

**DECYZJA**

Na podstawie art. 183, art. 188, art. 192, art. 202, art. 204, art. 211, art. 214 i art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r., poz. 54) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), po rozpatrzeniu wniosku BIOAGRA S.A. z siedzibą w Warszawie, działającą przez pełnomocnika - Panią Justynę Plewę, złożonego przy piśmie nr 8584/2023 z 23 października 2023 r. (data wpływu do UMWO – 23 października 2023 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 zlokalizowanych na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie

orzekam

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., nr DOŚ-III.7222.42.2019.BG z 18 sierpnia 2020 r., nr DOŚ-III.7222.9.2021.BG z 5 sierpnia 2021 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.49.2022.MSu z 22 grudnia 2022 r., udzielającą BIOAGRA S.A. z siedzibą w Warszawie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji etanolu oraz dla instalacji spalania paliw o łącznej mocy nominalnej 79,176 MW<sub>e</sub>, zlokalizowanych na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie, w następujący sposób:

1. 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 gazowymi oraz z układu kogeneracji z turbiną gazową i 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><b>Nazwa instalacji:</b> Instalacja do produkcji etanolu</p> <p><b>Rodzaj instalacji:</b> Instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, organicznych substancji chemicznych (pochodnych węglowodorów, zawierających tlen)</p>	<p>275 000 000 dm<sup>3</sup> etanolu rocznie/300 000 000 dm<sup>3</sup> etanolu rocznie*</p> <p>* maksymalna zdolność produkcyjna instalacji z uwzględnieniem wykorzystania w procesie produkcyjnym etanolu surowego zakupionego z zewnątrz</p>
2	<p><b>Nazwa instalacji:</b> Instalacja do spalania paliw</p> <p><b>Rodzaj instalacji:</b> Instalacja do wytwarzania energii - do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW</p>	<p>Łączna nominalna moc cieplna (moc dostarczona w paliwie) - 79,176 MW<sub>t</sub></p>

”

## 2. Punkt 1.2. pozwolenia pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje nowe brzmienie:

### „1.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

#### 1.2.1. Rodzaj i parametry instalacji do produkcji etanolu

W Zakładzie Produkcji Etanolu „Goświnowice” eksploatowana jest instalacja 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. Istnieje również możliwość wykorzystywania, w procesie produkcji etanolu, destylatu rolniczego (surówki etanolu) od dostawców zewnętrznych.

Maksymalna technologiczna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 275 000 000 dm<sup>3</sup> etanolu na rok.

Maksymalna technologiczna zdolność produkcyjna instalacji, z uwzględnieniem wykorzystania dodatkowo - jako surowca - destylatu rolniczego zakupionego z zewnątrz, wynosi 300 000 000 dm<sup>3</sup> etanolu na rok.

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 koszach zsykowych 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 wydzielenia zanieczyszczeń (linia oczyszczania suchej oraz mokrej kukurydzy), a następnie na wagę rozliczeniową i młyny młotkowe (2 młyny o wydajności 20 Mg/h, 2 młyny o wydajności 40 Mg/h). Każdy młyn wyposażony jest w instalację odpylającą. Linia wydzielenia 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 jest używana jako dodatkowy surowiec. Dostarczana jest do Zakładu za pomocą środków transportu drogowego (samochody cysterny). Surowiec ten rozładowywany jest transportem pneumatycznym do zbiornika o pojemności 30 m<sup>3</sup> zlokalizowanego w śrutowni (Ob. 54A) na poziomie 13,65 m. Ze zbiornika kaszka kukurydziana 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, wody zarobowej i ew. enzymów (upłynniającego i uzupełniającego) oraz wymieszaniu w korycie z mieszadłem (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 podgrzewaczy, 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 zbiorników upłynniania (roztwarzania) zacieru. Do mieszalników statycznych znajdujących się w układzie cyrkulacji zbiorników upłynniania zacieru dodawane są enzymy: upłynniający i uzupełniający, a w celu regulacji pH - woda amoniakalna. Zacier z dodatkiem enzymów przebywa w zbiornikach przez czas niezbędny do częściowej hydrolizy skrobi do maltodekstryn. Strumień ze zbiorników upłynniania zacieru jest kierowany do węzła mielenia SGT (Selective Grind Technology), składającego się z dwóch linii procesowych o wydajności 1200 Mg/dobę. W procesie mielenia SGT gorący zacier jest mielony na mokro w celu uwolnienia skrobi z rozdrobnionego ziarna i jej oddzielenie. Rozdrobnienie zacieru przed procesem dodatkowego upłynniania skrobi pozwala na zwiększenie uzysku etanolu z przerabianego surowca. Po mieleniu SGT proces dodatkowego upłynniania skrobi realizowany jest w dwóch dodatkowych zbiornikach upłynniania.

Gotowy, upłynniony zacier ze zbiorników upłynniania pompowany jest do chłodnic zacieru. Przed schłodzeniem zacieru w razie konieczności może być dodana odpowiednia ilość enzymu uzupełniającego.

Większość upłynnionego 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 odpeniający.

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 (brzezki). 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 emitorem E101. Układ ten opiera się na bezpłomieniowym katalitycznym utlenieniu LZO do CO<sub>2</sub> i H<sub>2</sub>O 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 sześć kadzi fermentacyjnych - w pięciu przebiega proces fermentacji, a szósta 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 podgrzewaczy, gdzie brzezka jest odgazowywana z dwutlenku węgla i dalej podgrzewana. Podgrzana i odgazowana brzezka opuszczająca podgrzewacz rozdzielana jest na strumienie zasilające cztery kolumny odpędowe.

Część brzezki kierowana jest na szczyty dwóch pierwszych kolumn odpędowych pracujących w warunkach podciśnienia. Bogaty w etanol strumień spływający w dół kolumn styka się z przemieszczającymi się ku górze oparami, które powstają w wyniku ogrzewania i odparowania recyrkulowanej frakcji z dolnej części kolumn. Wywar gorzelniczy pozbawiony alkoholu etylowego, wychodzący z dołu kolumn, jest odprowadzany do zbiornika wywaru, a strumień oparów ze szczytowej części kolumn po skondensowaniu i podgrzaniu kierowany jest do kolumn odpędowo-rektyfikacyjnych. Energia cieplna niezbędna dla procesu odpędu przebiegającego w tych kolumnach pochodzi ze skraplania oparów kolumn odpędowo-rektyfikacyjnych.

Druga część brzezki po dalszym podgrzaniu kierowana jest na szczyty dwóch „drugich” kolumn odpędowych pracujących w warunkach nadciśnienia. Strumień zasilający (bogaty w etanol) spływa w dół kolumn i odpędzany jest przez wznoszące się ku górze opary powstające



przez ogrzewanie i odparowanie recykulowanej frakcji z dołu kolumn. Wywar gorzelniczny pozbawiony alkoholu etylowego, wychodzący z dołu kolumn, kierowany jest do pierwszych kolumn odpędowych, a produkt ze szczytu kolumn po skondensowaniu i podgrzaniu kierowany jest do kolumn odpędowo-rektyfikacyjnych. Energia cieplna niezbędna dla procesu odpędu przebiegającego w tych kolumnach pochodzi ze skraplania oparów ze szczytu kolumn odpędowo-rektyfikacyjnych.

W kolumnach odpędowo-rektyfikacyjnych na skutek wymiany ciepła i masy w procesie destylacji frakcjonowanej odbierane są strumienie olejów fuzlowych (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 tych kolumnach pochodzi ze strumienia pary wodnej z instalacji do spalania paliw. Etanol z pierwszej kolumny rektyfikacyjnej dzielony jest na dwie części. Pierwsza część trafia do odwodnienia, natomiast druga część kierowana jest do obróbki na linii produkcji etanolu odwodnionego neutralnego.

Pierwsza część strumienia par etanolu z pierwszej kolumny odpędowo-rektyfikacyjnej 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 przemianowym - 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. Mieszanka 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 produkcji etanolu technicznych w procesie oczyszczania na kolumnach destylacyjnych - końcowych. W procesie wymiany ciepła i masy separowane są frakcje przedgonów i olejów fuzlowych, które stanowią komponent produkowanego etanolu paliwowego (dodawane są do etanolu paliwowego).

Drugi strumień etanolu z pierwszej 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 zbiornika operacyjnego zanieczyszczeń pełniącego funkcję bufora, a etanol do kolumny rektyfikacyjnej. Z dolnych pótek tej kolumny odbierane są oleje fuzlowe oraz frakcja propanolowa, a następnie są kierowane do zbiornika operacyjnego zanieczyszczeń. Zanieczyszczony etanol ze zbiornika operacyjnego kierowany jest do produkcji etanolu paliwowego. Etanol wzmocniony z kolumny rektyfikacyjnej przesyłany jest do górnych pótek kolumny regeneracyjnej, w której wzmacniany 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 z dwóch zbiorników magazynowych o pojemności 700 m<sup>3</sup> każdy.

Etanol z drugiej kolumny odpędowo-rektyfikacyjnej wraz ze wszystkimi zanieczyszczeniami pochodzącymi z produkcji etanolu neutralnego odwodnionego kierowany jest do sit molekularnych w celu odwodnienia. Powstały po odwodnieniu produkt stanowi etanol paliwowy. Do układu sit molekularnych może być również okresowo kierowany, kupowany od dostawców zewnętrznych, destylat rolniczy (surówka) - zwiększając produkcję etanolu paliwowego.

Na terenie zakładu zlokalizowane są trzy podziemne zbiorniki o pojemności 100 m<sup>3</sup> każdy. W zbiornikach tych mogą być magazynowane, przyjmowane z zewnątrz, destylaty rolnicze (surówki), które kierowane są następnie do odwadniania na sitach molekularnych (dodatkowa produkcja etanolu paliwowego). Opcjonalnie, w dwóch z ww. zbiorników może być magazynowany olej opałowy na potrzeby kotłowni technologicznej.

Produkowane gatunki etanoli kierowane są najpierw do zbiorników operacyjnych (zmianowych) o pojemnościach od 125 m<sup>3</sup> do 140 m<sup>3</sup>. W przypadku, gdy badania laboratoryjne zbiorników operacyjnych (zmianowych) wykażą, że produkt nie spełnia wymagań określonych w specyfikacji, to jest on kierowany do zbiornika recyklingu o pojemności 140 m<sup>3</sup>, skąd jest przekazany do przerobu do kolumn odpędowo-rektyfikacyjnych w celu ponownego oczyszczania alkoholu. Produkty spełniające wymagania kierowane są do jednego z 4 zbiorników magazynowych etanolu o pojemności 3000 m<sup>3</sup> każdy lub jednego z dwóch zbiorników magazynowych o pojemności 700 m<sup>3</sup>.

Odprowadzany strumień oleju fuzlowego z obydwu kolumn odpędowo-rektyfikacyjnych 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 m<sup>3</sup> (produkt dodatkowy na sprzedaż), lub zmieszany z gotowym produktem (bioetanolem).

Wywar gorzelniczy ze zbiornika wywaru TK-601 przesyłany jest do sekcji wirówek składającej się z 7 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”. Część filtratu trafia również do sekcji mielenia. Filtrat ze zbiornika kierowany jest do sekcji odparowania, gdzie następuje zagęszczenie płynu do tzw. syropu wyparnego. Zatężanie odbywa się w czterostopniowym procesie w wyparkach pracujących na podciśnieniu. Do ogrzewania wykorzystuje się opary powstałe podczas rozprężania się zaciera wypływającego z rury do gotowania, opary z rozprężacza kondensatu z destylacji i odwadniania oraz parę niskociśnieniową z instalacji spalania paliw. W ramach modyfikacji procesu wydzielania oleju kukurydzianego wywar pochodzący z pierwszego lub drugiego stopnia stacji wyparnej jest podawany na tricantery, w których następuje separacja oleju. Odseparowany olej - faza lekka - podawany jest na linię osuszania, składającą się z osuszacza. Osuszony olej kukurydziany po schłodzeniu w wymienniku ciepła zostaje skierowany do zbiorników magazynowych, skąd jest ekspediowany autocysternami jako produkt dodatkowy. Faza ciężka oraz szlamy z tricanterów są zwracane do kolejnego stopnia stacji wyparnej. Pozbawiony znacznej części oleju syrop jest kierowany do zbiornika TK-724. Część syropu kieruje się bezpośrednio do zbiornika TK-724. Syrop ze zbiornika TK-724 jest skierowany do suszarni wywaru. Część syropu ze zbiornika TK-724



przeznaczona jest na sprzedaż (syrop zbożowy paszowy, syrop energetyczny - produkty dodatkowe).

Układy wyparne są okresowo czyszczone za pomocą obiegu CIP przy użyciu roztworu ługu sodowego oraz kwasu sulfamidowego.

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

Suszarnie DDGS wyposażone są w palniki gazowe. Gazy odlotowe ze spalania gazu ziemnego i z dopalania zanieczyszczeń kierowane są do komory mieszania i wymiennika ciepła (typu gaz-gaz), w którym następuje ogrzanie gazu obiegowego służącego do suszenia produktu w bębnie suszarni. Wychodząca z bębna suszarni mieszanka suchego produktu i gazu obiegowego kierowana jest do głównego cyklonu, gdzie następuje oddzielenie suchego produktu, natomiast gaz obiegowy zawracany jest do wymiennika ciepła. Część strumienia gazu obiegowego jest oddzielana i kierowana - jako gaz wtórny - do komory spalania w celu dopalenia, w temperaturze ok. 850°C, zawartych w tym gazie zanieczyszczeń, takich jak pył, LZO, CO (redukcja emisji substancji i zapachów). Gorący suchy produkt schładzany jest powietrzem, które następnie, po odpyleniu w cyklonie, kierowane jest do komory spalania jako powietrze pierwotne do procesu spalania. Gazy odlotowe z obu suszarni odprowadzane są do powietrza oddzielnymi emitorami.

Wyprodukowany etanol może być sprzedawany jako towar do zastosowań przemysłowych (produkcja paliw, produkcja płynów do spryskiwaczy, rozpuszczalników chemicznych, barwników itp.), farmaceutycznych, kosmetycznych lub spożywczych. Produkowane etanole mogą być również skażane poprzez odpowiedni dodatek substancji chemicznych, które spowodują, że nie będzie on przydatny do produkcji spożywczej. Substancjami (dodatkami) wykorzystywanymi do komponowania odpowiednich produktów etanolu są:

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

Każdy z dodatków dozowany jest w trybie „in-line” do przepływającego rurociągiem alkoholu etylowego, tj. wybrany dodatek podawany jest pompą do rurociągu z przepływającym alkoholem etylowym (doza dodatku kontrolowana jest za pomocą specjalistycznych, legalizowanych przepływomierzy, bądź na podstawie odczytu wskazań legalizowanych wag). Dawka dodatku mieszana jest z etanolem z wykorzystaniem mikserów statycznych (urządzeń

stanowiących integralną część rurociągu). Gotowa mieszanina alkoholu etylowego z wybranym dodatkiem trafia bezpośrednio do autocysterny bądź cysterny kolejowej. Proces ten prowadzony jest w czasie załadunku produktu na środki transportu. Etanol pompowany jest z istniejących zbiorników magazynowych bezpośrednio na środki transportu i skażony w trakcie załadunku. W ramach modyfikacji procesu prowadzony jest również proces komponowania odpowiednich produktów etanolu z odpowiednią dawką dodatku w podziemnych zbiornikach magazynowych o pojemności 200 m<sup>3</sup> każdy, wyposażonych w mieszadła oraz układy dozujące umożliwiające precyzyjne odmierzenie zadanej dawki dodatku.

Wszystkie resztki technologiczne podstawowego produktu - etanolu z linii ekspedycyjnej są kierowane do dwóch podziemnych zbiorników o pojemności 10 m<sup>3</sup> 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 czaszy 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 typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW<sub>t</sub> 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<sub>t</sub>; gazy odlotowe ze spalania paliw w kotłach odprowadzane są do powietrza oddzielnymi emitorami;
- instalacja kogeneracji o zdolności produkcji pary 33 tony/h, o łącznej nominalnej mocy cieplnej 38,86 MW<sub>t</sub>, wyposażona w kocioł rezerwowo-szczytowy OPTI 1800 firmy DANSTOKER z generatorem pary Claytona o nominalnej mocy cieplnej 12 MW<sub>t</sub> oraz turbinę gazową o nominalnej mocy cieplnej 26,86 MW<sub>t</sub> 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 prądowórczy AD660 DOOSAN z silnikiem spalinowym o nominalnej mocy cieplnej 1,371 MW<sub>t</sub>, z wbudowanym zbiornikiem paliwa - do awaryjnego zasilania pompowni wody przeciwpożarowej; gazy odlotowe ze spalania paliwa w agregacie odprowadzane są do powietrza dwoma emitorami;
- agregat prądowórczy z silnikiem spalinowym Diesla o nominalnej mocy cieplnej 0,831 MW<sub>t</sub>, z wbudowanym zbiornikiem paliwa - do awaryjnego zasilania silnika wentylatora suszarni DDGS; gazy odlotowe ze spalania paliwa w agregacie odprowadzane są do powietrza jednym emitemem.

Łączna nominalna moc cieplna instalacji spalania paliw wynosi 79,176 MW<sub>t</sub>.



Paliwem stosowanym w kotłowni technologicznej jest gaz ziemny wysokometanowy lub olej opałowy lekki magazynowany w dwóch podziemnych zbiornikach o pojemności 100 m<sup>3</sup> każdy, w zależności od dostępności paliwa.

Paliwem stosowanym w instalacji kogeneracji, w turbinie gazowej jest gaz ziemny wysokometanowy, a w kotle rezerwowo-szczytowym jest gaz ziemny wysokometanowy lub olej opałowy lekki. Zasilanie kotła rezerwowo-szczytowego w olej opałowy odbywa się bezpośrednio ze zbiornika autocysterny, o pojemności 33 m<sup>3</sup>.

W agregatach prądowórczych 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) - uzdatniana jest w dalszym etapie w stacji uzdatniania zlokalizowanej w budynku instalacji kogeneracji (obiekt H-01).”

**3. Punkt 1.3. pozwolenia pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców, zdolność produkcyjna instalacji” otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

**„1.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców, wielkość produkcji**

Tabela nr 2

Lp.	Rodzaj surowca, paliwa, energii, materiału	Jednostka	Ilość
<b>INSTALACJA DO PRODUKCJI ETANOLU</b>			
1	Ziarna zbóż	Mg/rok	660 000
2	Gaz ziemny GZ-50 (typu E)	m <sup>3</sup> /rok	34 134 900
3	Energia elektryczna	MWh/rok	100 245
4	Kwas siarkowy	Mg/rok	1,4
5	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	2 000
6	Woda amoniakalna	Mg/rok	336
7	Mocznik	Mg/rok	550
8	Polidap	Mg/rok	550
9	Olej fuzlowy <sup>1)</sup>	dm <sup>3</sup> /rok	1 000 000
10	Fracje przedgonów <sup>2)</sup>	dm <sup>3</sup> /rok	1 500 000
11	Kaszka kukurydziana	Mg/rok	36 000
12	Dodatki <sup>3)</sup> zmieniające właściwości etanolu w sposób uniemożliwiający jego spożycie:		
	- benzyna	m <sup>3</sup> /rok	5 000
	- glikol etylenowy (MEG)	m <sup>3</sup> /rok	660

	- keton metylo-etylowy (MEK)	m <sup>3</sup> /rok	1 500
	- octan etylu (EtAcc)	m <sup>3</sup> /rok	540
	- alkohol izopropylowy	m <sup>3</sup> /rok	2 500
	- Marlipal	m <sup>3</sup> /rok	5
	- Bitrex	m <sup>3</sup> /rok	10
	- mieszanina skażająca np. AFC SPOLAPONE	m <sup>3</sup> /rok	1 500
	- octan izopropylu	m <sup>3</sup> /rok	10
	- gliceryna	m <sup>3</sup> /rok	200
13	Destylaty rolnicze	dm <sup>3</sup> /rok	51 750 000
<b>INSTALACJA SPALANIA PALIW</b>			
14	Gaz ziemny GZ-50 (typu E) <sup>4)</sup>	m <sup>3</sup> /rok	61 720 000
15	Olej opałowy lekki <sup>5)</sup>	Mg/rok	36 500
16	Olej napędowy	m <sup>3</sup> /rok	8,6
17	Energia elektryczna	MWh/rok	6 510

Objaśnienia:

- [<sup>1)</sup>] olej fuzlowy może być w całości wykorzystywany jako komponent produkowanego etanolu paliwowego lub stanowić niezależny produkt dodatkowy przeznaczony na sprzedaż (w tabeli podano maksymalną łączną ilość wytwarzanego oleju fuzlowego),
- [<sup>2)</sup>] frakcje przedgonów mogą być w całości wykorzystywane jako komponent produkowanego etanolu paliwowego lub stanowić niezależny produkt dodatkowy przeznaczony na sprzedaż (w tabeli podano maksymalną łączną ilość wytwarzanych frakcji przedgonów),
- [<sup>3)</sup>] dodatki stosowane są w ilości podanej powyżej, z tym że łączne zużycie ketonu metylo-etylowego i mieszaniny skażającej AFC SPOLAPONE wynosi do 1 500 m<sup>3</sup>/rok,
- [<sup>4)</sup>] wielkość podana z uwzględnieniem maksymalnego zużycia gazu ziemnego w kotłach parowych CONDOR HD 06 zainstalowanych w kotłowni technologicznej oraz w kotle rezerwowo-szczytowym,
- [<sup>5)</sup>] wielkość podana z uwzględnieniem maksymalnego zużycia oleju opałowego lekkiego w kotłach parowych CONDOR HD 06 zainstalowanych w kotłowni technologicznej oraz w kotle rezerwowo-szczytowym.

Tabela nr 3

Lp.	Nazwa produktu	Jednostka	Wielkość produkcji
<b>INSTALACJA DO PRODUKCJI ETANOLU</b>			
1	Etanol ogółem, w tym:	dm <sup>3</sup> /rok	300 000 000 <sup>1)</sup>
	etanol neutralny zawodniony i bezwodny	dm <sup>3</sup> /rok	50 000 000 <sup>1)</sup>
	etanol techniczny	dm <sup>3</sup> /rok	100 000 000 <sup>1)</sup>
	etanol paliwowy	dm <sup>3</sup> /rok	300 000 000 <sup>1)</sup>
2	Susz pofermentacyjny (DDGS)	Mg/rok	175 000
3	Frakcje przedgonów	dm <sup>3</sup> /rok	1 500 000
4	Olej fuzlowy	dm <sup>3</sup> /rok	1 000 000
5	Olej kukurydziany	dm <sup>3</sup> /rok	11 000 000
6	Syrop energetyczny	Mg/rok	5 000
7	Syrop zbożowy paszowy	Mg/rok	20 000
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	2 200 000

Objaśnienia:

[<sup>1</sup>] maksymalne wielkości produkcji wynikające z parametrów instalacji (z uwzględnieniem przetwarzania etanolu surowego zakupionego z zewnątrz).”

#### 4. 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	
<b>INSTALACJA DO PRODUKCJI ETANOLU</b>							
1.	E37a	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen o wydajności 20 Mg/h	15,0	0,45	300	8 280	Odpylacz tkaninowy HEINKE typ FTA 2-2-9/12
2.	E37b	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen o wydajności 20 Mg/h	15,0	0,45	300	8 280	Odpylacz tkaninowy HEINKE typ FTA 2-2-9/12
3.	E37c	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen o wydajności 40 Mg/h	22,35	0,6	300	8 280	Filtry workowe
4.	E38	Śrutownia wyposażona w dmuchawę B-316	15,0	0,45	337	8 280	Skruber T-310
5.	E39	Zbiornik magazynowy kaszki kukurydzianej	20,0	0,25	300	8 280	Odpylacz tkaninowy
6.	E40	Suszarnia DDGS o nominalnej mocy cieplnej 19,1 MW <sub>t</sub> opalana gazem ziemnym	24,0	1,2	410	8 280	-
7.	E63	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samoходowy)	13,0	1,0	293	2 814	Dwie baterie po 4 szt. filtrów SIMATEK typu JM20/25
8.	E64	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samoходowy)	13,0	1,0	293	2 814	Dwie baterie po 4 szt. filtrów SIMATEK typu JM20/25
9.	E65	Kosz przyjęciowy	11,85	0,4	293	4 140	Filtry workowe

		awaryjnej linii przyjęcia i magazynowania ziarna (samochodowy)					
10.	E66	Wstępne czyszczenie ziarna - czyszczalnia bębnowa CZB 1604	11,5	0,4	293	5 000	Cyklon z zastosowanym układem recyrkulacji
11.	E68	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (kolejowo-samochodowy)	13,0	1,0	293	2 488	Dwie baterie po 4 szt. filtrów SIMATEK typu JM20/25
12.	E69	Wieża operacyjna (Wialnia), Aspiracja komór magazynowych elewatora	39,0	1,0	293	8 280	Filtrocyklon
13.	E70	Wieża operacyjna (Wialnia), Aspiracja komór magazynowych elewatora	39,0	1,0	293	3 942	Filtrocyklon
14.	E102	Zbiornik magazynowy kwasu siarkowego o pojemności 20 m <sup>3</sup>	5,0	0,15	293	15	-
15.	E103	Przeñośniki DDGS	4,7	0,15	293	8 280	Filtrocyklon WAMFLO FNXC 2 J07
16.	E106	Granulacja suszu DDGS	28,9	1,0	317	8 280	Filtr workowy FI 119-30 typ JM 90/30-14 I13D
17.	E111	Komora magazynująca ziarno o poj. 4 000 m <sup>3</sup>	27	0,2	314	8 280	-
18.	E112	Komora magazynująca ziarno o poj. 4 000 m <sup>3</sup>	27	0,2	314	8 280	-
19.	E113	Komora magazynująca ziarno o poj. 4 000 m <sup>3</sup>	27	0,2	314	8 280	-
20.	E114	Komora magazynująca ziarno o poj. 4 000 m <sup>3</sup>	27	0,2	314	8 280	-
21.	E117	Zbiornik spedycyjny DDGS	16,4	0,2	308	8 280	-
22.	E118	Zbiornik spedycyjny DDGS	16,4	0,2	308	8 280	-
23.	E119	Zbiornik magazynowy dodatków do etanolu	4,26	0,05	293	8 760 <sup>1)</sup>	-
24.	E120	Zbiornik magazynowy dodatków do etanolu	4,26	0,05	293	8 760 <sup>1)</sup>	-
25.	Ez126 <sup>2)</sup>	Zbiornik magazynowy ziarna SF 18,3/20	23,8	1,76	293	8 280	-
26.	Ez127 <sup>2)</sup>	Zbiornik magazynowy ziarna SF 18,3/20	23,8	1,76	293	8 280	-
27.	E301	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – młyn Tietjen o wydajności 40 Mg/h	22,35	0,6	300	8280	Filtry workowe
28.	E304	Odpylanie magazynu DDGS	11,0	1,2	293	8280	Filtry workowe
29.	E305	Suszarnia DDGS o nominalnej mocy cieplnej 13,1 MW <sub>t</sub> opalana gazem ziemnym	24,0	1,4	410	8280	-
30.	E701	Zbiornik magazynowy	40,0	0,5 x 0,5	303	200	-



	E702	ziarna o poj. 12 891 m <sup>3</sup>	40,0	0,5 x 0,5	303	200	-
31.	E703	Zbiornik magazynowy	40,0	0,5 x 0,5	303	200	-
	E704	ziarna o poj. 12 891 m <sup>3</sup>	40,0	0,5 x 0,5	303	200	-
32.	E705	Zbiornik magazynowy	40,0	0,5 x 0,5	303	200	-
	E706	ziarna o poj. 12 891 m <sup>3</sup>	40,0	0,5 x 0,5	303	200	-
33.	E707	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 2220 m <sup>3</sup>	28,0	0,5x0,5	290	200	-
34.	E708	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 3870 m <sup>3</sup>	28,0	0,5x0,5	290	200	-
35.	E709	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 3870 m <sup>3</sup>	28,0	0,5x0,5	290	200	-
36.	E710	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 3870 m <sup>3</sup>	28,0	0,5x0,5	290	200	-
37.	E711	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 2220 m <sup>3</sup>	28,0	0,5x0,5	290	200	-
<b>INSTALACJA SPALANIA PALIW</b>							
1.	E42	Kocioł typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW <sub>t</sub>	20,0	1,15	346 <sup>3)</sup>	8280	-
					371 <sup>4)</sup>		
2.	E43	Kocioł typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW <sub>t</sub>	20,0	1,15	346 <sup>3)</sup>	8 280	-
					371 <sup>4)</sup>		
3.	E121	Agregat prądowórczy o nominalnej mocy cieplnej 1,371 MW <sub>t</sub>	2,53	0,125	853	40	-
	E122		2,53	0,125	853	40	-
4.	E401	Turbina gazowa o nominalnej mocy cieplnej 26,86 MW <sub>t</sub>	30,0	1,8	380	8280	-
5.	E402	Kocioł rezerwowo- szczytowy o nominalnej mocy cieplnej 12,0 MW <sub>t</sub>	21,35	1,0	360 <sup>3)</sup>	8280	-
					380 <sup>4)</sup>		
6.	E712	Dwa zbiorniki magazynowe oleju opałowego o pojemności 100 m <sup>3</sup> każdy	5	0,1	293	204	-
7.	E713	Agregat prądowórczy o nominalnej mocy cieplnej 0,831 MW <sub>t</sub>	2,51	0,12	873	40	-

Objaśnienia:

[<sup>1)</sup>] – napełnianie zbiornika magazynowego dodatków do etanolu będzie odbywało się 9-15 h/rok w zależności od rodzaju dodatku; maksymalny czas magazynowania w zbiorniku dla wybranego dodatku do etanolu wynosi 4380 h/rok,

[<sup>2)</sup>] – dopuszcza się jednoczesne przewietrzanie tylko jednego z dwóch zbiorników magazynowych ziarna SF 18,3/20,

[<sup>3)</sup>] – w czasie spalania oleju,

[<sup>4)</sup>] – 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 <sup>3</sup> u] warunki umowne: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy, 3% tlenu w gazach odlotowych (w przypadku turbiny gazowej - 15% tlenu)
<b>INSTALACJA DO PRODUKCJI ETANOLU</b>						
1.	E37a	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen o wydajności 20 Mg/h	Pył ogółem	0,063	0,063	-
2.	E37b	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen o wydajności 20 Mg/h	Pył ogółem	0,063	0,063	-
3.	E37c	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen o wydajności 40 Mg/h	Pył ogółem	0,204	0,204	-
4.	E38	Śrutownia wyposażona w dmuchawę B-316	Pył ogółem	0,18	0,18	-
5.	E39	Zbiornik magazynowy kaszki kukurydzianej	Pył ogółem	0,005	0,005	-
6.	E40	Suszarnia DDGS o nominalnej mocy cieplnej 19,1 MW <sub>t</sub> opalana gazem ziemnym	Dwutlenek azotu	9,0	9,0	-
			Dwutlenek siarki	0,18	0,18	
			Pył ogółem	0,9	0,9	
			Tlenek węgla	9,0	9,0	
			Węglowodory alifatyczne	0,5	0,5	
			Węglowodory aromatyczne	0,25	0,25	
7.	E63	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	Pył ogółem	0,34	0,34	-
8.	E64	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	Pył ogółem	0,34	0,34	-
9.	E65	Kosz przyjęciowy awaryjnej linii przyjęcia i magazynowania ziarna (samochodowy)	Pył ogółem	0,060	0,060	-
10.	E66	Wstępne czyszczenie ziarna - czyszczalnia bębnowa CZB 1604	Pył ogółem	0,6336	0,6336	-



11.	E68	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (kolejowo-samochodowy)	Pył ogółem	0,34	0,34	-
12.	E69	Wieża operacyjna (Wialnia) Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył ogółem	0,384	0,384	-
13.	E70	Wieża operacyjna (Wialnia) Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył ogółem	0,384	0,384	-
14.	E102	Zbiornik magazynowy kwasu siarkowego o pojemności 20 m <sup>3</sup>	Kwas siarkowy	0,2	0,2	-
15.	E103	Przenośniki DDGS	Pył ogółem	0,058	0,058	-
16.	E106	Granulacja suszu DDGS	Pył ogółem	0,54	0,54	-
17.	E111	Komora magazynująca ziarno o poj. 4 000 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,003	0,003	-
18.	E112	Komora magazynująca ziarno o poj. 4 000 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,003	0,003	-
19.	E113	Komora magazynująca ziarno o poj. 4 000 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,003	0,003	-
20.	E114	Komora magazynująca ziarno o poj. 4 000 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,003	0,003	-
21.	E117	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
22.	E118	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
23.	E119	Zbiornik magazynowy dodatków do etanolu o pojemności 30 m <sup>3</sup>	Butan-2-on (metyloetyloketon)	87,1 <sup>1)</sup>	87,1 <sup>1)</sup>	-
				0,0181 <sup>2)</sup>	0,0181 <sup>2)</sup>	-
			Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	77,3 <sup>1)</sup>	77,3 <sup>1)</sup>	-
				0,0161 <sup>2)</sup>	0,0161 <sup>2)</sup>	-
			Octan etylu	109,9 <sup>1)</sup>	109,9 <sup>1)</sup>	-
			0,0229 <sup>2)</sup>	0,0229 <sup>2)</sup>	-	
24.	E120	Zbiornik magazynowy dodatków do etanolu o pojemności 30 m <sup>3</sup>	Butan-2-on (metyloetyloketon)	87,1 <sup>1)</sup>	87,1 <sup>1)</sup>	-
				0,0181 <sup>2)</sup>	0,0181 <sup>2)</sup>	-
			Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	77,3 <sup>1)</sup>	77,3 <sup>1)</sup>	-
				0,0161 <sup>2)</sup>	0,0161 <sup>2)</sup>	-
			Octan etylu	109,9 <sup>1)</sup>	109,9 <sup>1)</sup>	-
			0,0229 <sup>2)</sup>	0,0229 <sup>2)</sup>	-	
25.	Ez126	Zbiornik magazynowy ziarna SF 18,3/20	Pył ogółem	0,056	0,056	-
26.	Ez127	Zbiornik magazynowy ziarna SF 18,3/20	Pył ogółem	0,056	0,056	-
27.	E301	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – młyn Tietjen o wydajności 40 Mg/h	Pył ogółem	0,051	0,051	-
28.	E304	Odpylanie magazynu DDGS	Pył ogółem	0,25	0,25	-
29.	E305	Suszarnia DDGS o nominalnej mocy cieplnej 13,1 MW <sub>t</sub> opalana gazem ziemnym	Dwutlenek azotu	9,0	9,0	-
			Dwutlenek siarki	0,18	0,18	-
			Pył ogółem	0,9	0,9	-
			Tlenek węgla	9,0	9,0	-
			Węglowodory	0,5	0,5	-

			alifatyczne			
			Węglowodory aromatyczne	0,25	0,25	-
30.	E701	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 12 891 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,3	0,6	-
	E702		Pył ogółem	0,3		-
31.	E703	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 12 891 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,3	0,6	-
	E704		Pył ogółem	0,3		-
32.	E705	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 12 891 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,3	0,6	-
	E706		Pył ogółem	0,3		-
33.	E707	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 2220 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,3	0,3	-
34.	E708	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 3870 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,3	0,3	-
35.	E709	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 3870 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,3	0,3	-
36.	E710	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 3870 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,3	0,3	-
37.	E711	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 2220 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,3	0,3	-
<b>INSTALACJA SPALANIA PALIW</b>						
1.	E42	Kocioł typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW <sub>t</sub>	Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)	-	-	195 <sup>3)</sup>
						150 <sup>4)</sup>
			Dwutlenek siarki	-	-	150 <sup>3)</sup>
						35 <sup>4)</sup>
			Pył ogółem	-	-	50 <sup>3)</sup> (do 31.12.2024 r.) 30 <sup>3)</sup> (od 1.01.2025 r.)
						5 <sup>4)</sup>
			Tlenek węgla	0,9363 <sup>3)</sup> 0,5145 <sup>4)</sup>	0,9363 <sup>3)</sup> 0,5145 <sup>4)</sup>	- -
2.	E43	Kocioł typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW <sub>t</sub>	Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)	-	-	195 <sup>3)</sup>
						150 <sup>4)</sup>
			Dwutlenek siarki	-	-	150 <sup>3)</sup>
						35 <sup>4)</sup>
			Pył ogółem	-	-	50 <sup>3)</sup> (do 31.12.2024 r.) 30 <sup>3)</sup> (od 1.01.2025 r.)
						5 <sup>4)</sup>
			Tlenek węgla	0,9363 <sup>3)</sup> 0,5145 <sup>4)</sup>	0,9363 <sup>3)</sup> 0,5145 <sup>4)</sup>	- -
3.	E121	Agregat prądotwórczy o nominalnej mocy cieplnej 1,371 MW <sub>t</sub>	Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)	2,8475	5,695	-
			Dwutlenek siarki	0,0011	0,0022	-
			Pył ogółem	0,2278	0,4556	-
			Tlenek węgla	1,139	2,278	-
	E122		Węglowodory	0,3132	0,6264	-



			alifatyczne			
			Węglowodory aromatyczne	0,1424	0,2848	-
4.	E401	Turbina gazowa o nominalnej mocy cieplnej 26,86 MW <sub>t</sub>	Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)	-	-	50 <sup>5)</sup>
			Dwutlenek siarki	-	-	12
			Pył ogółem	-	-	5
			Tlenek węgla	0,7252	0,7252	-
5.	E402	Kocioł rezerwowo-szczytowy o nominalnej mocy cieplnej 12,0 MW <sub>t</sub>	Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)	-	-	200 <sup>3)</sup>
			Dwutlenek siarki	-	-	150 <sup>3)</sup>
						35 <sup>4)</sup>
			Pył ogółem	-	-	20 <sup>3)</sup>
						5 <sup>4)</sup>
			Tlenek węgla	0,590 <sup>3)</sup>	0,590 <sup>3)</sup>	-
			0,3240 <sup>4)</sup>	0,3240 <sup>4)</sup>	-	
6.	E712	Dwa zbiorniki magazynowe oleju opałowego o pojemności 100 m <sup>3</sup> każdy	Węglowodory alifatyczne	0,2016	0,1008	-
			Węglowodory aromatyczne	0,0384	0,0192	-
7.	E713	Agregat prądotwórczy o nominalnej mocy cieplnej 0,831 MW <sub>t</sub>	Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)	3,4510	3,4510	-
			Dwutlenek siarki	0,0014	0,0014	-
			Pył ogółem	0,2761	0,2761	-
			Tlenek węgla	1,3804	1,3804	-
			Węglowodory alifatyczne	0,3796	0,3796	-
			Węglowodory aromatyczne	0,1726	0,1726	-
<b>EMISJA ROCZNA Z INSTALACJI</b>						
<b>Nazwa substancji</b>			<b>Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]</b>			
<b>INSTALACJA DO PRODUKCJI ETANOLU</b>						
Pył ogółem			38,75			
Dwutlenek siarki			2,98			
Dwutlenek azotu			149,04			
Tlenek węgla			149,04			
Węglowodory alifatyczne			8,28			
Węglowodory aromatyczne			4,14			
Kwas siarkowy			0,003			
Butan-2-on (metyloetyloketon)			2,77			
Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)			1,84			
Octan etylu			2,18			
<b>INSTALACJA SPALANIA PALIW</b>						
			<b>do 31.12.2024 r.</b>		<b>od 1.01.2025 r.</b>	
Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)			94,27 <sup>6)</sup>		94,27 <sup>6)</sup>	
			82,31 <sup>7)</sup>		82,31 <sup>7)</sup>	
Dwutlenek siarki			59,81 <sup>6)</sup>		59,81 <sup>6)</sup>	
			20,47 <sup>7)</sup>		20,47 <sup>7)</sup>	
Pył ogółem			17,57 <sup>6)</sup>		12,27 <sup>6)</sup>	
			4,45 <sup>7)</sup>		4,45 <sup>7)</sup>	

Tlenek węgla	26,54 <sup>6)</sup>	26,54 <sup>6)</sup>
	17,35 <sup>7)</sup>	17,35 <sup>7)</sup>
Węglowodory alifatyczne	0,0814	0,0814
Węglowodory aromatyczne	0,0261	0,0261

Objaśnienia:

[<sup>1)</sup>] emisja określona dla procesu napełniania zbiornika magazynowego dodatków do etanolu (zmieniających właściwości etanolu w sposób uniemożliwiający jego spożycie),

[<sup>2)</sup>] emisja określona dla procesu magazynowania dodatków do etanolu w zbiorniku magazynowym dodatków (zmieniających właściwości etanolu w sposób uniemożliwiający jego spożycie),

[<sup>3)</sup>] emisja w czasie spalania oleju opałowego lekkiego,

[<sup>4)</sup>] emisja w czasie spalania gazu ziemnego,

[<sup>5)</sup>] standard emisyjny tlenków azotu obowiązuje przy obciążeniu turbiny większym niż 70%,

[<sup>6)</sup>] emisja maksymalna roczna z instalacji spalania dla opcji spalania oleju opałowego lekkiego w kotłach typu CONDOR HD 06 i OPTI 1800 oraz dla opcji spalania oleju opałowego lekkiego i gazu ziemnego w ww. kotłach w roku kalendarzowym,

[<sup>7)</sup>] emisja maksymalna roczna z instalacji spalania dla opcji spalania wyłącznie gazu ziemnego w kotłach typu CONDOR HD 06 i OPTI 1800,

[Ez] emitator zastępczy.”

5. Treść zawarta w punkcie 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”, dotycząca instalacji spalania paliw otrzymuje nowe brzmienie:

#### „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 m<sup>3</sup>/h,  
– olej opałowy lekki: 2 m<sup>3</sup>/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, oleju opałowego lekkiego).

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 m<sup>3</sup>/h,  
– olej opałowy lekki: 2 m<sup>3</sup>/h.

Rozruch turbiny gazowej rozpoczyna się od zapłonu gazu i trwa do momentu osiągnięcia 70% znamionowej mocy elektrycznej generatora turbiny, tj. 6,143 MW<sub>e</sub>.

Przy wyłączeniu turbiny następuje stopniowe zmniejszanie mocy turbiny. Po osiągnięciu mocy elektrycznej generatora poniżej 70% mocy znamionowej, tj. poniżej 6,143 MW<sub>e</sub>, 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."

**6. 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:**

„Obiekty destylacji oraz etażerki destylacji, na terenie których znajdują się urządzenia, aparaty i zbiorniki (głównie z etanolem, olejami fuzłowymi, wodą technologiczną) wraz z systemem rurociągów tworzą infrastrukturę techniczną i zabezpieczone są tzw. misą z odrębną studzienką bezodpływową – mającą na celu zgromadzenie ewentualnych wycieków. W sytuacji 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.

Zbiorniki operacyjne (produkcji dziennej) etanolu, oleju fuzłowego i przedgonów zlokalizowane są na szczelnej tacy, bądź w obwałowaniu w formie tacy. Obwałowanie zbiorników i taca wyłożone są nieprzepuszczalną membraną wykonaną z materiału odpornego na działanie substancji powodujących ryzyko. Ponadto etanol magazynowany jest w stalowych naziemnych oraz podziemnych zbiornikach magazynowych. Zbiorniki magazynowe etanolu są to

głównie zbiorniki dwupłaszczowe, z zainstalowanym systemem detekcji wycieku w przestrzeni międzypłaszczowej. Posiadają ponadto czujniki sygnalizujące przepełnienie oraz są monitorowane poprzez system automatyki.

Olej opałowy wykorzystywany w kotłach kotłowni technologicznej magazynowany jest w dwóch zmodernizowanych, dwupłaszczowych zbiornikach podziemnych z monitorowaną przestrzenią międzypłaszczową.

Olej opałowy wykorzystywany w kotle rezerwowo-szczytowym magazynowany jest w zbiorniku autocysterny, o pojemności 33 m<sup>3</sup> – i dostarczany do palnika kotła bezpośrednio z tego zbiornika. Zbiornik cysterny wyposażony jest w czujnik poziomu oleju, podlega dozorowi i jest dostosowany do przewozu paliw płynnych. Olej opałowy nie jest przeładowywany na terenie zakładu – po opróżnieniu cysterny zostaje ona zastąpiona pełną. Połączenie cysterny z instalacją kotła rezerwowo-szczytowego wykonane jest z rur wielowarstwowych wyposażonych w system monitoringu szczelności tych rurociągów. Stosowanie autocysterny do magazynowania oleju opałowego dla ww. kotła stanowi rozwiązanie tymczasowe.

Pozostałe substancje powodujące ryzyko (np. dodatki do komponowania odpowiednich produktów etanolu), w zależności od rodzaju magazynowanej substancji, magazynowane są w zbiornikach naziemnych umieszczonych na bezodpływowych szczelnych tacach o odpowiednio dobranych pojemnościach, ułatwiających szybkie i całkowite wypompowywanie cieczy w przypadku awaryjnego wycieku. Ponadto dodatki magazynuje się w dwupłaszczowym podziemnym zbiorniku 4-komorowym, nadzorowanym przez system automatyki.

Łaładunek etanolu ze zbiorników magazynowych do autocystern odbywa się pod nadzorem systemu automatyki, zabezpieczającej między innymi przed przepełnieniem autocystern, na szczelnej betonowej powierzchni uszczelnionej nieprzepuszczalną membraną wykonaną z materiału odpornego na działanie etanolu. Łaładunek ze zbiorników magazynowych do cystern kolejowych odbywa się na szczelnej tacy pod nadzorem systemu automatyki, zabezpieczającej między innymi przed przepełnieniem cystern.

Stanowiska rozładunkowe dla substancji zmieniających właściwości etanolu (dodatków) usytuowane są nad szczelną tacą żelbetową i wyposażone w indywidualne przyłącza do każdego z zaplanowanych do stosowania dodatków do etanolu. Każda komora 4-komorowego zbiornika podziemnego dodatków do etanolu posiada oddzielne przyłącze do skrzynki zlewczej. Stały nadzór nad procesem rozładunku pozwala natychmiast przerwać procedurę i zawiadomić odpowiednie służby zakładowe w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej.

Stanowiska rozładownicze i łaładownicze etanolu wyposażone są (każde z nich) w dwa stalowe dwupłaszczowe podziemne zbiorniki awaryjne (o poj. 5 m<sup>3</sup> każdy) mające za zadanie awaryjne opróżnienie komory cystern oraz przetłoczenie etanolu do zbiornika recyklingu lub wybranego zbiornika magazynowego. W przypadku awaryjnego rozlewu etanolu na stanowisku łaładunku, dzięki odpowiedniemu wyprofilowaniu powierzchni, etanol odprowadzany jest do zbiorników awaryjnych i zwracany do procesu produkcyjnego - zbiornika recyklingu.

Ponadto prowadzony jest stały nadzór nad procesem łaładunku, 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 wszystkich urządzeń, zbiorników, rurociągów i przewodów pompowych jest regularnie kontrolowany.



Magazyny substancji znajdujące się w obiektach (np. magazyn dodatków, kwasów i zasad) dodatkowo zabezpieczone są przed dostępem osób postronnych i są wyposażone w środki do zbierania bądź neutralizacji substancji oraz zestawy gaśnicze. Substancje i mieszaniny znajdujące się wewnątrz pomieszczeń magazynowane są głównie w opakowaniach fabrycznych lub w paletopojemnikach, na tacach wychwytowych lub w innych szczelnych i zamykanych pojemnikach dostosowanych do rodzaju magazynowanej substancji.

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 substancji zmieniających właściwości etanolu w sposób uniemożliwiający jego spożycie, 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."

## II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

### Uzasadnienie

BIOAGRA S.A. z siedzibą w Warszawie posiada - dla instalacji do produkcji etanolu oraz instalacji spalania paliw, zlokalizowanych 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.), nr DOŚ-III.7222.20.2017.NG z 11 sierpnia 2017 r., nr DOŚ-III.7222.42.2019.BG z 18 sierpnia 2020 r., nr DOŚ-III.7222.9.2021.BG z 5 sierpnia 2021 r. i nr DOŚ-RPŚ.7222.49.2022.MSu z 22 grudnia 2022 r.

BIOAGRA S.A. z siedzibą w Warszawie, działająca przez pełnomocnika – Panią Justynę Plewę, pismem nr 8584/2023 z 23 października 2023 r. (data wpływu do UMWO – 23 października 2023 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 wymienionymi w treści, wykonaną w październiku 2023 r. przez ATMOTERM S.A. (1 egz.) wraz z zapisem wniosku na elektronicznym nośniku danych (płyta CD),
- pełnomocnictwo nr BZ-013-16/23 z 2 października 2023 r.,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od zmiany pozwolenia zintegrowanego,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od pełnomocnictwa,
- potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej,
- zaświadczenia o niekaralności, wymagane na podstawie art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r., poz. 54), zwanej dalej ustawą 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 z późn. zm.) 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 Prawo ochrony środowiska, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.53.2023.BG z 27.10.2023 r. organ przesłał wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego w postaci elektronicznej, za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP), Ministrowi Klimatu i Środowiska.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszej 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 2023 r., poz. 1094 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronie internetowej Ekoportalu (karta nr 379/2023) w dniu 25.10.2023 r.

Przedłożony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego obejmuje:

- zwiększenie maksymalnej zdolności produkcyjnej instalacji do produkcji etanolu do 300 000 000 dm<sup>3</sup> etanolu rocznie poprzez wprowadzenie możliwości wykorzystania w procesie produkcyjnym - surówki etanolu dostarczanej od zewnętrznych dostawców,
- zmianę sposobu użytkowania 3 istniejących zbiorników magazynowych o pojemności 100 m<sup>3</sup> każdy, tj. przystosowanie ich (poprzez m.in. budowę nowych rurociągów i pomp w zbiornikach) do magazynowania zamiennie: surówki etanolu (we wszystkich trzech zbiornikach) lub oleju opałowego lekkiego (w dwóch zbiornikach) - w zależności od potrzeb zakładu,
- wprowadzenie, w kotle rezerwowo-szczytowym OPTI 1800 firmy DANSTOKER, oleju opałowego lekkiego jako paliwa głównego - stosowanego zamiennie z gazem ziemnym wysokometanowym (poprzez modernizację palnika i szaf sterowniczych ww. kotła), w związku z czym prowadzący instalację wnioskuje o określenie w pozwoleniu warunków dopuszczalnych uwzględniających możliwość stosowania różnych paliw,
- zwiększenie czasu pracy agregatów prądotwórczych z uwagi na częstsze, niż dotychczas zakładano, przerwy w dostawie prądu sieciowego oraz weryfikację wielkości emisji substancji z agregatu prądotwórczego o nominalnej mocy cieplnej 1,371 MW.

Po analizie formalnej wniosku organ, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.53.2023.BG z 21.10.2023 r., wezwał prowadzącego instalację o jego uzupełnienie. Prowadzący instalację przedłożył wymagane informacje uzupełniające wniosek (Aneks nr 1) przy piśmie nr 9510/2023 z 4.12.2023 r. (data wpływu do UMWO – 5.12.2023 r.).

Ww. zmiany sposobu funkcjonowania instalacji produkcji etanolu (zwiększenie zdolności produkcyjnej w wyniku wprowadzenia możliwości wykorzystania w procesie produkcyjnym - surówki etanolu dostarczanej od zewnętrznych dostawców) oraz zmiany sposobu funkcjonowania instalacji spalania (zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko wynikające ze stosowania oleju opałowego w kotle rezerwowo-szczytowym) stanowią, w ocenie organu, istotne zmiany w instalacjach w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.



Wnioskodawca dołączył do wniosku potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wydodrębiony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w wysokości 2200,00 zł (słownie złotych: dwa tysiące dwieście złotych, 0/100), przez co wypełnił formalny warunek konieczny do rozparzenia wniosku o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ust. 3a ustawy Poś.

Wobec faktu, że wniosek wraz z uzupełnieniem spełniał wymogi formalne organ, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.53.2023.BG z 8.12.2023 r., zawiadomił Strony postępowania, tj. wnioskodawcę oraz Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, o wszczęciu postępowania administracyjnego informując jednocześnie o uprawnieniach stron, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

Po zweryfikowaniu treści wniosku, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska* 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 oraz instalacji spalania paliw, zlokalizowanych 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 (30.01.2024 r.), w dzienniku Nowa Trybuna Opolska (7.02.2024 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Nysie (1.02.2024 r.) oraz na stronie internetowej w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (30.01.2024 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.

Po analizie merytorycznej przedłożonego wniosku, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.53.2023.BG z 23.01.2024 r., organ wezwał prowadzącego instalację o jego uzupełnienie. Prowadzący instalację przedłożył informacje uzupełniające wniosek (Aneks nr 2) przy piśmie bez numeru z 22.02.2024 r. (data wpływu do UMWO – 23.02.2024 r.). Do ww. pisma załączono również aktualne pełnomocnictwo dla Pani Justyny Plewy wraz z potwierdzeniem dokonania opłaty skarbowej od przedłożonego pełnomocnictwa. Kolejne wezwanie o uzupełnienie zostało przesłane pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.53.2023.BG z 29.03.2024 r. Prowadzący instalację przedłożył informacje uzupełniające wniosek (Aneks nr 3) przy piśmie bez numeru z 10.04.2024 r. (data wpływu do UMWO – 10.04.2024 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 DOŚ-RPŚ.7222.53.2023.BG z 12.04.2024 r., zawiadomił strony o zakończeniu postępowania dowodowego. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 5 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Strony postępowania w ww. terminie nie wniosły uwag.

Pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.53.2023.BG z 24.04.2024 r. tutejszy organ poinformował Wnioskodawcę, że ww. zawiadomienie o zakończeniu postępowania było przedwcześnie i wezwał jednocześnie o przedłożenie dodatkowych wyjaśnień. O powyższym zostało poinformowane również Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, przy piśmie nr DOŚ-RPŚ.7222.53.2023.BG



z 25.04.2024 r. Spółka uzupełniła wniosek o wyjaśnienia przy piśmie z dnia 14.05.2024 r. (Aneks nr 4).

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ, zapewniając stronom czynny udział w postępowaniu, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.53.2023.BG z 23.05.2024 r., zawiadomił strony o zakończeniu postępowania dowodowego. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 5 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Strony postępowania w ww. terminie nie wniosły uwag.

W wyniku przeprowadzonego postępowania, na podstawie całości zgromadzonego materiału stwierdzono, że zmiany objęte przedmiotowym wnioskiem dotyczą:

- zwiększenia zdolności produkcyjnej instalacji do produkcji etanolu z 275 000 000 dm<sup>3</sup> etanolu rocznie do 300 000 000 dm<sup>3</sup> etanolu rocznie poprzez wprowadzenie możliwości wykorzystania w procesie produkcyjnym surówki etanolu (destylatów rolniczych) sprowadzanej od dostawców zewnętrznych, co wiąże się ze zmianą sposobu użytkowania istniejących podziemnych zbiorników magazynowych o pojemności 100 m<sup>3</sup> każdy (dwa z trzech zbiorników, które były przeznaczone dotychczas do magazynowania oleju opałowego lekkiego na potrzeby kotłowni technologicznej zostały przystosowane do magazynowania surówki etanolu zamiennie z olejem opałowym, zatem do magazynowania ww. surówki będzie można wykorzystać wszystkie trzy zbiorniki).

Z wniosku wynika, że surówka etanolu będzie wprowadzana do procesu technologicznego na etapie odwadniania i oczyszczania, zatem powyższe zmiany nie mają wpływu na zdolność produkcyjną ww. instalacji uwzględniającą pełny proces technologiczny, tj. od przerobu ziarna. Jednocześnie - przy pełnym wykorzystaniu maksymalnej zdolności przerobu destylatów rolniczych, która wynosi 150 000 dm<sup>3</sup>/dobę (51 750 000 dm<sup>3</sup>/rok) - ograniczona będzie możliwość przerobu etanolu wyprodukowanego we własnych instalacjach. Z destylatów rolniczych będzie produkowany etanol paliwowy.

- wzrostu emisji substancji do powietrza z instalacji spalania paliw w związku z wprowadzeniem możliwości spalania oleju opałowego lekkiego w kotle rezerwowo-szczytowym OPTI 1800 firmy DANSTOKER, stanowiącym element instalacji kogeneracji, a także w związku ze zwiększeniem czasu pracy agregatów prądotwórczych i weryfikacją maksymalnej wielkości emisji substancji z agregatu o nominalnej mocy cieplnej 1,371 MW,
- ustalenia warunków lub parametrów charakteryzujących pracę kotła rezerwowo-szczytowego OPTI 1800 firmy DANSTOKER, określających moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji podczas spalania oleju opałowego lekkiego;
- określenia środków zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych dla przewidzianego sposobu magazynowania oleju opałowego przeznaczonego do spalania w ww. kotle rezerwowo-szczytowym;
- wprowadzenia zmian dotyczących ilości zużywanych surowców, materiałów i paliw oraz wielkości produkcji, które wynikają z ww. zmian w instalacjach;
- korekty, określonej w tabeli nr 5 pozwolenia zintegrowanego, wielkości dopuszczalnej emisji substancji ze zbiorników magazynowych oleju opałowego, tj. emisji dopuszczalnej dla źródła i dla emitora (E712).

Po przeanalizowaniu wniosku i kompletu załączonych do niego dokumentów wraz z uzupełnieniami, w oparciu o art. 192 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z art. 214 ust. 5 tej ustawy oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, 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 instalacji do produkcji etanolu oraz dla instalacji spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej 79,3176 MW<sub>t</sub>, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice”.

W przedłożonej organowi dokumentacji wykazano, że eksploatacja instalacji produkcji etanolu i instalacji spalania paliw spełniać będzie, po przeprowadzeniu ww. zmian, wymagania Prawa ochrony środowiska określone w przepisach art. 141, art. 142 i art. 144. Wykazano również, że technologie zastosowane w zmienionych instalacjach spełniają wymagania określone w art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Ponadto we wniosku przedstawiono, że instalacja do produkcji etanolu spełnia wymagania 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 (konkluzji BAT CWW), a zmiany w tej instalacji nie będą miały wpływu na tę ocenę. Wymogi, które instalacja powinna spełniać, wynikające z ww. konkluzji BAT, zostały już określone w decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane nr DOŚ-III.7222.42.2019.BG z 18.08.2020 r. Prowadzący instalację przedstawił we wniosku, że w związku z planowanymi zmianami w instalacji zaktualizował wykazy strumieni ścieków i gazów odlotowych, których prowadzenie w ramach systemu zarządzania środowiskowego jest obowiązkiem wynikającym z ww. konkluzji BAT. Zaktualizowane wykazy Spółka przedłożyła organowi.

Wnioskowana zmiana w instalacji do produkcji etanolu polegająca na zwiększeniu zdolności produkcyjnej instalacji z 275 000 000 dm<sup>3</sup> etanolu rocznie do 300 000 000 dm<sup>3</sup> etanolu rocznie nie wynika z wprowadzenia zmian w stosowanej dotychczas technologii produkcyjnej lub rozbudowy podstawowych urządzeń technologicznych tej instalacji. Prowadzący instalację ocenił, że istnieją możliwości techniczne oczyszczania i odwadniania - w istniejących urządzeniach - większej ilości surowego etanolu, niż pozwalają na to zdolności produkcyjne do jego wytwarzania, zatem możliwe jest zwiększenie wielkości produkcji etanolu z wykorzystaniem surowki etanolu dostarczanej od zewnętrznych dostawców (tzw. destylatów rolniczych) po zapewnieniu możliwości magazynowania zakupionego etanolu surowego. Uzyskano to dzięki przystosowaniu dwóch zbiorników magazynowych oleju opałowego na zbiorniki mogące magazynować zamiennie etanol lub olej opałowy, tym samym w wyniku ww. zmian pojemność magazynowa destylatów rolniczych wynosi 100-300 m<sup>3</sup> (magazynowanie w jednym, dwóch lub trzech zbiornikach o pojemności o poj. 100 m<sup>3</sup> każdy). Maksymalna zdolność do przerobu destylatów rolniczych wynosi 150 000 dm<sup>3</sup>/dobę (51 750 000 dm<sup>3</sup>/rok). Destylaty rolnicze będą wykorzystywane do produkcji etanolu paliwowego – prowadzący instalację przedstawił we wniosku, w których urządzeniach będą przerabiane. W przypadku braku dostaw destylatów rolniczych zdolność produkcyjna instalacji produkcji etanolu pozostaje na poziomie 275 000 000 dm<sup>3</sup> etanolu rocznie, a produkcja będzie prowadzona w oparciu o realizowany we własnych instalacjach proces fermentacji.

Wnioskowana zmiana dotycząca instalacji do spalania paliw polega na modernizacji palnika kotła rezerwowo-szczytowego OPTI 1800 firmy DANSTOKER (przystosowaniu do spalania oleju opałowego lekkiego) oraz modernizacji szaf sterowniczych tego kotła – co umożliwi zamienne stosowanie, jako paliwa podstawowego, gazu ziemnego lub oleju opałowego lekkiego. Zgodnie z danymi zawartymi we wniosku ww. modernizacja jest podyktowana możliwością zakłóceń w dostawie gazu ziemnego (niepewnością co do gwarancji stałych dostaw gazu ziemnego).



Modernizacja nie powoduje innych zmian w kotle, w tym nie zmienia się wydajność i nominalna moc cieplna kotła. W ramach ww. modernizacji przewidziano, że do czasu podjęcia przez prowadzącego instalację decyzji dotyczącej lokalizacji i budowy nowego zbiornika magazynowego oleju opałowego, zastosowane będzie rozwiązanie tymczasowe, tj. kocioł rezerwowo-szczytowy zasilany będzie ww. paliwem bezpośrednio ze zbiornika autocysterny. Prowadzący instalację zawniósł również o zwiększenie, ustalonego w pozwoleniu zintegrowanym, czasu eksploatacji agregatów prądotwórczych oraz zweryfikował zużycie paliwa w agregacie prądotwórczym o nominalnej mocy cieplnej 1,371 MW i tym samym wielkość emisji substancji z tego źródła.

Wnioskowane zmiany mają wpływ na wielkość zużycia oleju opałowego i oleju napędowego i tym samym na wpływ instalacji na jakość powietrza w otoczeniu zakładu.

Kocioł rezerwowo-szczytowy OPTI 1800 firmy DANSTOKER o nominalnej mocy cieplnej 12 MW<sub>t</sub>, to źródło spalania paliw podlegające standardom emisyjnym określonym w załączniku nr 5 do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 poz. 1860).

Wprowadzenie wariantu spalania oleju opałowego lekkiego w ww. kotle rezerwowo-szczytowym podlega obowiązkowi ustalenia dla tego wariantu pracy standardów emisyjnych w oparciu o tabele nr 2, nr 8 i nr 12 załącznika nr 5 ww. rozporządzenia, na poziomie:

- NO<sub>x</sub> - 300 mg/m<sup>3</sup><sub>u</sub> przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych,
- SO<sub>2</sub> - 350 mg/m<sup>3</sup><sub>u</sub> przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych,
- pył - 20 mg/m<sup>3</sup><sub>u</sub> przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych.

Według danych zawartych we wniosku obliczenia rozprzestrzenia się substancji w powietrzu wykazały, że uwzględniając emisje wynikające ze spalania oleju opałowego lekkiego w kotle rezerwowo-szczytowym określone na podstawie standardów emisyjnych wynikających z załącznika 5 do ww. rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych... oraz emisje substancji z pozostałych źródeł zlokalizowanych na terenie ZPE „Goświnowice” - zarówno dla dwutlenku siarki, jak i dwutlenku azotu wystąpią przekroczenia dopuszczalnych poziomów tych substancji poza terenem zakładu. Z tego względu zarówno dla dwutlenku azotu jak i dwutlenku siarki do obliczeń rozprzestrzenia się substancji w powietrzu ze spalania oleju opałowego przyjęto emisje wynikające ze standardów obniżonych w stosunku do tych wynikających z załącznika 5 do ww. rozporządzenia, tj. dla:

- NO<sub>x</sub> - 200 mg/m<sup>3</sup><sub>u</sub> przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych,
- SO<sub>2</sub> - 150 mg/m<sup>3</sup><sub>u</sub> przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych.

Ponadto, w przypadku kotłów parowych typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW<sub>t</sub> każdy, w obliczeniach rozprzestrzenia się substancji również uwzględniono emisje z procesu spalania oleju opałowego lekkiego na poziomie niższym, niż to wynika z obowiązujących te kotły standardów emisyjnych określonych w tabelach nr 4, nr 10 i nr 16 załącznika nr 4 do ww. rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych z instalacji, tj. dla:

- NO<sub>x</sub> - 195 mg/m<sup>3</sup><sub>u</sub> przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych,
- SO<sub>2</sub> - 150 mg/m<sup>3</sup><sub>u</sub> przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych.

Prowadzący instalację uzasadnił we wniosku, że stężenia tlenków azotu i dwutlenku siarki w gazach odlotowych z ww. kotłów podczas spalania oleju opałowego lekkiego nie będą wyższe od ww. stężeń, przedstawiając dane pomiarowe z ww. kotłów oraz dokumenty dotyczące gwarantowanych wielkości stężeń NO<sub>x</sub> w gazach spalinowych z kotła OPTI 1800 firmy DANSTOKER - podczas spalania gazu ziemnego i oleju opałowego lekkiego. Prowadzący instalację przedstawił również we wniosku wyniki pomiarów emisji substancji ze źródeł instalacji spalania paliw podczas spalania gazu ziemnego które wykazały, że eksploatacja instalacji spalania paliw nie będzie powodować przekroczenia standardów emisyjnych, określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Klimatu



w sprawie standardów emisyjnych... dla ww. warunków eksploatacji. W przypadku agregatu prądotwórczego o nominalnej mocy cieplnej 1,371 MW<sub>t</sub> z wniosku wynika, że wydłużenie czasu jego pracy nie spowoduje zmiany dotychczas stosowanej kwalifikacji, wynikającej ze złożonego przez Spółkę, w postępowaniu nr DOŚ-III.7222.42.2019.BG, w trybie art. 184 ust. 2 lit. d ustawy Poś oświadczenia, że czas użytkowania tego agregatu liczony jako średnia krocząca z pięciu lat wynosi nie więcej niż 500 godzin w ciągu roku, w wyniku której agregat ten nie podlega standardom emisyjnym.

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 pyłów oraz tych samych substancji gazowych, które są emitowane ze zmienianej instalacji spalania paliw (według danych zawartych we wniosku zmiany w instalacji produkcji etanolu nie będą powodować zwiększenia emisji substancji, dla których w obowiązujących przepisach określono wartości dopuszczalne lub wartości odniesienia). Obliczenia stężeń zostały wykonane dla dwóch wariantów eksploatacji, uwzględniających niejednoczesną pracę suszarni STELA; na poziomie terenu oraz na wysokości zabudowy. W przypadku emisji substancji ze źródeł instalacji spalania paliw, w których mogą być stosowane różne paliwa - w obliczeniach uwzględniono emisje ze spalania oleju opałowego, dla którego wyższe są stężenia wynikające z obowiązującego standardu emisyjnego lub wynikające z wnioskowanego poziomu. Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będących przedmiotem wniosku (na wnioskowanym przez prowadzącego instalację poziomie) i instalacji pozostałych nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w 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, PM<sub>10</sub> i PM<sub>2,5</sub>, dwutlenek siarki, tlenki azotu, tlenek węgla, węglowodory alifatyczne i węglowodory aromatyczne.

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 2022, wykonanej przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska zgodnie z art. 89 ww. ustawy *Poś*. Prowadzący instalację przedstawił we wniosku dane pozwalające stwierdzić, że przekroczenia standardów jakości powietrza w zakresie pyłu PM<sub>10</sub>, pyłu PM<sub>2,5</sub> występujące na terenie gminy Nysa, nie obejmują obszaru, na którym położony jest Zakład Produkcji Etanolu „Goświnowice”, 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 zdolności produkcyjnej instalacji do produkcji etanolu, w zakresie istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom parametrów instalacji do produkcji etanolu i instalacji spalania paliw, danych dotyczących zużycia surowców, materiałów i paliw, danych dotyczących czasu eksploatacji źródeł emisji, warunków i parametrów charakteryzujących pracę kotłów typu CONDOR HD 06 i kotła rezerwowo-szczytowego OPTI 1800, określających moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji, wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód

gruntowych oraz w zakresie warunków dopuszczalnej emisji substancji do powietrza - dla zmienionej instalacji spalania paliw.

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 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 dla wariantu spalania oleju opałowego w kotłach typu CONDOR HD 06 i typu OPTI 1800 instalacji spalania paliw została określona na poziomie zgodnym z wnioskiem Spółki, nie wyższym niż wymogi określone w obowiązującym, w dacie wydania niniejszej decyzji, rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860), co zostało opisane powyżej.

Wielkość rocznej dopuszczalnej emisji substancji z instalacji spalania paliw została określona z uwzględnieniem danych o emisji przyjętych we wniosku - dla wariantu, gdy w kotłach typu CONDOR HD 06 i typu OPTI 1800 jest spalany, przez cały rok kalendarzowy, wyłącznie gaz ziemny oraz dla wariantu, gdy w roku kalendarzowym spalany jest w ww. kotłach wyłącznie olej opałowy lekki lub olej opałowy lekki przemiennie z gazem ziemnym.

Prowadzący instalację wykazał we wniosku, że ww. zmiany w instalacji, dotyczące przeznaczenia dwóch zbiorników magazynowych o poj. 100 m<sup>3</sup> oraz sposobu magazynowania oleju opałowego przeznaczonego dla kotła rezerwowo-szczytowego, nie wpłyną na zwiększenie ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego substancjami powodującymi ryzyko, wykorzystywanymi w instalacji z uwagi na zastosowane zabezpieczenia.

Planowana zmiana w instalacji nie będzie powodowała zwiększenia ilości wykorzystywanej wody, jak również nie będzie źródłem powstawania i emisji dodatkowych ścieków przemysłowych.

Planowane zmiany w instalacji nie spowodują zmian w rodzajach i ilościach odpadów przewidywanych do wytworzenia, ani miejscach ich magazynowania, czy sposobach ich zagospodarowania, w odniesieniu do obowiązującego dotychczas pozwolenia zintegrowanego.

Ze złożonego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wynika, że destylaty rolnicze (surówka), które będą dostarczane do zakładu, będą stanowiły produkt, który zgodnie z nomenklaturą scaloną (CN) jest kwalifikowany jako CN2207, ten zaś jest powiązany z PKWU 20.14.74.0, tj. alkohol etylowy nieskażony o objętościowej mocy  $\geq 80\%$  objętości.

Zgodnie z zapisami wniosku, w wyniku czyszczenia zbiorników o pojemności 100 m<sup>3</sup> każdy, będą powstawały odpady, jednak prace związane z tym czyszczeniem będą zlecane wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, która będzie posiadała stosowne kwalifikacje i uprawnienia do świadczenia tego typu usług. W związku z powyższym, mając na względzie art. 3 ust. 1 pkt 32 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.), wytwórcą odpadów powstających w wyniku świadczenia usług w zakresie budowy, rozbiórki, remontu obiektów, czyszczenia zbiorników lub urządzeń oraz sprzątnięcia, konserwacji i napraw jest podmiot, który świadczy usługę, chyba, że umowa o świadczenie usługi stanowi inaczej.

W ramach wnioskowanych zmian nie powstaną nowe, istotne źródła hałasu. Prowadzący instalację planuje wydłużenie czasu pracy każdego z agregatów prądotwórczych z 12 h/rok do 40 h/rok, w celu prowadzenia prób sprawnościowych oraz w sytuacjach awaryjnych. W normalnych



warunkach eksploatacji instalacji agregaty są uruchamiane, w ramach prób ruchowych, wyłącznie w porze dnia (6:00 – 22:00). W aktualnie obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym wszystkie przedstawione źródła hałasu pracują w pełnym wymiarze czasu, w porze dnia i w porze nocy, zatem wydłużenie czasu pracy agregatów prądotwórczych, w ww. zakresie, nie wpłynie istotnie na zwiększenie akustycznego oddziaływania zakładu na tereny chronione. Pozostałe wnioskowane zmiany nie dotyczą zmian w zakresie akustycznego oddziaływania Zakładu.

Biorąc pod uwagę treść wniosku, w oparciu o art. 192 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, 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. wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MWi.7636-33/10 z 15 czerwca 2010 r., nr DOŚ.7222.59.2014.MSu z 13 marca 2015 r., 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., nr DOŚ-III.7222.42.2019.BG z 18 sierpnia 2020 r., nr DOŚ-III.7222.9.2021.BG z 5 sierpnia 2021 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.49.2022.MSu z 22 grudnia 2022 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.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności/zaświadczenia znajdują się w posiadaniu organu), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2024 r., poz. 17).

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją III.46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. *o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2023 r., poz. 2111 z późn. zm.) w wysokości 1 006,00 zł (słownie: jeden tysiąc sześć złotych). Wpłaty dokonano przelewem bankowym 18.10.2023 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 i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* przed upływem 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 upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska  
Manfred Grabelus



Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pani Justyna Plewa – pełnomocnik BIOAGRA S.A. w Warszawie  
*adres do doręczeń:*  
KJM EKO  
ul. Jana Bytnara „Rudego” 13  
45-265 Opole
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie  
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej we Wrocławiu  
ul. Norwida 34  
50-950 Wrocław
3. aa