

VI.2.2. Pomiary emisji zanieczyszczeń od 8.12.2021 r.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza zgodnie z tabelą nr 15. Pierwsze pomiary należy wykonać zgodnie z tym obowiązkiem w 2022 r.

Tabela nr 15

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji	Substancja	Norma	Częstotliwość monitoringu
1	E36	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
2	E37a	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
3	E37b	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
4	E37c	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
5	E38	Śrutownia wyposażona w dmuchawę B-316	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
6	E39	Zbiornik magazynowy kaszki kukurydzianej	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji	Substancja	Norma	Częstotliwość monitoringu
7	E40 ¹⁾	Suszarnia DDGS	Pył	EN 13284-1	Raz na kwartał
			SO ₂	EN 14791	Raz na kwartał
			Całkowite LZO	EN 12619	Raz na kwartał
8	E63	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
9	E64	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
10	E65	Kosz przyjęciowy awaryjnej linii przyjęcia i magazynowania ziarna (samochodowy)	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
11	E66 ¹⁾	Wstępne czyszczenie ziarna - czyszczalnia bębnowa CZB 1604	Pył	EN 13284-1	Raz na kwartał
12	E68	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (kolejowo-samochodowy)	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
13	E69	Wieża operacyjna (Wialnia) Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
14	E70	Wieża operacyjna (Wialnia) Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
15	E101	Zbiorniki fermentacyjne (cztery kadzie fermentacyjne)	Całkowite LZO (etanol)	EN 12619	Raz w miesiącu
16	E103	Przenośniki DDGS	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
17	E106 ¹⁾	Granulacja suszu DDGS	Pył	EN 13284-1	Raz na kwartał
18	E111	Komora magazynująca DDGS/ziarno	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
19	E112	Komora magazynująca DDGS/ziarno	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
20	E113	Komora magazynująca DDGS/ziarno	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
21	E114	Komora magazynująca DDGS/ziarno	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
22	E117	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
23	E118	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku

Objaśnienia:

[¹⁾] - Emitor wyznaczony jako znaczący.

W okresie od 8.12.2021 r. zobowiązuje się do monitorowania wielkości emisji całkowitego LZO ze zbiorników magazynowych skaźników (emitor E119, E120) w oparciu o kontrolę parametrów pracy, tj. dane procesowe dotyczące czasu trwania napełniania zbiorników poszczególnymi skaźnikami i czasu magazynowania poszczególnych skaźników w zbiornikach magazynowych. Dane z monitorowania całkowitego LZO bilansować w układzie półrocznym i rocznym.

VI.2.3. Monitoring emisji niezorganizowanej od 8.12.2021 r.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu emisji niezorganizowanej LZO do powietrza zgodnie z wymaganiami określonymi w konkluzji BAT 5 (CWW) z częstotliwością raz na 3 lata, począwszy od 2022 r.

W celu doprecyzowania sposobu prowadzenia monitoringu emisji niezorganizowanej LZO zobowiązuje się prowadzącego instalację do złożenia wniosku o zmianę niniejszego pozwolenia zintegrowanego, zawierającego dane dotyczące identyfikacji istotnych źródeł emisji

niezorganizowanej LZO oraz dane dotyczące proponowanych technik/metod monitorowania emisji niezorganizowanej LZO z instalacji do produkcji etanolu, zgodnych z technikami wskazanymi w konkluzji BAT 5 (CWW) – w terminie do 31 maja 2021 r.

VI.2.4. Monitoring odorów od 8.12.2021 r.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu emisji odorów z instalacji do produkcji etanolu z wykorzystaniem olfaktometrii dynamicznej zgodnie z normą EN 13725 z częstotliwością raz na 3 lata, począwszy od 2022 r.

VI.2.5. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji substancji

Tabela nr 16

Numer emitora	Usytuowanie stanowisk pomiarowych
E42	Usytuowanie przekroju pomiarowego, w miejscu spełniającym wymogi dla pomiaru dokładnego lub technicznego – zgodnie z PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”, na prostym odcinku pionowym o długości $\geq 5D_H$ przed przekrojem pomiarowym i o długości $\geq 2 D_H$ za przekrojem pomiarowym
E43	
E36	Usytuowanie przekroju pomiarowego, za urządzeniem redukcyjnym, w miejscu spełniającym wymogi dla pomiaru dokładnego lub technicznego – zgodnie z PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”, na prostym odcinku pionowym o długości $\geq 5D_H$ przed przekrojem pomiarowym i o długości $\geq 2 D_H$ za przekrojem pomiarowym
E37a	
E37b	
E37c	
E38	
E39	
E63	
E64	
E65	
E66	
E68	
E69	
E70	
E103	
E106	
E40	Usytuowanie przekroju pomiarowego, w miejscu spełniającym wymogi dla pomiaru dokładnego lub technicznego – zgodnie z PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”, na prostym odcinku pionowym o długości $\geq 5D_H$ przed przekrojem pomiarowym i o długości $\geq 2 D_H$ za przekrojem pomiarowym
E107	
E111	
E112	
E113	
E114	
E117	
E118	
E101	Usytuowanie przekroju pomiarowego, w miejscu spełniającym wymogi dla pomiaru dokładnego lub technicznego – zgodnie z PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”, na prostym odcinku pionowym o długości $\geq 5D_H$ przed przekrojem pomiarowym i o długości $\geq 2 D_H$ za przekrojem pomiarowym
E121	Usytuowanie przekroju pomiarowego - na „nakładce” montowanej na czas pomiaru, z wmontowanymi króćcami pomiarowymi, w miejscu spełniającym wymogi dla pomiaru dokładnego lub technicznego – zgodnie z PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania
E122	

	zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”, na prostym odcinku o długości $\geq 5D_H$ przed przekrojem pomiarowym i o długości $\geq 2 D_H$ za przekrojem pomiarowym
E401	Usytuowanie przekroju pomiarowego, w miejscu spełniającym wymogi dla pomiaru dokładnego lub technicznego – zgodnie z PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu.
E402	Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”, na prostym odcinku pionowym o długości $\geq 5D_H$ przed przekrojem pomiarowym i o długości $\geq 2 D_H$ za przekrojem pomiarowym

Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji powinno zapewniać spełnianie wymagań przepisów BHP w trakcie wykonywania pomiarów.

VI.3. Monitoring rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów

Ilość powstających odpadów będzie określana poprzez ważenie odpadów na własnych wagach znajdujących się na terenie zakładu. Ewidencja wytwarzanych odpadów prowadzona będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami.

VI.4. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

- 1) Prowadzić pomiary ilości pobieranej wody podziemnej ze studni nr ST1 i nr ST2 za pomocą urządzenia do pomiaru – wodomierza o zakresie pomiarowym do 47 m³/h, zainstalowanego w komorze pomiarów (obiekcie nr 85),
- 2) Prowadzić pomiary ilości pobieranej wody powierzchniowej ze zbiornika Nyskiego, za pomocą urządzeń do pomiaru – dwóch przepływomierzy elektromagnetycznych o zakresie pomiarowym do 1000 m³/h, zainstalowanych w budynku pompowni w zbiorniku Nyskim,
- 3) Prowadzić dobowy rejestr:
 - ilości pobieranej wody podziemnej w oparciu o codzienne odczyty wskazań urządzeń pomiarowych oraz rejestr ich uszkodzeń,
 - ilości pobieranej wody powierzchniowej w oparciu o codzienne odczyty wskazań urządzeń pomiarowych oraz rejestr ich uszkodzeń,
 - ilości pobieranej wody podziemnej w całości wykorzystywanej na potrzeby instalacji do spalania paliw w oparciu o codzienne odczyty wskazań wodomierza zainstalowanego na rurociągu doprowadzającym ujmowaną wodę podziemną,
 - ilości pobieranej wody powierzchniowej wykorzystywanej na potrzeby instalacji do spalania paliw w oparciu o codzienne odczyty wskazań wodomierza zainstalowanego na rurociągu doprowadzającym wodę do obiektu kogeneracji,
 - ilości pobieranej wody powierzchniowej wykorzystywanej na potrzeby instalacji do produkcji etanolu określanej jako różnica pomiędzy wskazaniem przepływomierzy zamontowanymi na ujęciu wody ze zbiornika nyskiego a wodomierzem zainstalowanym na rurociągu doprowadzającym wodę do obiektu kogeneracji,
 - ilości wykorzystywanej wody wodociągowej na potrzeby procesu granulacji DDGS – na podstawie wskazań wodomierza zainstalowanego na sieci wodociągowej w obiekcie E-09,
 - ilości wykorzystywanej wody wodociągowej na potrzeby roztwarzania skaźników na podstawie wskazań wodomierza zainstalowanego na rurociągu doprowadzającym wodę do magazynu skaźników,
- 4) w przypadku uszkodzenia wodomierza do pomiaru ilości pobieranej wody podziemnej, niezwłocznie dokonać wymiany wodomierza na sprawny, a ilość pobranej wody przy uszkodzonym wodomierzu określać na podstawie średniego poboru wody z ostatniego miesiąca,

- 5) w przypadku uszkodzenia jednego przepływomierza do pomiaru ilości pobieranej wody powierzchniowej, pobór wody realizować z możliwością pomiaru przez drugi istniejący przepływomierz do czasu wymiany niesprawnego przepływomierza.

VI.5. Monitoring ścieków

1. Prowadzić monitoring ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych na podstawie różnicy wskazań przepływomierza zainstalowanego w studziencie pomiarowej (za pomocą którego określana jest ilość ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych stanowiących mieszaninę ścieków przemysłowych i bytowych) a wodomierza określającego ilość wykorzystywanej wody na potrzeby socjalno-bytowe (przyjmuje się, że ilość wytwarzanych ścieków bytowych jest równa zużyciu wody na cele socjalno-bytowe) wraz z rejestrem w układzie miesięcznym.
2. Prowadzić monitoring jakości uśrednionych ścieków przemysłowych powstających z instalacji do urządzeń kanalizacyjnych w zakresie wskaźników określonych w punkcie IIa w tabelach nr 11 i nr 12 z częstotliwością raz do roku wraz z rejestrem ich wyników, zgodnie z metodykami określonymi w tabeli nr 17.

Tabela nr 17

Lp.	Badany parametr	Częstotliwość monitorowania	Technika monitorowania
1.	pH	1 raz w roku	Metoda potencjometryczna PN-EN ISO 10523
2.	temperatura	1 raz w roku	Termometria, pomiar in situ podczas pobierania próbki
3.	chlorki	1 raz w roku	- metoda objętościowa (miareczkowa) PN-ISO 9297 - chromatografia jonowa (IC) PN-EN ISO 10304-2, - analiza przepływowa (wstrzykowa) (CFA i FIA) PN-EN ISO 15682
4.	siarczany	1 raz w roku	- metoda grawimetryczna (wagowa) PN- ISO 9280, - chromatografia jonowa (IC) PN-EN ISO 10304-2
5.	zawiesina ogólna	1 raz w roku	- metoda grawimetryczna (wagowa) PN-EN 872, - filtracja przez membranę 0,45 µm, suszenie w 105 °C i ważenie
6.	żelazo ogólne	1 raz w roku	- absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586, - spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) PN-ISO 6332, - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885
7.	mangan	1 raz w roku	- atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885
8.	chrom ogólny	1 raz w roku	- absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586, - absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją płomieniową PN-EN 1233, - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885, - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2
9.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	1 raz w roku	- metoda specyficzna

”

17. Punkt VII. pozwolenia pn. „Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu”, otrzymuje nowe brzmienie:

„VII. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

1. Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu:
 - sprawozdania z ilości wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego,
 - sprawozdania z ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego,
 - wyników monitoringu ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego,
 - wyników monitoringu ilości i jakości uśrednionych ścieków odprowadzanych do miejskiej kanalizacji sanitarnej,
 - sprawozdania z ilości wyprodukowanego etanolu odwodnionego, w tym wielkości etanolu odwodnionego neutralnego,
 - informacji o czasie użytkowania agregatu prądotwórczego,w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.
2. Wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza, o których mowa w punkcie VI.2.1 pozwolenia, należy przekazywać w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów.
3. Wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza, o których mowa w punkcie VI.2.2 pozwolenia, należy przekazywać w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów.
4. Sprawozdania z wyników monitoringu emisji niezorganizowanej LZO oraz monitoringu emisji odorów, o których mowa w punkcie VI.2.3 i VI.2.4 pozwolenia przedstawić w terminie do 31 marca roku następnego po roku wykonania pomiarów.”

18. Treść zawarta w punkcie VIII. pozwolenia pn. „Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii” otrzymuje nowe brzmienie:

„Zakład Produkcji Etanolu „Goświnowice”, na terenie którego zlokalizowana jest instalacja do produkcji etanolu, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, jest zakładem o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej ze względu na ilość magazynowanego alkoholu etylowego na terenie zakładu.

W związku z powyższym zakład posiada zatwierdzony program zapobiegania awariom.”

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Bioagra S. A. z siedzibą w Warszawie posiada - dla instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie - pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją 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., nr DOŚ.7222.69.2012.HM z 29 czerwca 2015 r., nr DOŚ-III.7222.32.2016.MK z 12 września 2016 r. (sprostowaną postanowieniem nr DOŚ-III.7222.32.2016.MK z 13 października 2016 r.) i nr DOŚ-III.7222.20.2017.NG z 11 sierpnia 2017 r.

W związku z opublikowaniem, w dniu 7.12.2017 r., w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE - zwane dalej „konkluzje BAT (LVOC)”, Marszałek Województwa Opolskiego, w oparciu o wymóg zawarty w art. 215 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r., poz. 799 – stan prawny w okresie przeprowadzania analizy pozwolenia), zwanej dalej ustawą Poś, przeprowadził – w II i III kwartale 2018 r. - okresową analizę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego Bioagra S.A. z siedzibą w Warszawie, w zakresie dotyczącym instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie. W ww. analizie uwzględniono również wymogi określone w opublikowanej w dniu 9.06.2016 r. Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE - zwane dalej „konkluzje BAT (CWW)”.

Okresowa analiza wykazała, że istnieje konieczność dostosowania ww. instalacji, w terminie nie dłuższym niż 4 lata od dnia publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT, do wymagań określonych w konkluzjach BAT oraz istnieje konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie dostosowania jego zapisów pod kątem wymogów określonych w ww. konkluzjach BAT.

Mając na uwadze powyższe wyniki analizy, Marszałek Województwa Opolskiego, zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 215 ust. 4 ustawy Poś, pismem nr DOŚ-III.7222.10.6.2018.MWr z 2.08.2018 r., przekazał prowadzącemu instalację informację o konieczności dostosowania ww. instalacji produkcji etanolu do wymagań konkluzji BAT (LVOC i CWW) w terminie nie dłuższym niż do 7 grudnia 2021 r. oraz jednocześnie wezwał prowadzącego przedmiotową instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w terminie jednego roku od dnia doręczenia ww. wezwania, określając jednocześnie zakres wniosku.

Z uwagi na konieczność dostosowania instalacji do produkcji etanolu paliwowego do wymogów konkluzji BAT (LVOC i CWW), a także z uwagi na prowadzone działania inwestycyjne dotyczące instalacji do produkcji etanolu oraz instalacji spalania paliw, Bioagra S.A. z siedzibą w Warszawie reprezentowana przez pełnomocnika – Panią Agnieszkę Rosicką, pismem nr 6447/2019 r. z 1.08.2019 r. (data wpływu do UMWO – 1.08.2019 r.), zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego.

Do ww. pisma dołączono:

- dokumentację pn. „Dokumentacja do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, Zakład Produkcji Etanolu „Goświnowice”, BIOAGRA S.A. z siedzibą w Warszawie” z załącznikami, wykonaną w czerwcu 2019 r. przez ATMOTERM S.A. (2 egz.) wraz z zapisem wniosku na elektronicznym nośniku danych (2 egz. płyty CD),
- pełnomocnictwo nr BZ-013-23/2056/19 z 26.06.2019 r.,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od zmiany pozwolenia zintegrowanego,

- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od pełnomocnictwa,
- operat przeciwpożarowy opracowany w czerwcu 2019 r.,
- postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nysie nr PZ.5560.28.2019 z 1.07.2019 r. uzgadniające pozytywnie warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w operacie przeciwpożarowym,
- zaświadczenia o niekaralności,
- informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców, Krajowego Rejestru Sądowego, według stanu na dzień 21.06.2019 r.

Wnioskodawca dołączył do wniosku potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wydodrębiony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w wysokości 2 000,00 zł (słownie złotych: dwa tysiące złotych, 0/100), przez co wypełnił formalny warunek konieczny do rozparzenia wniosku o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ust. 3a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 z późn. zm.).

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a ustawy Poś, w związku z §2 ust. 1 pkt 1 litera a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839) oraz z uwagi na właściwość miejscową, jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy Prawo ochrony środowiska z uwagi na fakt, że zmieniane pozwolenie zintegrowane obejmuje korzystanie z wód, tj. pobór wód podziemnych i powierzchniowych, w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym stroną jest - oprócz prowadzącego instalację - Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie.

Wypełniając obowiązek określony w art. 209 ust. 1 ustawy Poś, organ w dniu 12.08.2019 r. przesłał wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego w postaci elektronicznej, za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP), Ministrowi Środowiska.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2018 r., poz. 2081) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronie internetowej Ekoportalu (karta nr 240/2019) w dniu 13.08.2019 r.

Przedłożony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego obejmuje:

- zakres dotyczący uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym wymogów określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE oraz w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. – z uwzględnieniem terminu dostosowania instalacji do produkcji etanolu - do spełniania ww. wymogów - wynikającego z art. 215 ust. 4 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska,
- zakres dotyczący I etapu przedsięwzięcia, dla którego prowadzący instalację uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, wydaną przez Starostę Nyskiego, nr RW.OŚ.6220.41.31.2016 z 5.04.2018 r. ze zmianą w decyzji nr RW.OŚ.6220.30.21.2018 z 14.05.2019 r. (oraz w decyzji nr RW.OŚ.6220.52.16.2019 z 19.06.2020 r., która została wydana w trakcie prowadzonego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, co wiązało się z korektą wniosku) – tj. rozbudowy instalacji do produkcji etanolu mającej na celu ustabilizowanie wielkości produkcji na poziomie 520 m³ etanolu na dobę, poprawy jakości produkcji oraz przygotowania infrastruktury pod drugi etap rozbudowy,

- zakres dotyczący III etapu ww. przedsięwzięcia – tj. dobudowy, do istniejącej instalacji spalania paliw instalacji kogeneracji z turbiną gazową i kotłem rezerwowo-szczytowym, opalanych gazem ziemnym. Rozbudowa instalacji spalania paliw powoduje zakwalifikowanie jej do rodzajów instalacji wymienionych w ust. 1 pkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), czyli instalacji do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW, których prowadzenie wymaga pozwolenia zintegrowanego zgodnie z art. 201 ustawy Prawo ochrony środowiska,
- korektę treści pozwolenia dotyczącą ilości i rodzaju urządzeń wchodzących w skład instalacji z uwagi na zmiany związane z brakiem realizacji niektórych obiektów (dot. 1 zbiornika magazynowego etanolu),
- usunięcie nieaktualnych treści zawartych w opisie instalacji (zmiana przeznaczenia czterech zbiorników magazynowych o pojemności 4000 m³ z magazynowania DDGS na magazynowanie kukurydzy – emitory E111-E114, co zostało określone w decyzji zmieniającej pozwolenie nr DOŚ-III.7222.20.2017.NG z 11.08.2019 r.; DDGS jest magazynowany aktualnie w magazynach płaskich).
- zwiększenie zużycia wody powierzchniowej z ujęcia wody ze zbiornika Nysa (jednak nadal mieszczące się w ramach dopuszczalnego poboru określonego w pozwoleniu zintegrowanym) – na potrzeby produkcji pary technologicznej w instalacji kogeneracji,
- zwiększenie ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych z uzdatniania wody do celów kotłowych oraz z odsalania obiegu wody kotłowej.

Prowadzący instalację, uwzględniając przepis zawarty w art. 203 ustawy Poś, zawnioskował o objęcie jednym pozwoleniem zintegrowanym obu instalacji, których prowadzenie wymaga tego pozwolenia, położonych na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie, tj. instalacji do produkcji etanolu i instalacji spalania paliw.

Po analizie wniosku, pismem nr DOŚ-III.7222.42.2019.BG z 12.09.2019 r., organ wezwał prowadzącego instalację o jego uzupełnienie. Prowadzący instalację przedłożył informacje uzupełniające wniosek przy piśmie nr 7767/2019 z 27.09.2019 r.

Wobec faktu, że wniosek wraz z uzupełnieniem spełniał wymogi formalne organ, pismem nr DOŚ-III.7222.42.2019.BG z 3.10.2019 r., zawiadomił wnioskodawcę o wszczęciu postępowania administracyjnego informując jednocześnie o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego. O wszczęciu postępowania zawiadomiono również, pismem nr DOŚ-III.7222.42.2019.BG z 13.11.2019 r. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie – jako stroną niniejszego postępowania.

W toku prowadzonego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie dotyczącym określenia warunków dla rozbudowanej instalacji spalania paliw Marszałek Województwa Opolskiego, pismem nr DOŚ-III.7222.42.2019.BG z 3.10.2019 r., wystąpił do Prezesa Urzędu Regulacji Energetyki o opinię dotyczącą skutków ekonomicznych, w tym wpływu na opłacalność wytwarzania energii, zastosowania do źródeł spalania paliw drugiej zasady łączenia, o której mowa w art. 157a ust. 2, pkt 2 ustawy Poś - jako do organu właściwego w sprawie wydania ww. opinii z uwagi na treść art. 23 ust. 2 pkt. 21a ustawy z dnia 10 kwietnia 1997 r. Prawo energetyczne (Dz. U. z 2019 r., poz. 755 z późn. zm.). Prezes Urzędu Regulacji Energetyki, postanowieniem nr DRE.WRC.070.18.2019.PB z 15.10.2019 r. odmówił wszczęcia postępowania w sprawie wydania ww. opinii.

Rozbudowa istniejącej instalacji spalania paliw, wyposażonej w dwa kotły olejowo-gazowe typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW_t (każdy), z których gazy spalinowe odprowadzane są do powietrza oddzielnymi kominami – o nową turbinę gazową o nominalnej mocy cieplnej 26,86 MW_t (moc skorygowana przez prowadzącego instalację w toku postępowania) oraz nowy kocioł rezerwowo-szczytowy o nominalnej mocy cieplnej 12 MW_t opalany gazem ziemnym

(moc skorygowana przez prowadzącego instalację w toku postępowania) wymagała przeprowadzenia analizy dotyczącej zastosowania zasad łączenia, o których mowa w art. 157a ust. 2 pkt 2 i pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska. Prowadzący instalację zaprojektował odprowadzanie gazów spalinowych z ww. turbiny gazowej oraz z kotła rezerwowo-szczytowego oddzielnymi emitorami i zainstalowanie nowych źródeł w oddzielnym obiekcie, oddalonym od istniejącej kotłowni.

Zarówno istniejące kotły o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW_t (każdy), jak i nowobudowana turbina gazowa o nominalnej mocy cieplnej 26,86 MW_t i kocioł rezerwowo-szczytowy o nominalnej mocy cieplnej 12 MW_t podlegają przepisom, o których mowa w art. 146 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, tj. należą do źródeł spalania paliw, dla których określone zostały standardy emisyjne w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń współspalania odpadów (Dz. U. z 2019 r., poz. 1806). Istniejące kotły olejowo-gazowe typu CONDOR HD 06 zostały oddane do użytkowania w 2009 r. (pozwolenie na budowę wydano po 30 czerwca 1987 r.)

Do czasu rozbudowy instalacji spalania paliw – istniejące kotły o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW_t (każdy) nie podlegały „drugiej zasadzie łączenia”, o której mowa w art. 157a ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, bowiem sumaryczna moc nominalna tych kotłów była mniejsza niż 50 MW. Do oceny podlegania „drugiej zasadzie łączenia” bierze się pod uwagę, zgodnie z art. 157a ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, źródła spalania paliw, dla których pierwsze pozwolenie na budowę wydano po dniu 30 czerwca 1987 r., lub dla których wnioski o wydanie takiego pozwolenia został złożony po tym dniu, i dla których całkowita nominalna moc cieplna jest nie mniejsza niż 50 MW, które zostały zainstalowane w taki sposób, że uwzględniając parametry techniczne i czynniki ekonomiczne, ich gazy odlotowe mogłyby być odprowadzane przez wspólny komin; w takim przypadku zespół źródeł spalania uważa się za jedno źródło spalania paliw złożone z dwóch lub większej liczby części, którego całkowita nominalna moc cieplna stanowi sumę nominalnych mocy cieplnych tych części źródła spalania paliw, których nominalna moc cieplna jest nie mniejsza niż 15 MW. Biorąc pod uwagę powyższe istniejące kotły o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW_t nie podlegały również obowiązkowi wynikającemu z art. 30 ust. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101).

Dopiero rozbudowa instalacji spalania paliw o nowe źródło spalania, tj. o turbinę gazową o nominalnej mocy cieplnej 26,86 MW_t, spowodowała konieczność przeprowadzenia oceny podlegania ww. źródeł spalania paliw „drugiej zasadzie łączenia”, bowiem całkowita nominalna moc cieplna instalacji spalania paliw, w skład której wchodzi źródła, których nominalna moc cieplna jest nie mniejsza niż 15 MW - będzie nie mniejsza niż 50 MW.

W toku postępowania przeprowadzono również analizę dotyczącą zastosowania do nowych źródeł spalania paliw „trzeciej zasady łączenia”, o której mowa w art. 157a ust. 2 pkt. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Prowadzący instalację przedstawił we wniosku uzasadnienie do kwestii braku zastosowania drugiej zasady łączenia, jak również i trzeciej zasady łączenia - z uwagi na różnice dotyczące parametrów technicznych (warunków zasilania i spalania gazu w turbinie gazowej i kotłach) oraz z uwagi na czynniki ekonomiczne związane z uwarunkowaniami lokalizacyjnymi. Marszałek Województwa Opolskiego uznał argumenty prowadzącego instalację za zasadne.

Po analizie merytorycznej przedłożonego wniosku, pismem nr DOŚ-III.7222.42.2019.BG z 15.11.2019 r. organ wezwał prowadzącego instalację o jego uzupełnienie. W ww. wezwaniu organ wziął również pod uwagę dane stwierdzone podczas okresowej analizy pozwolenia zintegrowanego, przeprowadzonej w oparciu o art. 216 ust. 1, pkt 1 ustawy Poś (co najmniej raz na 5 lat), w okresie wrzesień-październik 2019 r. (postępowanie nr DOŚ-III.7222.8.12.2019.IKP), podczas której stwierdzono, że na terenie instalacji do produkcji etanolu wprowadzone zostały zmiany dotyczące sposobu wprowadzania substancji do powietrza ze źródeł istniejących (w tym dotyczy to m.in. emisji z procesu zasypu ziarna do silosów magazynowych – elewatorów, emisji ze stanowiska załadunku odpadów z czyszczenia ziarna na samochody). Ww. zmiany miały wpływ na ocenę dotrzymywania standardów jakości powietrza w otoczeniu zakładu, a nie zostały uwzględnione w obliczeniach przedłożonych do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Prowadzący instalację zweryfikował treść całego wniosku, w tym - w zakresie dotyczącym nominalnej mocy cieplnej nowych źródeł spalania paliw, a także odniósł się do uwag i wymaganego zakresu zmiany pozwolenia zintegrowanego wynikającego z wezwania nr DOŚ-III.7222.8.12.2019.IKP z 15.10.2019 r. wystosowanego po ww. okresowej analizie tego pozwolenia. Uzpełnienie przedłożył przy piśmie nr 10018/2019 z 6.12.2019 r.

Po zweryfikowaniu treści wniosku, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy Poś obowiązkiem zapewnienia przez organ możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest zmiana pozwolenia zintegrowanego dotycząca istotnej zmiany instalacji, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie i o możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (3 stycznia 2020 r.), w dzienniku Nowa Trybuna Opolska (15.01.2020 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Nysie (9.01.2020 r.) oraz na stronie internetowej w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (3 stycznia 2020 r.).

W ustawowym okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące prowadzonego postępowania w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

W wyniku dalszej analizy merytorycznej przedłożonego wniosku, pismem DOŚ-III.7222.42.2019.BG z 7.02.2020 r. oraz pismem DOŚ-III.7222.42.2019.BG z 17.04.2020 r. organ wezwał prowadzącego instalację o jego uzupełnienie. Uzupełnienia zostały przedłożone przy pismach nr 2493/2020 z 9.03.2020 r., nr 3700/2020 z 21.04.2020r., nr 4069/2020 z 6.05.2020 r., nr 4718/2020 z 3.06.2020 r., nr 5227/2020 z 25.06.2020 r., nr 5288/2020 z 26.06.2020 r.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez Spółkę danych uzupełniających wniosek 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 z późniejszymi zmianami).

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ, zapewniając stronom czynny udział w postępowaniu, pismem nr DOS-III.7222.42.2019.BG z dnia 1.07.2020 r. zawiadomił strony o zakończeniu postępowania dowodowego. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Z uwagi na wprowadzenie, z dniem 14 marca 2020 r., stanu zagrożenia epidemicznego na terytorium Polski poinformowano jednocześnie Strony, że w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii, organ administracji publicznej może zapewnić Stronie udostępnienie akt sprawy lub poszczególnych dokumentów stanowiących akta sprawy również za pomocą środków komunikacji elektronicznej. Strony postępowania w ww. terminie nie wniosły uwag.

Jednocześnie, w związku z opublikowaniem w dniu 19 czerwca 2020 r. uchwały Nr XXIII/380/20 Rady Miejskiej w Nysie z dnia 27 maja 2020 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego terenów przemysłowych wsi Goświnowice i Głębinów wraz z terenami przyległymi (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2020 r. poz. 1811), która weszła w życie z dniem 4.07.2020 r., prowadzący instalację, pismem nr 5809/2020 r. z 20.07.2020 r., wniósł dodatkowo o zmianę zapisów pozwolenia w zakresie kwalifikacji terenów mieszkaniowych znajdujących się w najbliższym sąsiedztwie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice”.

Uwzględniając powyższe organ, zapewniając stronom czynny udział w postępowaniu, pismem nr DOS-III.7222.42.2019.BG z dnia 23.07.2020 r. ponownie zawiadomił strony o zakończeniu postępowania dowodowego. Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia, oraz że w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii, organ administracji publicznej może zapewnić Stronie udostępnienie akt sprawy lub poszczególnych dokumentów stanowiących akta sprawy

również za pomocą środków komunikacji elektronicznej. Strony postępowania w ww. terminie nie wniosły uwag.

W wyniku przeprowadzonego postępowania na podstawie całości zgromadzonego materiału stwierdzono, że zmiany objęte przedmiotowym wnioskiem, stanowią istotne zmiany w funkcjonowaniu instalacji na środowisko w rozumieniu przepisów ustawy *Prawo ochrony środowiska*, mające wpływ na wzrost negatywnego oddziaływania na środowisko i dotyczą:

- wzrostu emisji substancji do powietrza z instalacji spalania paliw, w związku z rozbudową tej instalacji, w wyniku której zainstalowane będą nowe źródła emisji pyłów i gazów, tj. instalacja kogeneracji składająca się z turbiny gazowej o nominalnej mocy cieplnej 26,86 MW_t z generatorem o mocy elektrycznej 8,776 MWe oraz kotła rezerwowo-szczytowego OPTI 1800 firmy DANSTOKER z generatorem pary Claytona o nominalnej mocy cieplnej 12 MW_t (III etap realizacji przedsięwzięcia pn. „Dobudowa w istniejącym Zakładzie Produkcji Etanolu „Goświnowice” instalacji do produkcji etanolu celulozowego 2G związana z modyfikacją i rozbudową istniejącego procesu produkcji etanolu”, dla którego Burmistrz Nysy wydał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach znak: RW.OŚ.6220.41.31.2016 z 5.04.2018 r. (ze zmianami)). W efekcie ww. rozbudowy łączna nominalna moc cieplna instalacji spalania paliw wyniesie 78,345 MW_t, i zapewni to stabilną pracę instalacji do produkcji etanolu na poziomie dotychczasowym – 520 m³ etanolu na dobę oraz zapewni parę technologiczną na potrzeby dalszej rozbudowy instalacji produkcji etanolu do poziomu produkcji wynoszącego 750 m³ etanolu na dobę, która będzie realizowana w II etapie rozbudowy (etap nieobjęty wnioskiem),
- powstania nowych źródeł hałasu w I i III etapie rozbudowy Zakładu, tj. źródeł typu budynek obejmujących: obiekt nowej etażerki, budynek instalacji kogeneracji, budynek stacji trafo i rozdzielni elektrycznej oraz wszechkierunkowych źródeł hałasu, do których należą: 12 wentylatorów dachowych zainstalowanych na dachu obiektu stacji trafo i rozdzielni elektrycznej.

Z wniosku wynika również, że zmiany w instalacji produkcji etanolu, realizowane w ramach I etapu przedsięwzięcia ujętego w ww. decyzji Burmistrza Nysy o środowiskowych uwarunkowaniach nie mają charakteru istotnej zmiany w rozumieniu art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy – *Prawo ochrony środowiska*. Zmiany te polegają na ustabilizowaniu wielkości produkcji na poziomie 520 m³ etanolu na dobę, poprawy jakości produktów oraz przygotowania infrastruktury pod drugi etap rozbudowy i nie wiążą się ze zwiększeniem skali działalności prowadzonej w instalacji produkcji etanolu, nie powodują również znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

Rozbudowa instalacji produkcji etanolu realizowana w ramach I etapu przedsięwzięcia wiąże się z budową:

- nowej etażerki stalowej (obiekt F-01), w której zainstalowane będą dodatkowe elementy procesu destylacji w celu doczyszczenia produktu, takie jak: kolumny destylacyjne, wymienniki, pompy oraz w której przygotowana będzie powierzchnia do montażu kolejnych urządzeń realizowanych w II etapie przedsięwzięcia wiążącym się ze zwiększeniem dobowej zdolności produkcyjnej (nie objętym niniejszą zmianą pozwolenia) i umożliwienia powiązania tych nowych urządzeń z istniejącą instalacją produkcyjną;
- jednego zbiornika operacyjnego etanolu PCK stosowanego do produkcji płynu do spryskiwaczy szyb samochodowych (zbiornik magazynowy F-02b o pojemności 100 m³), zlokalizowanego w nowej wydzielonej szczelnej tacy (w sąsiedztwie istniejącej tacy 12 zbiorników operacyjnych - obiekt 2), mającej na celu zabezpieczenie środowiska gruntowo-wodnego oraz zapewnienie możliwości przejścia wycieku w przypadku awarii. Ponadto zbiornik będzie wyposażony w system sygnalizacji wycieku i zabezpieczenia p.poż. Zbiornik będzie podlegał dozorowi technicznemu.
- dodatkowego dojazdu do instalacji kogeneracji oraz do placu pomiędzy istniejącymi budynkami kotłowni (obiekt 13) i budynku technicznego (obiekt 9) oraz nowej stacji trafo i rozdzielni elektrycznej (obiekt L-03a).

Zmiany w instalacji produkcji etanolu mają wpływ na zwiększenie rocznej zdolności produkcji etanolu bez zwiększenia ilości przerabianego ziarna kukurydzy i bez zmian ilości innych niż etanol produktów. Wiąże się to z ww. zmianami związanymi z I etapem rozbudowy tej instalacji w ramach przedsięwzięcia, dla którego prowadzący instalację uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, wydaną przez Burmistrza Nysy, nr RW.OŚ.6220.41.31.2016 z 5.04.2018 r. (ze zmianą w decyzji nr RW.OŚ.6220.30.21.2018 z 14.05.2019 r. oraz w decyzji nr RW.OŚ.6220.52.16.2019 z 19.06.2020 r.) oraz zmianami w instalacji, dla których nie było wymagane uzyskanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, w tym:

- modernizacją układu do podgrzewania odfermentowanego zacieru podawanego do kolumn destylacyjnych, która wpłynęła na poprawę efektywności separacji etanolu z odfermentowanego zacieru w kolumnach destylacyjnych,
- montażem nowego, większego skrubera gazów pofermentacyjnych, który wpływa na zmniejszenie emisji oparów etanolu z gazów pofermentacyjnych do atmosfery i tym samym powoduje zwiększenie odzysku etanolu z gazów pofermentacyjnych,
- zastosowaniem układu do odwadniania frakcji zawodnionych olejów fuzlowych (odwodniona frakcja ww. olejów, zawierająca znaczne ilości etanolu zawracana jest do produkcji etanolu).

Prowadzący instalację określił, że w wyniku ww. działań zdolność produkcyjna etanolu wzrośnie do poziomu 210 000 000 dm³/rok, w tym 96 000 000 dm³/rok etanolu neutralnego.

Ponadto wnioskowane zmiany wiążą się z obowiązkiem dostosowania instalacji do produkcji etanolu do spełniania wymogów konkluzji BAT (LVOC i CWW).

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego wiąże się również ze zmianami w instalacji o charakterze nieistotnym, które wynikają np. ze zmiany w sposobie odprowadzania substancji do powietrza lub zmianą terminu i zakresu realizacji niektórych urządzeń. Z uwagi na to, że część zaplanowanych do realizacji urządzeń, ujętych już w pozwoleniu zintegrowanym, nie zostało jeszcze zainstalowanych i oddanych do eksploatacji – prowadzący instalację dookreślił we wniosku skorygowany planowany termin oddania do eksploatacji tych urządzeń.

Zmiany te dotyczą:

- zmiany sposobu wprowadzania substancji do powietrza – trwale wyłączono z eksploatacji emitory E78, E79, E80, E81, E82 z aspiracji komór magazynowych elewatora, a zapyłone powietrze z procesu zasypu ziarna do komór elewatora zostało skierowane do dwóch emitorów wieży operacyjnej (wialni) – E69, E70,
- ustalenia terminu, od kiedy jest dopuszczalna emisja – w przypadku źródeł takich jak: kosz przyjęciowy awaryjnej linii przyjęcia i magazynowania ziarna (E65, E66), ujętych w pozwoleniu, których termin realizacji uległ zmianie,
- zmian dotyczących zakresu realizacji, ujętych w pozwoleniu zintegrowanym, 8 szt. zbiorników magazynowych ziarna SF15,3/19 i SF12,2/19 (emitory Ez128 – Ez135) – zamiast ww. 8 szt. zbiorników zostanie wykonanych, w innym układzie, 5 zbiorników (emitory E707 – E711) – planowany termin oddania do eksploatacji to 1.07.2020 r. (źródła te zostały zaplanowane w ramach przedsięwzięcia pn. „Rozbudowa budynku śrutowni ob. 54A - budowa awaryjnej linii śrutowania ziarna wraz z przynależną jej powierzchnią magazynową i koszem przyjęciowym”, dla którego Burmistrz Nysy wydał decyzję nr RW.OŚ.6220.8.6.2016 z 10.06.2016 r.)
- montażu - w instalacji odprowadzania gazów z procesu fermentacji w zbiornikach fermentacyjnych - układu dopalania katalitycznego (składającego się z trzech zespołów o przepływie 15 000 m³/h każdy), który stanowi II stopień redukcji LZO w gazach przed ich wprowadzeniem do powietrza emitorem E101. Dla utrzymania odpowiedniej temperatury złoża katalitycznego nie jest wymagane zasilanie energią zewnętrzną (proces egzotermiczny), zatem eksploatacja układu dopalania nie wiąże się z powstaniem emisji dodatkowych substancji, dla których są w obowiązujących przepisach określone wartości dopuszczalne lub wartości odniesienia w powietrzu.

Po przeanalizowaniu wniosku i kompletu załączonych do niego dokumentów wraz z uzupełnieniami, w oparciu o art. 192, w związku z art. 214 ust. 5 ustawy Poś oraz art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 203 ust. 1 ustawy Poś, zmieniono decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. (ze zmianami), udzielającą spółce BIOAGRA S.A. z siedzibą w Warszawie pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice”. Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 2b, ust. 3, ust. 5 i art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4, art. 211 ust. 1, ust. 4, ust. 5, ust. 6, ust. 8, art. 224 ust. 1, ust. 2 ww. ustawy.

W dokumentacji wykazano, że eksploatacja instalacji produkcji etanolu i instalacji spalania paliw spełnia i będzie spełniać (w przypadku instalacji zmienionych) wymagania *Prawa ochrony środowiska*, określone w przepisach art. 141, art. 142 i art. 144. We wniosku wykazano również, że technologie zastosowane w nowej instalacji spalania paliw spełniają wymagania określone w art. 143 ustawy Poś.

Podstawą do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest wykazanie we wniosku, że:

- eksploatacja instalacji, po zmianie, nie będzie powodować przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący te instalacje posiada tytuł prawny,
- eksploatacja instalacji spalania paliw nie będzie powodować przekroczeń standardów emisyjnych,
- oddziaływanie instalacji nie będzie powodować pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi,
- eksploatacja instalacji nie będzie powodować przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący tę instalację posiada tytuł prawny,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacje nie stanowią źródeł emisji pól elektromagnetycznych i nie powodują transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach objętych ochroną, położonych w rejonie oddziaływania zakładu.

Z danych zawartych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym oraz przedstawionych we wniosku wynika, że:

- zakład jest uznany za zakład o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej,
- z uwagi na wykorzystywanie, produkcję i możliwość uwalniania substancji powodujących ryzyko podczas eksploatacji przedmiotowych instalacji – prowadzący instalację podlega przepisom art. 208. ust. 2 pkt. 4 ustawy Poś dotyczącym wykonania „raportu początkowego”.

Mając zatem na uwadze ww. obowiązek wynikający z art. 208 ust.2 pkt 4 ustawy Poś, w oparciu o przepisy zawarte w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r., poz. 1395) prowadzący instalację zawarł we wniosku analizę wymagalności sporządzenia raportu początkowego uwzględniającą instalację do produkcji etanolu oraz analizę wymagalności sporządzenia raportu początkowego uwzględniającą instalację spalania paliw. Ww. analizy, zawierające m.in. dane dotyczące inwentaryzacji substancji powodujących ryzyko wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych w procesie eksploatacji instalacji, ilości tych substancji, sposobów i miejsca ich magazynowania, stosowania i przemieszczania, stosowanych środków technicznych i organizacyjnych minimalizujących ryzyko niekontrolowanego uwolnienia wykazują, że na terenie zakładu nie występuje istotne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, a stosowane środki zapobiegawcze zapewniają zabezpieczenie gleby, ziemi i wód gruntowych przed zanieczyszczeniem.

Organ przyjął tym samym wniosek prowadzącego instalację, że przeprowadzone analizy potwierdzają brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

We wniosku wykazano, że zmieniona instalacja spalania paliw, objęta – w związku z rozbudową - wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik, co wymagane jest przepisami art. 204 ust.1 oraz art. 207 ust.1 i 1a ustawy Poś.

We wniosku przedstawiono sposób spełniania – przez rozbudowaną instalację spalania paliw, wymagań określonych w art. 143 ustawy Poś takich jak: stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń, efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii, zapewnienie racjonalnego zużycia wody, surowców, materiałów i paliw, stosowanie technologii małodopadowych, wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej, postęp naukowo-techniczny. Przedstawiono również dane o rodzaju, wielkości i zasięgu emisji, wykazując spełnienie wymagań, o których mowa w art. 141, art. 142 i art. 144 ustawy Poś.

Prowadzący instalację przedstawił we wniosku sposób realizacji wymagań konkluzji BAT określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych (konkluzji BAT LVOC) i Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie (konkluzji BAT CWW) dotyczących instalacji produkcji etanolu, a także – dla wymogów ww. konkluzji, które nie są jeszcze stosowane - przedstawił dane dotyczące sposobu ich wdrożenia w terminie do 7 grudnia 2021 r., tj. w terminie wynikającym z art. 215 ust. 4 pkt 1 ustawy Poś.

Analizą objęto spełnianie wymagań ww. konkluzji BAT m.in. w zakresie:

- monitorowania zorganizowanych emisji do powietrza (BAT 2 LVOC),
- stosowania technik mających na celu ograniczanie zorganizowanych emisji związków organicznych i pyłów do powietrza (BAT 10, BAT 11 LVOC),
- stosowania zintegrowanej strategii gospodarowania ściekami i ich oczyszczania (BAT 14 LVOC),
- stosowania technik ograniczających ilość odpadów przesyłanych do unieszkodliwiania (BAT 17 LVOC),
- stosowania technik mających na celu zapobieganie emisjom w warunkach eksploatacji innych niż normalne (BAT 18, BAT 19 LVOC),
- wdrożenia i przestrzegania systemu zarządzania środowiskowego, zawierającego określone w konkluzjach cechy (BAT 1 CWW),
- ustanowienia i prowadzenia wykazów strumieni ścieków i gazów odlotowych jako elementu systemu zarządzania środowiskowego (BAT 2 CWW),
- okresowego monitorowania emisji rozproszonych LZO z istotnych źródeł (BAT 5 CWW),
- okresowego monitorowania emisji odorów z istotnych źródeł (BAT 6 CWW),
- ograniczania zużycia wody i wytwarzania ścieków (BAT 7 CWW),
- zapobiegania zanieczyszczeniu niezanieczyszczonych strumieni ścieków i ograniczania emisji do wody (BAT 8 CWW),
- zapobiegania niekontrolowanym emisjom do wody (BAT 9 CWW),
- stosowania zintegrowanej strategii gospodarowania ściekami (BAT 10 CWW),
- wdrożenia planu gospodarowania odpadami (BAT 13 CWW),
- stosowania technik mających na celu zmniejszenie ilości osadów ściekowych (BAT 14 CWW),
- stosowania technik mających na celu odzysk związków organicznych i ograniczanie emisji do powietrza i stosowanie zintegrowanej strategii gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych (BAT 15, BAT 16 CWW),
- stosowania technik mających na celu zapobieganie emisjom rozproszonym LZO lub ich ograniczenie (BAT 19 CWW),
- opracowania i wdrożenia planu zarządzania odorami (BAT 20 CWW),

- opracowania i wdrożenia planu zarządzania hałasem (BAT 22 CWW),
- stosowania technik mających na celu zapobieganie emisjom hałasu (BAT 23 CWW).

Na potrzeby przedmiotowego postępowania Wnioskodawca wykonał obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu i opadu pyłu, uwzględniając wszystkie źródła i emitory pracujące jednocześnie, zlokalizowane na terenie zakładu, z których następuje emisja gazów i pyłów do powietrza. Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będących przedmiotem wniosku i instalacji pozostałych nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031 ze zm.), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., poz. 87). Analizą objęto substancje takie jak: pył ogółem, PM10 i PM2,5, dwutlenek siarki, tlenki azotu, tlenek węgla, kwas siarkowy, kwas octowy, acetaldehyd, butan-2-on, etano-1,2-diol, octan etylu, węglowodory alifatyczne i węglowodory aromatyczne. Prowadzący instalację wykazał ponadto we wniosku, że eksploatacja instalacji spalania paliw nie będzie powodować przekroczenia standardów emisyjnych, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2019 r., poz. 1806).

Mając na uwadze przepisy art. 225-229 ustawy *Poś*, dotyczące wydawania pozwoleń na wprowadzanie do powietrza substancji z instalacji nowo budowanej lub zmienionej w sposób istotny na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, w toku niniejszego postępowania organ przeanalizował dane zawarte w wynikach jakości powietrza dla województwa opolskiego zawartych w „Rocznej ocenie jakości powietrza w województwie opolskim” za rok 2018 i za rok 2019, wykonanej przez Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska zgodnie z art. 89 ww. ustawy *Poś*. Na podstawie ww. ocen stwierdzono, że na terenie gminy Nysa w obszarze miejscowości Głębinów nie występują przekroczenia standardów jakości powietrza w zakresie pyłu PM10, pyłu PM2,5, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki i tlenku węgla, tj. substancji emitowanych z rozbudowanej instalacji spalania, zatem do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla istotnie zmienionej instalacji spalania paliw nie mają zastosowania ww. przepisy ustawy *Poś*.

Biorąc pod uwagę powyższe niniejszą decyzją zmieniono pozwolenie zintegrowane nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. (ze zmianami) m.in. w zakresie określenia parametrów instalacji istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, danych dotyczących źródeł emisji, charakterystyki miejsc wprowadzania substancji do powietrza i czasu eksploatacji źródeł emisji oraz określono dla zmienionej instalacji do produkcji etanolu oraz rozbudowanej instalacji spalania paliw warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, wymagane działania mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji, wymagania dotyczące monitorowania.

Określono wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza na poziomie nie powodującym - poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny - przekroczeń stężeń dopuszczalnych, określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu, ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza została ustalona w pozwoleniu dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego. Wielkość emisji dopuszczalnej w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, dla pojedynczego emitora oraz dla źródła emisji, została ustalona zgodnie z wnioskiem strony – w oparciu o przedstawione dane dotyczące rodzaju i wielkości emisji substancji z poszczególnych źródeł.

Wielkość dopuszczalnej emisji substancji z instalacji spalania paliw została określona zgodnie z wymogami określonymi w obowiązującym w dacie wydania niniejszej decyzji rozporządzeniu

Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2019 r., poz. 1806), tj.:

- dla istniejących kotłów typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW_t, oddanych do użytkowania 24.09.2009 r. – w oparciu o załącznik nr 4 do ww. rozporządzenia,
- dla turbiny gazowej o nominalnej mocy cieplnej 26,86 MW_t (nowego źródła spalania) – w oparciu o załącznik nr 5 do ww. rozporządzenia,
- dla kotła rezerwowo-szczytowego OPTI 1800 o nominalnej mocy cieplnej 12 MW_t (nowego źródła spalania) – w oparciu o załącznik nr 5 do ww. rozporządzenia.

W przypadku istniejącego agregatu prądotwórczego z silnikiem Diesla o nominalnej mocy cieplnej wynoszącej 1,371 MW_t, służącego do awaryjnego zasilania pompy przeciwpożarowej, oddanego do użytkowania 8.11.2012 r., prowadzący instalację złożył pisemne oświadczenie, w oparciu o art. 184 ust 2 lit. d ustawy Poś, że czas użytkowania tego agregatu liczony jako średnia krocząca z pięciu lat wynosi nie więcej niż 500 godzin w ciągu roku. W związku z powyższym, zgodnie z §11 ust. 3 ww. rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych z instalacji, dla ww. agregatu od dnia 1 stycznia 2030 r. stosuje się standardy emisyjne obowiązujące dla tego źródła w dniu 31 grudnia 2029 r. Zatem, z uwagi na to, że do 31 grudnia 2029 r. agregat nie podlega standardom emisyjnym (co wynika z zał. 4 do ww. rozporządzenia) - od 1 stycznia 2030 r. agregat również nie będzie podlegał standardom emisyjnym. Biorąc pod uwagę, że ww. agregat jest elementem instalacji spalania paliw wymagającej pozwolenia zintegrowanego, wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza z tego źródła określono w oparciu o dane zawarte we wniosku dotyczące rodzaju i wielkości emisji oraz w oparciu o wymogi zawarte w art. 202 i art. 224 ust.2 ustawy Poś.

Dopuszczalna emisja roczna z instalacji produkcji etanolu i instalacji spalania paliw została ustalona na podstawie danych określonych przez wnioskodawcę.

W związku z wynikami okresowej analizy warunków pozwolenia zintegrowanego nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. (z późn. zm.) udzielonego spółce Bioagra S.A. dla instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie, przeprowadzonej w oparciu o wymóg zawarty w art. 215 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, po opublikowaniu Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonazowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (konkluzje BAT (LVOC))*, z uwzględnieniem wymogów określonych w opublikowanej Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (konkluzje BAT (CWW))*, gdzie wykazano, że istnieje konieczność dostosowania instalacji do produkcji etanolu, w terminie nie dłuższym niż 4 lata od dnia publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT, do wymagań określonych w konkluzjach BAT oraz istnieje konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie dostosowania jego zapisów pod kątem wymogów określonych w ww. konkluzjach BAT, niniejszą decyzją, w oparciu o dane przedstawione we wniosku, zmieniono ww. pozwolenie zintegrowane określając wymagania dotyczące eksploatacji ww. instalacji, w tym zarządzania, stosowania wymaganych technik, monitorowania wielkości emisji i raportowania. W ww. analizie pozwolenia oraz we wniosku o zmianę pozwolenia wykazano, że instalacja do produkcji etanolu spełnia już znaczny zakres wymagań zawartych w ww. konkluzjach BAT. Mając na uwadze art. 215 ust. 5 ustawy Poś, określono zakres i termin wdrożenia obowiązków wynikających z wymagań ww. konkluzji BAT, nie dłużej niż do 7 grudnia 2021 r.

W celu realizacji wymagań wynikających z konkluzji BAT 2 (LVOC) prowadzący instalację został zobowiązany do prowadzenia, od 8 grudnia 2021 r., monitoringu zorganizowanych emisji substancji do powietrza, tj. wielkości emisji pyłów, SO₂ i całkowitego LZO ze źródeł instalacji do produkcji

etanolu. Ustalając częstotliwość prowadzenia pomiarów uwzględniono argumenty prowadzącego instalację dotyczące stabilności wielkości emisji – mając na uwadze sposób prowadzenia procesu technologicznego oraz wyniki pomiarów, do których wykonywania prowadzący instalację był już zobowiązany. Uwzględniono również argument prowadzącego instalację dotyczący zróżnicowania częstotliwości wykonywania pomiarów z uwagi na udział emisji poszczególnych substancji w emisji rocznej z instalacji produkcji etanolu, tj. określenie obowiązku pomiarowego z emitorów uznanych za „znaczące” (E40 - Suszarnia DDGS, E66 - Wstępne czyszczenie ziarna - czyszczalnia bębnowa CZB 1604, E106 - Granulacja suszu DDGS) z częstotliwością większą niż z pozostałych emitorów.

W przypadku emitorów E707-E711 – z uwagi na przedstawione argumenty dotyczące braku możliwości zlokalizowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji oraz krótkotrwałą emisję - organ odstąpił od określenia obowiązku wykonywania pomiarów emisji pyłu.

W przypadku monitorowania emisji całkowitego LZO ze źródeł emisji zorganizowanej obowiązek ten określono w oparciu o przedstawione przez prowadzącego instalację, w toku postępowania, dane dotyczące źródeł emisji lotnych związków organicznych z instalacji objętych wymogami konkluzji BAT (LVOC) oraz możliwości wykonania pomiarów emisji z tych źródeł. Uwzględniono przy tym, że obowiązek monitorowania LZO dotyczy źródeł emisji substancji stanowiących LZO w rozumieniu przepisów ww. rozporządzenia Ministra Środowiska *w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji*, w tym źródeł, dla których nie określono w pozwoleniu dopuszczalnych wielkości emisji, bowiem dla emitowanych z tych źródeł substancji nie określono w obowiązujących przepisach wartości odniesienia.

W myśl przepisu art. 211 ust. 1 i art. 224 ust. 1 ustawy *Poś*, uzupełniono jednocześnie w pozwoleniu, w oparciu o wniosek, dane dotyczące usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza, mając na względzie dodatkowe obowiązki monitorowania wielkości emisji całkowitego LZO oraz powstanie – w związku z rozbudową instalacji spalania paliw - nowych źródeł i emitorów.

W przypadku źródeł zorganizowanej emisji LZO, takich jak zbiorniki magazynowe skaźników, gdzie prowadzący instalację przedstawił uzasadnienie dotyczące braku możliwości technicznych i technologicznych do wykonania pomiaru emisji uwzględniono argumenty prowadzącego instalację i odstąpiono od określenia obowiązku wykonywania pomiarów emisji. Określono jednocześnie, że monitorowanie emisji LZO z tych źródeł powinno się odbywać w oparciu o dane procesowe, które są na bieżąco monitorowane i rejestrowane w systemie sterowania. Obowiązek w tym zakresie określono w punkcie VI.2.2. pozwolenia dotyczącym monitorowania emisji do powietrza.

Niniejszą decyzją nałożono również obowiązek monitorowania wielkości niezorganizowanej emisji LZO do powietrza wynikający z konkluzji BAT 5 (CWW). Prowadzący instalację zadeklarował we wniosku, że w terminie do końca 2020 r. zostaną podjęte działania mające na celu identyfikację potencjalnych miejsc emisji rozproszonych LZO oraz ustalenie sposobu monitorowania tej emisji, a w terminie do końca maja 2021 r. zostanie złożony organowi wniosek o zmianę pozwolenia w celu doprecyzowania zakresu i sposobu prowadzenia tego monitoringu. W związku z tym, mając na uwadze wymóg określony w konkluzji BAT 5 (CWW), nakładając obowiązek monitorowania wielkości niezorganizowanej emisji LZO w punkcie VI.2.3. pozwolenia zobowiązano jednocześnie prowadzącego instalację do złożenia, w określonym terminie, wniosku o zmianę pozwolenia w ww. zakresie.

Prowadzący instalację przedstawił we wniosku, że w oparciu o wymóg konkluzji BAT 2 (CWW), opracował wykazy strumieni ścieków i gazów odlotowych, które zostaną włączone do systemu zarządzania środowiskowego. Ponadto określił, że w oparciu o wymóg konkluzji BAT 1, BAT 20 i BAT 22 (CWW) do 7.12.2021 r. zostanie opracowany, a następnie wdrożony (w ramach funkcjonującego Zintegrowanego Systemu Zarządzania) i stosowany plan zarządzania odorami i plan zarządzania hałasem. Przedstawił ponadto sposoby zapobiegania i ograniczania emisji (zorganizowanych i niezorganizowanych) oraz sposoby zapobiegania emisjom wynikającym z innych niż normalne warunki użytkowania. Obowiązki wynikające z konkluzji BAT 15, BAT 16 (CWW), które dotyczą ułatwienia odzysku związków i ograniczenia emisji do powietrza, w tym poprzez stosowanie zintegrowanej strategii gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczanie gazów odlotowych są stosowane, co wynika w szczególności z danych zawartych w opisie parametrów instalacji istotnych

z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom. Prowadzący instalację wykazał we wniosku, że obowiązki określone w konkluzji BAT 19 (CWW), dotyczące stosowania technik mających na celu zapobieganie emisjom rozproszonym LZO są realizowane.

Niniejszą decyzją doprecyzowano zatem zakres wymaganych działań, w tym środków technicznych oraz stosowanych technik mających na celu ograniczenie emisji, a także sposobów osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, określonych w punkcie IV pozwolenia zintegrowanego - w oparciu o treść wniosku i wymogi konkluzji BAT LVOC i CWW.

W związku z rozbudową instalacji spalania paliw, w wyniku której eksploatacja tej instalacji podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego, w oparciu o wymóg zawarty w art. 188 ust. 2 pkt. 3 ustawy Poś, w związku z art. 157a ust. 1 pkt. 3 tej ustawy oraz §2 pkt. 8 rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (...), niniejszą decyzją ustalono parametry źródeł instalacji spalania paliw pozwalające na określenie momentu zakończenia rozruchu i rozpoczęcia wyłączania tych urządzeń - w oparciu o dane zawarte we wniosku.

Prowadzący instalację jest zobowiązany do systematycznej kontroli wielkości emisji z instalacji spalania paliw – obowiązek ten wynika bezpośrednio z mocy prawa. Wymagania w tym zakresie reguluje rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286 z późn. zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. 215, poz. 1366 z późn. zm.). W pozwoleniu nie określono dodatkowych obowiązków monitorowania emisji z tej instalacji.

W części dotyczącej gospodarki odpadami, z uwagi na dobudowę układu kogeneracji ze stacją uzdatniania wody, uwzględniono nowe, dodatkowe miejsce magazynowania odpadu o kodzie 19 09 05 powstającego w wyniku eksploatacji wymienników jonitowych w procesie uzdatniania wody. Miejszem tym będzie budynek instalacji kogeneracji (obiekt H-01). Uwzględniono również nowe źródło powstawania odpadu o kodzie 02 03 05.

Ponadto, organ zmodyfikował tabelę, w której wskazane są źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, poprzez wyodrębnienie dodatkowej kolumny o nazwie „Źródła powstawania odpadów”, celem poprawienia jej czytelności. Co więcej, wskazano źródła powstawania odpadów z uwzględnieniem nowej delimitacji instalacji na instalację IPPC do produkcji etanolu oraz instalację IPPC do spalania paliw.

W związku z uchynieniem załącznika nr 3 ustawy o odpadach zastąpiono, w opisie właściwości odpadów innych niż niebezpieczne, fragment tekstu o treści: „załączniku nr 3 do ustawy o odpadach” tekstem: „rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014z dnia 18 grudnia 2014 r.”.

Zmieniono także zapis dotyczący monitoringu rodzaju i ilości wytworzonych odpadów, poprzez doprecyzowanie, że ważenie odpadów będzie odbywało się na wagach znajdujących się na terenie zakładu. Jednocześnie prowadzący eksploatację instalacji, ma obowiązek prowadzenia ewidencji rodzaju i ilości odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Charakterystyka odpadów, opis dalszego gospodarowania odpadami i ilości odpadów nie uległy zmianie.

Zakład, zgodnie z wymogami określonymi w BAT 13 konkluzji CWW, posiada opracowany plan gospodarowania odpadami, który został włączony w system zarządzania środowiskowego jako Instrukcja gospodarowania odpadami w ZPE „Goświnowice”.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego w dniu 6 września 2019 r. weszła w życie ustawa z dnia 19 lipca 2019 r. o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2019 r. poz. 1579), która wprowadziła zmiany w ustawie *Prawo ochrony środowiska*. Powyższa zmiana dotyczyła m.in. przepisów przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach, których nie stosuje się w przypadku pozwolenia na wytworzenie odpadów, wydawanego dla zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 r. *w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. z 2016 r., poz. 138) Zakład Produkcji Etanolu „Goświnowice” BIOAGRA S.A. zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Mając na względzie powyższe oraz obecnie obowiązujące przepisy, organ nie wystąpił z prośbą o kontrolę do komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej, a także nie ustalił warunków ochrony przeciwpożarowej wynikających z operatu przeciwpożarowego dla obiektów przeznaczonych do magazynowania odpadów zlokalizowanych na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” BIOAGRA S.A. uzgodnionego przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nysie postanowieniem nr PZ.5560.28.2019 z 1 lipca 2019 r., bowiem Zakład jest zobligowany do stosowania procedur wynikających z opracowanego programu zapobiegania awariom.

W związku z wprowadzonymi zmianami niniejszą decyzją w punkcie I.4 pozwolenia uzupełniono treść warunków poboru wód podziemnych i powierzchniowych o nowe wymagania wynikające z ustawy Prawo wodne, tj. o ilość pobieranej wody, w tym dla wód powierzchniowych maksymalną ilość m³ na sekundę, średnią ilość m³ na dobę, maksymalną ilość m³ na godzinę oraz dopuszczalną ilość m³ na rok, a dla wód podziemnych maksymalną ilość m³ na sekundę, średnią ilość m³ na dobę oraz dopuszczalną ilość m³ na rok; opis urządzenia wodnego, w tym podstawowe parametry charakteryzujące te urządzenie i warunki jego wykonania, jego lokalizację uwzględniającą nazwę z numerem działki i obrębem ewidencyjnym oraz współrzędnymi w geodezyjnym układzie odniesienia PL-ETRF2000, a także sposób postępowania w przypadku uszkodzenia urządzeń pomiarowych.

W punkcie tym zawarto informacje odnośnie zapotrzebowania na wodę dla nowej instalacji wymagającej pozwolenia, tj. instalacji do spalania paliw. W związku z planowanymi zmianami (dobudową instalacji kogeneracji) wzrośnie zapotrzebowanie na wodę, jednak wnioskowane zużycie wody powierzchniowej i podziemnej nie przekroczy dopuszczalnych wielkości poboru wód określonych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. Zatem nie ma konieczności zmiany pozwolenia w tym zakresie. Niniejszą decyzją zmieniono sposób monitorowania ilości wykorzystywanej wody podziemnej i powierzchniowej.

Z uwagi na fakt, że na potrzeby instalacji wykorzystuje się również wodę z sieci wodociągowej na podstawie odrębnej umowy cywilno-prawnej, informacje o ilości wykorzystywanej oraz na jakie cele woda z sieci wodociągowej jest przeznaczana zostały wyodrębnione do nowego punktu I.5 pozwolenia pn. „Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji”, mając na względzie przepis art. 208 ust. 2 pkt 1e ustawy Poś.

W celu weryfikacji warunków pozwolenia zobowiązano prowadzącego instalację do prowadzenia rejestru ilości wykorzystywanej wody dla każdej instalacji oddzielnie.

Mając na względzie konieczność uporządkowania numeracji w pozwoleniu punkt dotyczący ilości stanu i składu ścieków przemysłowych otrzymał nowy numer oraz nowe brzmienie. Obecnie w pozwoleniu zintegrowanym informacje dotyczące ilości stanu i składu ścieków przemysłowych znajdowały się w części dotyczącej warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji, tj. w punkcie oznaczonym nr II. Wobec faktu, że wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu nie stanowi emisji ścieków do środowiska, informacje odnośnie powstających ścieków wyłączono do odrębnego punktu zgodnie z dyspozycją zawartą w art. 208 ust. 2 pkt 1d ustawy Poś. W punkcie tym dodano informacje odnośnie powstawania ścieków z nowej instalacji do spalania paliw. Z uwagi na sposób rozwiązania zagospodarowania ścieków przemysłowych na terenie zakładu, w niniejszej decyzji określone zostały dwa punkty kontrolne do poboru ścieków do badań i w związku z tym określono w pozwoleniu uśredniony stan i skład ścieków, dla każdego punktu kontrolnego oddzielnie.

W związku z dobudową instalacji kogeneracji wzrośnie ilość wytwarzanych ścieków głównie z procesu uzdatniania wody. Ścieki te po zmieszaniu z pozostałymi strumieniami ścieków oraz ze ściekami bytowymi zakładu wprowadzane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej na podstawie

odrębnego pozwolenia wodno-prawnego. W pozwoleniu zintegrowanym określono ilości oraz stan i skład ścieków z podziałem na instalacje wymagające pozwolenia. Ustalając stan i skład ścieków wzięto pod uwagę wnioski Strony oraz wymogi wynikające z decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/EU i wymogi wynikające z decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/EU.

W celu weryfikacji ustalonych wartości zobowiązano prowadzącego instalację do monitorowania ilości i jakości ścieków, określając ich zakres, częstotliwość oraz metodyki wraz z prowadzeniem rejestru.

Ze względu na brak technicznej możliwości prowadzenia monitoringu ilości wprowadzanych ścieków do kanalizacji innego podmiotu oddzielnie dla każdej instalacji, ustalono, że ilość ścieków przemysłowych z obydwu instalacji będzie określana jako różnica pomiędzy ilością ścieków wprowadzonych do kanalizacji miejskiej, a zużyciem wody na potrzeby socjalno-bytowe. Uwzględniając fakt, że na terenie Zakładu nie ma możliwości pobierania próbek do badań jakościowych ścieków przemysłowych dla każdego strumienia oddzielnie, ustalono dwa punkty poboru ścieków do badań jakościowych ścieków uśrednionych.

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego obejmuje również uzupełnienie treści pozwolenia w zakresie spełnienia przez instalacje konkluzji BAT. Wobec czego uzupełniono treść pozwolenia o informacje w zakresie: określenia wykazu strumieni ścieków przemysłowych wraz z określeniem cech charakterystycznych tych ścieków, informacji odnośnie ograniczania zużycia wody i wytwarzania ścieków, ograniczania ilości ścieków, ładunków zanieczyszczeń odprowadzanych do końcowego oczyszczania. Ponadto przedmiotowe instalacje spełniają konkluzje BAT w zakresie: zapobiegania zanieczyszczeniu niezanieczyszczonych strumieni ścieków i ograniczania emisji do wody, zapobiegania niekontrolowanym emisjom do wody, stosowania zintegrowanej strategii gospodarowania ściekami, stosowania technik mających na celu zmniejszenie ilości osadów ściekowych wobec powyższego zapisy pozwolenia nie wymagały zmiany w tym zakresie.

Ze względu na fakt, że ścieki przemysłowe powstające w instalacjach eksploatowanych na terenie zakładu nie są wprowadzane do środowiska, tylko do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu – wymogi konkluzji BAT 3, BAT 4 i BAT 12 (CWW) w zakresie monitorowania emisji do wody nie mają zastosowania.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, organ uznał go za zasadny również w części dotyczącej emisji hałasu i dokonał zmian pozwolenia w tym zakresie. Wnioskujący w przedłożonej dokumentacji dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu oraz zaktualizował oznaczenie i klasyfikację niektórych źródeł hałasu. Analiza akustyczna dołączona do uzupełnienia wniosku z dnia 21 kwietnia 2020 r. zawierała obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku pochodzącego od źródeł zakładu, z których wynikało, że oddziaływanie instalacji po realizacji etapu I i III planowanego przedsięwzięcia, nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach objętych ochroną akustyczną. Obliczenia propagacji hałasu w środowisku wykonano w programie CadnaA 2019, zgodnie z metodyką zawartą w Polskiej Normie PN-ISO 9613-2:2002 „Akustyka – Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej. Ogólna metoda obliczania”. Do programu obliczeniowego wprowadzono istniejące i planowane do realizacji (etap I i III) źródła hałasu, obiekty ekranujące, odbijające lub pochłaniające dźwięk oraz punkty obserwacji usytuowane na najbliższym terenie chronionym. Poziom mocy akustycznych źródeł hałasu wyznaczony został na podstawie pomiarów poziomu dźwięku w otoczeniu źródeł, w oparciu o normę ISO 3744 oraz ISO 3746.

Organ, działając zgodnie z wnioskiem Strony, dokonał zmian zapisów w punkcie II.2.1. pozwolenia, w zakresie aktualizacji oznaczenia i rodzaju źródeł istniejących oraz wyszczególnienia nowych źródeł hałasu wraz z podaniem ich czasu pracy w czasie odniesienia równym 8 najmniej

korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

W związku z opublikowaniem w dniu 19 czerwca 2020 r. uchwały Nr XXIII/380/20 Rady Miejskiej w Nysie z dnia 27 maja 2020 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego terenów przemysłowych wsi Goświnowice i Głębinów wraz z terenami przyległymi (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2020 r. poz. 1811), która weszła w życie z dniem 4.07.2020 r., została zmieniona kwalifikacja terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej położonych w Goświnowicach przy ul. Kolejowej 19 a – 19 d na tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej.

W związku z tym organ, działając na podstawie przepisów wprowadzonych ww. uchwałą oraz zgodnie z wnioskiem strony, dokonał zmian w zakresie rodzaju terenów objętych ochroną przed hałasem, znajdujących się w najbliższym sąsiedztwie zakładu i wykreślił z treści pozwolenia (tabela nr 7) tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

Organ w punkcie IV.3 pozwolenia przedstawił metody ograniczania emisji hałasu w środowisku od instalacji, które spełniają wymagania konkluzji BAT 23 (CWW). Jednocześnie Zakład został zobowiązany do opracowania i wdrożenia do stosowania, do dnia 7 grudnia 2021 r., planu zarządzania hałasem jako części Zintegrowanego Systemu Zarządzania.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286 z późn. zm.), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację ma obowiązek przedstawić organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Poś*.

Biorąc pod uwagę treść wniosku, w oparciu o art. 192 ustawy *Poś*, niniejszą decyzją organ zmienił treść pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie.

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego, określone w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. (zmienionej w decyzjach nr DOŚ.MWi.7636-33/10 z 15 czerwca 2010 r., nr DOŚ.7222.59.2014.MSu z 13 marca 2015 r., nr DOŚ.7222.69.2012.HM z 29 czerwca 2015 r., nr DOŚ-III.7222.32.2016.MK z 12 września 2016 r. sprostowanej postanowieniem nr DOŚ-III.7222.32.2016.MK z 13 października 2016 r., nr DOŚ-III.7222.20.2017.NG z 11 sierpnia 2017 r. pozostają bez zmian.

Niniejszą decyzję wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku oraz okres zawieszenia biegu terminów wprowadzonego w związku z ogłoszeniem na terenie kraju stanu zagrożenia epidemicznego i epidemii.

Na podstawie przepisów rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 13 marca 2020 r. w sprawie ogłoszenia na obszarze Rzeczypospolitej Polskiej stanu zagrożenia epidemicznego (Dz. U. poz. 433 z późn. zm.) oraz przepisu art. 15zżs ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz. U. poz. 374 z późn. zm.), z dniem 14 marca 2020 r. zawieszeniu uległ bieg terminów w prowadzonych postępowaniach administracyjnych.

Terminy te, zgodnie z przepisem art. 68 ust. 7 ustawy z dnia 14 maja 2020 r. o zmianie niektórych ustaw w zakresie działań osłonowych w związku z rozprzestrzenieniem się wirusa SARS-CoV-2 (Dz. U. poz. 875), zostały przywrócone z dniem 24 maja 2020 r.

Mając na względzie rozporządzenie ww. Ministra Zdrowia w sprawie ogłoszenia na obszarze Rzeczypospolitej Polskiej stanu zagrożenia epidemicznego organ w ww. okresie prowadził postępowanie z wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce Bioagra dla instalacji do produkcji etanolu i instalacji spalania paliw zlokalizowanych na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie wykonując wyłącznie zadania niezbędne dla zapewnienia pomocy obywatelom.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją III.40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. *o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1000) w wysokości 2 011,00 zł (słownie: dwa tysiące jedenaście złotych). Wpłaty dokonano przelewem bankowym 28 czerwca 2019 r. na konto Urzędu Miasta Opola nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Z up. Marszałka Województwa
Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka
Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pani Agnieszka Rosicka – pełnomocnik BIOAGRA S.A. w Warszawie
adres do doręczeń:
ATMOTERM S.A.
ul. Łągowskiego 4
45-031 Opole
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej we Wrocławiu
ul. Norwida 34
50-950 Wrocław
3. aa.

Główny Specjalista

Barbara Gabryelska

18.08.2020r.