

Opole, dnia 29 czerwca 2015 r.

DOŚ.7222.69.2012.HM

DECYZJA

Na podstawie art. 183, art. 188, art. 192 art. 211 oraz art. 224 w związku z art. 214 ust 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232, z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku Pani Anny Pachura oraz Pana Grzegorza Wujkowskiego działających z upoważnienia Bioagra S.A., wraz z uzupełnieniami w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. dla instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MWi.7636-33/10 z 15 czerwca 2010 r. oraz nr DOŚ.7222.59.2014.MSu z 13 marca 2015 r.

orzekam

I. zmienić decyzję 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. oraz nr DOŚ.7222.59.2014.MSu z 13 marca 2015 r., udzielającą **Bioagra S.A.** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie w następujący sposób:

1. W punkcie I pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” podpunkt 1 pn. „Rodzaj prowadzonej działalności” treść o brzmieniu :

„Maksymalna wielkość produkcji etanolu wynosi 140 000 000 l rocznie.”

otrzymuje brzmienie:

„Maksymalna zdolność produkcyjna etanolu odwodnionego wynosi 150 000 000 l rocznie, w tym wielkość produkcji etanolu odwodnionego neutralnego wynosi 50 000 000 l/rocznie.”

2. Treść punktu I.2.1 pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„Zakład Produkcji Etanolu „Goświnowice” posiada instalację do produkcji etanolu znajdującego zastosowanie jako komponent do produkcji paliw silnikowych oraz innych zastosowań w przemyśle. Surowcem do produkcji etanolu jest ziarno kukurydzy (opcjonalnie pszenicy lub innych zbóż), proces produkcyjny odbywa się w sposób ciągły przy zastosowaniu technologii fermentacji i scukrzania realizowanych równocześnie. Instalacja posiada roczną maksymalną zdolność produkcyjną określoną na poziomie 150 000 000 l etanolu, w tym wielkość produkcji etanolu odwodnionego neutralnego wynoszącą 50 000 000 l/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.

Do procesu mielenia (śrutowania) ziarno kierowane jest z magazynu elewatora do zbiorników buforowych poprzez linię wydziałania zanieczyszczeń (linia oczyszczania suchej oraz mokrej kukurydzy), a następnie na wagę rozliczeniową i młyny młotkowe - jeden z trzech młynów Tietjen. Linia wydziałania zanieczyszczeń z ziarna zlokalizowana jest w wieży operacyjnej gdzie następuje emisja 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 użyteczne oraz nieużyteczne wywożone są poza zakład transportem samochodowym.

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 (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 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 upłynniania (roztwarzania). Do mieszalników statycznych znajdujących się w układzie cyrkulacji zbiornika upłynniania dodawane są enzymy: upłynniający 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, upłynniony zacier ze zbiornika upłynniania pompowany jest do chłodziń 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 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 etanolu. Skondensowany płyn zawierający alkohol odprowadzany jest do zbiornika zacieru odfermentowanego (brzeczki), a gaz do atmosfery przez dmuchawę absorbera.

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.

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.

Odfementowany 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.

Półowa 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 kotłowni. 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 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. Mieszanina par etanolu i wody z regeneracji zwracana 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 4 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 rozcieńczany 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 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 nowej 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 (bioetanolem).

Wywar gorzelniczny 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 gorzelnicznego 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. Zatężanie odbywa się w czterostopniowym procesie w wyparkach pracujących na podciśnieniu. Do ogrzewania wykorzystuje się opary powstałe podczas rozprężania się zacieru wypływającego 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 mieszałem, 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 (cztery zbiorniki o pojemności 4000 m³ każdy), jako produkt dodatkowy.

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 kotłowni parowej ze stacją uzdatniania wody wyposażoną w 2 kotły z palnikami gazowo-olejowymi. Olej opałowy lekki dla potrzeb kotłowni parowej magazynowany jest w trzech podziemnych zbiornikach o pojemności 100 m³ każdy. Woda powierzchniowa do celów produkcyjnych dostarczana jest z ujęcia wód powierzchniowych zlokalizowanego w czaszy zbiornika „Nysa” na rzece Nysie Kłodzkiej. Natomiast woda podziemna do produkcji pary technologicznej dostarczana jest z własnego ujęcia wód podziemnych, składającego się z dwóch studni, zlokalizowanego na terenie Zakładu.”

3. W punkcie I pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, podpunkt 3 „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, minerałów i surowców” tabela nr 1 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„Tabela nr 1

Lp.	Rodzaj surowca, energii, materiału	Jednostka	Ilość
INSTALACJA IPPC			
1	Ziarna zbóż	Mg/rok	450 000
2	Gaz ziemny GZ-50	m ³ /rok	55 770 000
3	Energia elektryczna	MW/rok	64 230
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 opałowy	Mg/rok	1 000
10	Olej fuzlowy	dm ³ /rok	540 000
11	Kaszka kukurydziana	Mg/rok	36 000
12	Cornmix	Mg/rok	36 000
13	Skażalniki:*		
	-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
	-preparat złożony, zawierający organiczne związki powierzchniowo czynne np. Marlipal	m ³ /rok	5
	-benzoesan denatoniowy w roztworze np. Bitrex	m ³ /rok	5
-mieszanina skażająca np. AFC SPOLAPONE	m ³ /rok	900	
INSTALACJE POZOSTAŁE			
14	Miało węglowy	Mg/rok	800

[*] - skażalniki stosowane są maksymalnie w ilości podanej powyżej, z tym że ilość ketonu metylo-etylowego i mieszaniny skażającej AFC SPOLAPONE nie przekroczy 900 m³/rok”

4. W punkcie I.3 pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, minerałów i surowców” dodaje się tabelę nr 1a o brzmieniu:

„Tabela nr 1a

Lp.	Nazwa produktu	Jednostka	Przewidywana ilość produkcji
1	Etanol	l/rok	150 000 000
	w tym etanol neutralny odwodniony	l/rok	50 000 000
2	Susz pofermentacyjny DDGS	Mg/rok	125 000
3	Fracje przedgonów	l/rok	255 000
4	Olej fuzlowy	l/rok	690 000
5	Olej kukurydziany	l/rok	14 000
6	Syrop energetyczny	Mg/rok	15 000
7	Syrop zbożowo-pasowy	Mg/rok	5 500
8	Wywar paszowy	Mg/rok	3 000
9	Wywar energetyczny	Mg/rok	500

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

- „1. Pobór wody podziemnej z utworów trzeciorzędowych do celów technologicznych Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” – produkcji pary, ujmowanych za pomocą studni wierconych: podstawowej nr ST1 o współrzędnych geograficznych 50°28'44,13" N, 17°15'44,94" E i awaryjnej ST2 o współrzędnych geograficznych 50°28'44,13" N, 17°15'44,94" E, pracujących naprzemiennie w cyklach tygodniowych, w ilości:

$$Q_{\max h} = 30 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 655 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max r} = 239 000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

przy zatwierdzonych zasobach eksploatacyjnych:

$$\text{dla studni ST1 } Q_e = 35,0 \text{ m}^3/\text{h} \text{ przy depresji } s_e = 1,30 \text{ m}$$

$$\text{dla studni ST2 } Q_e = 35,0 \text{ m}^3/\text{h} \text{ przy depresji } s_e = 2,23 \text{ m}$$

2. Prowadzić pomiary wydajności i poziomu zwierciadła wody w studniach ST1 i ST2 minimum raz na kwartał.

3. Pobór wody powierzchniowej ze zbiornika Nysa (współrzędne geograficzne ujęcia 50°27'47" N, 17°15'47" E) do celów produkcyjnych Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” – do sporządzania zacieru, do procesu fermentacji oraz do celów chłodniczych, w ilości:

$$Q_{\max h} = 150 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 3\,000 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max r} = 1\,095\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

4. Do celów technologicznych Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” – do granulacji DDGS oraz do roztwarzania skaźników, pobierana jest również woda wodociągowa od zewnętrznego dostawcy, w ilości:

- do granulacji DDGS – 750 m³/rok,

- do roztwarzania skaźników – 7 000 m³/rok.”

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

„Tabela nr 2

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła	Charakterystyka emitora				Urządzenia ograniczające emisję
			Wysokość emitora	Średnica emitora	Temp. gazów	Czas emisji	
			m	m	K	h/rok	
INSTALACJA IPPC							
1	E36	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	15,0	0,45	300	8 280	Odpylacz tkaninowy HEINKE typ FTA 2-2-9/12
2	E37a	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	15,0	0,45	300	8 280	Odpylacz tkaninowy HEINKE typ FTA 2-2-9/12
3	E37b	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	15,0	0,45	300	8 280	Odpylacz tkaninowy HEINKE typ FTA 2-2-9/12
4	E38	Śrutownia wyposażona w dmuchawę B-316	15,0	0,45	337	8 280	Skruber T-310
5	E39	Zbiornik magazynowy kaszki kukurydzianej	20,0	0,25	300	8 280	Odpylacz tkaninowy
6	E40	Suszarnia DGGs	24,0	1,2	410	8 280	-
7	E42	Kocioł olejowo-gazowy typu CONDOR HD 06 o mocy 18,6 MW	20,0	1,3	371	170*	-
						8 280**	
8	E43	Kocioł olejowo-gazowy typu CONDOR HD 06 o mocy 18,6 MW	20,0	1,3	371	170*	-
						8 280**	
9	E63	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	13,0	1,0	293	1 725	Dwie baterie po 4 szt. filtrów SIMATEK typu JM20/25
10	E64	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	13,0	1,0	293	1 725	Dwie baterie po 4 szt. filtrów SIMATEK typu JM20/25
11	E68	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (kolejowo-	13,0	1,0	293	1 725	Dwie baterie po 4 szt. filtrów

		samochodowy)					SIMATEK typu JM20/25
12	E69	Wieża operacyjna (wialnia)	39,0	1,0	293	8 280	Filtrocyklon
13	E70	Wieża operacyjna (wialnia)	39,0	1,0	293	2 760	Filtrocyklon
14	E78	Aspiracja komór magazynowych elewatora	7,25	0,4	278	8 280	Cyklon
15	E79	Aspiracja komór magazynowych elewatora	6,6	0,4	279	8 280	Cyklon
16	E80	Aspiracja komór magazynowych elewatora	6,6	0,4	279	8 280	Cyklon
17	E81	Aspiracja komór magazynowych elewatora	6,6	0,4	279	8 280	Cyklon
18	E82	Aspiracja komór magazynowych elewatora	6,6	0,4	279	8 280	Cyklon
19	E102	Zbiornik magazynowy kwasu siarkowego o pojemności 20 m ³	5,0	0,15	293	10	-
20	E103	Przenośniki DDGS	4,7	0,15	293	8 280	Filtrocyklon WAMFLO FNXC 2 J07
21	E106	Granulacja suszu DDGS	28,9	1,0	317	8 280	Filtr workowy FI 119-30 typ JM 90/30-14 I13D
22	E107	Trzy zbiorniki magazynowe oleju opałowego o pojemności 100 m ³ każdy	2,5	0,01	293	9	-
23	E111	Komora magazynująca DDGS	27	0,2	314	8 280	-
24	E112	Komora magazynująca DDGS	27	0,2	314	8 280	-
25	E113	Komora magazynująca DDGS	27	0,2	314	8 280	-
26	E114	Komora magazynująca DDGS	27	0,2	314	8 280	-
27	E115	Zbiornik spedycyjny DDGS	16,4	0,2	308	8 280	-
28	E116	Zbiornik spedycyjny DDGS	16,4	0,2	308	8 280	-
29	E117	Zbiornik spedycyjny DDGS	16,4	0,2	308	8 280	-
30	E118	Zbiornik spedycyjny DDGS	16,4	0,2	308	8 280	-
31	E119	Zbiornik magazynowy skaźalników	4,26	0,05	293	8 760***	
32	E120	Zbiornik magazynowy skaźalników	4,26	0,05	293	8 760***	
INSTALACJE POZOSTAŁE							
33	E16	Spalanie miazu węglowego w 2 piecach	25,0	0,9	473	800	Filtr workowy

		suszarniczych zboża o mocy 2,6 MW każdy					
34	E25	Spalanie miazgi węglowej w 2 piecach suszarniczych zboża o mocy 2,6 MW każdy	25,0	0,9	473	800	Filtr workowy
35	E35	Proces spawania -odciąg stanowiskowy	8,0	0,4	297	200	-

Objaśnienia:

[*] - praca kotła w czasie spalania oleju opałowego

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

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

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

„Tabela nr 3

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła	Substancja emitowana	Wielkość emisji dopuszczalnej		
				z emitora kg/h	ze źródła kg/h	mg/m ³ _u dla 3% O ₂
INSTALACJA IPPC						
1	E36	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	Pył ogółem	0,063	0,063	-
2	E37a	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	Pył ogółem	0,063	0,063	-
3	E37b	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen	Pył ogółem	0,063	0,063	-
4	E38	Śrutownia wyposażona w dmuchawę B-316	Pył ogółem	0,18	0,18	-
5	E39	Zbiornik magazynowy kaszki kukurydzianej	Pył ogółem	0,005	0,005	-
6	E40	Suszarnia 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	
7	E42	Kocioł olejowo-gazowy typu CONDOR HD 06 o mocy 18,6 MW	Dwutlenek azotu	-	-	400*
			Dwutlenek siarki	-	-	150**
			Pył ogółem	-	-	850*
			Tlenek węgla	-	-	35**
				-	-	50*
8	E43	Kocioł olejowo-gazowy typu CONDOR HD 06 o mocy 18,6 MW	Dwutlenek azotu	-	-	400*
			Dwutlenek siarki	-	-	150**
			Pył ogółem	-	-	850*
			Tlenek węgla	-	-	35**
				-	-	50*
9	E63	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	Pył ogółem	0,34	0,34	-

10	E64	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	Pył ogółem	0,34	0,34	-
11	E68	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (kolejowo-samochodowy)	Pył ogółem	0,34	0,34	-
12	E69	Wieża operacyjna (wialnia)	Pył ogółem	0,384	0,384	-
13	E70	Wieża operacyjna (wialnia)	Pył ogółem	0,384	0,384	-
14	E78	Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył ogółem	0,218	0,218	-
15	E79	Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył ogółem	0,042	0,042	-
16	E80	Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył ogółem	0,042	0,042	-
17	E81	Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył ogółem	0,042	0,042	-
18	E82	Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył ogółem	0,042	0,042	-
19	E102	Zbiornik magazynowy kwasu siarkowego o pojemności 20 m ³	Kwas siarkowy	0,2	0,2	-
20	E103	Przenośniki DDGS	Pył ogółem	0,058	0,058	-
21	E106	Granulacja suszu DDGS	Pył ogółem	0,54	0,54	-
22	E107	Trzy zbiorniki magazynowe oleju opałowego o pojemności 100 m ³ każdy	Węglowodory alifatyczne	23,8	23,8 ¹⁾	-
			Węglowodory aromatyczne	10,2	10,2 ¹⁾	-
23	E111	Komora magazynująca DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
24	E112	Komora magazynująca DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
25	E113	Komora magazynująca DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
26	E114	Komora magazynująca DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
27	E115	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
28	E116	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
29	E117	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
30	E118	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
	E119	Zbiornik magazynowy skaźalników o pojemności 30 m ³	Butan-2-on (metyloetyloketon)	87,1 ²⁾	87,1 ²⁾	-
			Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	0,0181 ³⁾	0,0181 ³⁾	-
				77,3 ²⁾	77,3 ²⁾	-
				0,0161 ³⁾	0,0161 ³⁾	-
	E120	Zbiornik magazynowy skaźalników o pojemności 30 m ³	Octan etylu	109,9 ²⁾	109,9 ²⁾	-
				0,0229 ³⁾	0,0229 ³⁾	-
			Butan-2-on (metyloetyloketon)	87,1 ²⁾	87,1 ²⁾	-
			Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	0,0181 ³⁾	0,0181 ³⁾	-
			77,3 ²⁾	77,3 ²⁾	-	
			0,0161 ³⁾	0,0161 ³⁾	-	
			109,9 ²⁾	109,9 ²⁾	-	
			0,0229 ³⁾	0,0229 ³⁾	-	
INSTALACJE POZOSTAŁE						
31	E16	Spalanie miazłu węglowego w 2 piecach suszarniczych zboża o mocy 2,6 MW każdy	Dwutlenek azotu	4,05	4,05	-
			Dwutlenek siarki	12,97	12,97	
			Pył ogółem	26,6	26,6	
			Tlenek węgla	10,13	10,13	
32	E25	Spalanie miazłu węglowego w 2 piecach suszarniczych zboża o mocy 2,6 MW każdy	Dwutlenek azotu	4,05	4,05	-
			Dwutlenek siarki	12,97	12,97	
			Pył ogółem	26,6	26,6	
			Tlenek węgla	10,13	10,13	
33	E35	Proces spawania - odciąg stanowiskowy	Dwutlenek azotu	0,0099	0,0099	-
			Pył ogółem	0,065	0,065	
			Tlenek węgla	0,0025	0,0025	

EMISJA ROCZNA Z INSTALACJI	
Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
INSTALACJA IPPC	
Pył ogółem	34,22
Dwutlenek siarki	20,19
Dwutlenek azotu	203,55
Tlenek węgla	83,95
Węglowodory alifatyczne	3,20
Węglowodory aromatyczne	15,74
Kwas siarkowy	0,002
Butan-2-on (metyloetyloketon)	2,77
Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	1,84
Octan etylu	2,18
INSTALACJE POZOSTAŁE	
Pył ogółem	18,813
Dwutlenek siarki	20,75
Dwutlenek azotu	6,482
Tlenek węgla	16,215

Objaśnienia:

[*] - praca kotła w czasie spalania oleju opałowego

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

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

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

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

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

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

Tabela nr 4

Lp.	Symbol	Urządzenia stanowiące źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
INSTALACJA IPPC				
1.	W1	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa P-2813A	16	-
2.	W2	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa P-2813B	16	-
3.	W3	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa P-2813C	16	-
4.	W4	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa P-2813D	16	-
5.	W5	Pompa przeładunkowa słoików - Pompa wirowa P-2815	16	-
6.	W6	Pompa przeładunkowa słoików - Pompa wirowa P-2817	16	-
7.	W7	Pompa przeładunkowa gotowego etanolu - Pompa wirowa P-802	16	-
8.	W8	Pompa recyklingowa - Pompa wirowa P-804	16	-
9.	W9	Pompa załadunkowa przedgonu - Pompa wirowa P-807	16	-
10.	W10	Pompa załadunkowa olejów fuzlowych - Pompa wirowa P-2812	16	-
11.	W11	Pompa skoncentrowanego przedgonu - Pompa zębata P-809	16	-
12.	W12	Pompa recykulacyjna-P-605	16	8
13.	W13	Pompa recykulacyjna-P-602	16	8
14.	W14	Pompa zasilająca-P-609	16	8
15.	W15	Pompa ścieków - Pompa wirowa zanurzalna P-610	16	8
16.	W16	Pompa wirówek P-603	16	8

17.	W17	Pompa wirowa P-2301	16	8
18.	W18	Pompa wirowa P-2401	16	8
19.	W19	Pompa wirowa P-2402	16	8
20.	W20	Pompa wirowa P-2403	16	8
21.	W21	Pompa wirowa P-2404	16	8
22.	W22	Pompa ścieków-Pompa wirowa zanurzalna P-2603	16	8
23.	W23	Pompa ścieków-Pompa wirowa zanurzalna P-318	16	8
24.	W24	Podajnik mokrego DDGS-Przenośnik C-611A	16	-
25.	W25	Przenośnik kubekowy DDGS-Przenośnik C-611B	16	-
26.	W26	Przenośnik DDGS-C-611C	16	-
27.	W27	Przenośnik DDGS-C-611D	16	-
28.	W28	W-1 Wentylator dachowy DAS	16	8
29.	W52	W2 Wieża chłodnicza	16	-
30.	W53	W3 Wieża chłodnicza	16	8
31.	W54	W4 Wieża chłodnicza	16	8
32.	W56	W-1 Wentylator dachowy DAS	16	8
33.	W57	W-2 Wentylator dachowy DAS	16	8
34.	W58	W-3 Wentylator dachowy DAS	16	8
35.	W59	W-4 Wyrzutnia dachowa	16	8
36.	W60	W-5 Wyrzutnia dachowa	16	8
37.	W61	W-2 Wentylator dachowy DRV	16	8
38.	W62	W-3 Wentylator dachowy DRV	16	8
39.	W66	W-1 Wentylator dachowy DRV	16	8
40.	W67	W-2 Wentylator dachowy DRV	16	8
41.	W68	W-1 Wentylator dachowy WVPOV	16	8
42.	W69	W-2 Wentylator dachowy WVPOV	16	8
43.	W70	W-3 Wentylator dachowy WVPOV	16	8
44.	W71	W-4 Wentylator dachowy WVPOV	16	8
45.	W72	W-5 Wentylator dachowy WVPOV	16	8
46.	W73	W-6 Wentylator dachowy WVPOV	16	8
47.	W74	W-7 Wentylator dachowy WVPOV	16	8
48.	W75	W-8 Wentylator dachowy WVPOV	16	8
49.	W76	W-9 Wentylator dachowy DAExA	16	8
50.	56	W-10 Wentylator dachowy DAExA	16	8
51.	W78	W-11 Wentylator dachowy DAExA	16	8
52.	W79	W-12 Wentylator dachowy WVPOV	16	8
53.	W88	W1 Wentylator promieniowy przeciwwybuchowy	16	8
54.	W89	W1 Wentylator dachowy DRVF	16	8
55.	W90	W2 Wentylator dachowy DRVF	16	8
56.	W91	K1 Jednostka zew. klimatyzatora	16	8
57.	W92	K2 Jednostka zew. klimatyzatora	16	8
58.	W93	Wentylator dachowy	16	8

59.	W94	Wentylator dachowy	16	8
60.	W95	Wentylator dachowy	16	8
61.	W96	Mieszalnik	16	8
62.	W97	Suszarka bębnowa	16	8
63.	W98	Aspiracja komór 1	16	8
64.	W99	Aspiracja komór 2	16	8
65.	W100	Aspiracja komór 3	16	8
66.	W101	Aspiracja komór 4	16	8
67.	W102	Aspiracja komór 5	16	8
68.	W103	Wtrysk pary (JET COOKER)	16	8
69.	W104	Pompa P-503	16	8
70.	W105	Pompa P-502A	16	8
71.	W106	Pompa P-502B	16	8
72.	W107	Pompa P-407	16	8
73.	W108	Pompa P-410A	16	8
74.	W109	Pompa P-410B	16	8
75.	W110	Pompa P-403*	16	8
76.	W111	Pompa P-403*	16	8
77.	W112	Pompa B-411	16	8
78.	W113	Pompa ze studzienki bezodpływowej	16	8
79.	W118	WEx Wentylator dachowy DAExC-160	1	-
80.	W119	WA1 Wentylator dachowy Silwent 315	1	-
81.	W120	WA2 Wentylator dachowy Silwent 315	1	-
82.	W125	Pompa przyjęcia skaźników w zabudowie dźwiękochłonnej o izolacyjności 16 dB**	1	-
83.	W126	Pompa skażenia benzyną w zabudowie dźwiękochłonnej o izolacyjności 16 dB	2	-
Źródła przestrzenne typu budynek				
1.	B1	E-01 Budynek przygotowania zacieru i fermentacji	16	8
2.	B2	E-02 Instalacja destylacji	16	8
3.	B3	E-04 Budynek wirówek	16	8
4.	B5	E-09 Granulacja	16	-
5.	B6	8 - Wieża chłodnicza	16	8
6.	B7	9 - Budynek techniczny	16	8
7.	B8	10 - Stacja odwadniania osadu	16	8
8.	B9	13 - Kotłownia ze stacją uzdatniania wody	16	8
9.	B11	54b - Wieża operacyjna elewatora	16	-
10.	B13	61a - Silosy magazynowe	16	8
11.	B14	61b - Silosy magazynowe	16	8
12.	B18	4 - Pompownia etanolu	16	8
13.	B19	54a - Śrutownia	16	8
14.	B20	E-01 Budynek przygotowania zacieru i fermentacji	16	8
15.	B21	E-01 Budynek przygotowania zacieru i fermentacji	16	8

16.	B22	Zbiornik TK-401B	16	8
17.	B23	Zbiornik TK-40D	16	8
18.	B24	Zbiornik TK-401A	16	8
19.	B25	Zbiornik TK-401C	16	8
20.	B26	Magazyn skaźalników w paletopojemnikach	16	-
21.	B27	Magazyn skaźalników w dwóch zbiornikach o pojemności 30 m ³	16	-
22.	B28	E-02a Instalacja destylacji etanolu neutralnego, odwodnionego	16	8

Objaśnienie:

* - dla jednoczesnej pracy tylko dwóch z czterech pomp P-403A, P-403B, P-403C, P-403D.

** - dla jednoczesnej pracy tylko jednej z dwóch pomp przyjęcia skaźalników."

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

„Tabela nr 5

Lp.	Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu *	Opis terenu według tabeli nr 1 załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z r. 2014, 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 istniejącej zabudowy mieszkaniowej	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

*Objaśnienia: w związku z brakiem obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, klasyfikacji terenów normowanych otaczających zakład dokonał Burmistrz Nysy na podstawie ich faktycznego zagospodarowania w zaświadczeniu nr AU.6724.1.141.2013 z 15.05.2013 r."

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

„II.3. Emisja odpadów

NIP: 5272445687

REGON: 015820786

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

Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego zagospodarowania odpadów
Odpady wytwarzane w instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego					
Odpady niebezpieczne					
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,5	W pojemnikach, Ob. 62	odzysk / unieszkodliwienie

2.	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, ob. 9, ob. 13, ob. A-01, przy Ob. 10)	odzysk / unieszkodliwienie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0	Magazynowane selektywnie w pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadu (Ob. 62, Ob. A-01)	odzysk / unieszkodliwienie
4.	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
5.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,3	Magazynowane selektywnie w szczelnych zamykanych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadu, w laboratorium (Ob. A-01)	odzysk / unieszkodliwienie
6.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,7	Magazynowane selektywnie w szczelnych zamykanych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadu, w laboratorium (Ob. A-01)	odzysk / unieszkodliwienie
Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	12 000	W zbiornikach przy wieży elewatora (przy Ob. 54 b)	odzysk
2.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50,0	Wywożone bezpośrednio po wytworzeniu	odzysk / unieszkodliwienie
3.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	105 000	Wywożone bezpośrednio po wytworzeniu	odzysk
4.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	28 000	Wywożone bezpośrednio po wytworzeniu	odzysk
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3,0	W pojemnikach na placu, teren utwardzony (Ob. 14)	odzysk
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	609,0	Opakowania po stosowanych materiałach magazynowane będą w pojemnikach na placu, teren utwardzony (Ob. 14) oraz ob. A-01	odzysk

				Zużyte rękawy foliowe z przechowywania ziarna kukurydzy magazynowane będą selektywnie luzem na utwardzonym podłożu przy stacji odwadniania osadu (przy Ob. 10)	
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	25,0	Magazynowane selektywnie, luzem w sposób uporządkowany na utwardzonym placu przy zbiornikach wywaru (przy Ob. E-03)	odzysk
8.	15 01 04	Opakowania z metali	0,5	Zużyte opakowania magazynowane będą w pojemnikach na placu, teren utwardzony (Ob. 14)	odzysk
				Zużyte plomby ołowiane magazynowane będą selektywnie w pojemniku przy budynku socjalnym (przy Ob. 19)	
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,3	Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w laboratorium (Ob. A-01)	odzysk
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,0	Ubrania i szmaty magazynowane będą w pojemnikach na placu, teren utwardzony (Ob. 14)	odzysk
				Filtry workowe magazynowane będą selektywnie w workach typu big-bag w zamkniętej wiacie (przy Ob. 62)	
11.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,5	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w laboratorium (Ob. A-01)	odzysk / unieszkodliwienie
12.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	300,0	Wywożone bezpośrednio po wytworzeniu	odzysk / unieszkodliwienie
13.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	2,5	W pojemnikach, Ob. 9	odzysk
14.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	1,0	W pojemnikach, Ob. 13	odzysk
15.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	520,0	W osadniku, Ob. 10	odzysk / unieszkodliwienie
			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,
- przy Ob. 10 – stacja odwadniania osadu,
- Ob. 54 b – wieża operacyjna elewatora,
- Ob. 14 - plac z kontenerami na odpady, teren utwardzony
- Ob. 19 – budynek socjalny

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

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Opis odpadu wraz z określeniem podstawowego składu chemicznego i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	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.

			Właściwości: Odpad drażniący [H4], szkodliwy [H5], ekotoksyczny [H14].
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania z tworzyw sztucznych (składające się ze związków polimerowych) lub metalowe (zbudowane ze stopów żelaza, aluminium i innych metali) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpad powstaje wskutek zużycia zawartości opakowań zawierające substancje niebezpieczne używane w zakładzie do procesu produkcji. Odpad stanowią beczki, zbiorniki, paleta-pojemniki i pojemniki po stosowanych środkach pomocniczych, m.in. smary, oleje, odczynniki chemiczne. Odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, które mogą zawierać m.in. kwasy, polimery, chlorki i etanol. Właściwości: Odpad wysoce łatwopalny [H3-A], drażniący [H4], szkodliwy [H5], ekotoksyczny [H14].
3.	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)	Odpad stanowi zużyte czyściwo 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. Odpad stanowią również ubrania ochronne zanieczyszczone chemikaliami (np. kwasy, zasady, sole). Odpad powstaje w laboratorium. Odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi jak: oleje, smary, rozpuszczalniki, które mogą zawierać np. węglowodory aromatyczne i alifatyczne, metale ciężkie, toluen, aceton, alkohole. Właściwości: Odpad wysoce łatwopalny [H3-A], drażniący [H4], szkodliwy [H5].
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstające w wyniku wymiany zużytych źródeł światła na terenie zakładu oraz inne odpady tego typu (lampy fluorescencyjne). Odpad zawiera m.in. metale ciężkie (np. rtęć). Właściwości: Odpad szkodliwy [H5], toksyczny [H6], ekotoksyczny [H14].
5.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad stanowią przeważnie zlewki poanalizacyjne o odczynie kwaśnym lub zasadowym powstające podczas wykonywania testów jakościowych produktów, a także zużyte odczynniki nieorganiczne stosowane w analityce laboratoryjnej. W mieszaninie mogą znajdować się m.in. kwas borowy, wodorotlenek sodu, chlorowodór oraz inne substancje nieorganiczne. Właściwości: Odpad drażniący [H4], szkodliwy [H5], toksyczny [H6], żrący [H8], działający szkodliwie na rozrodczość [H10], który po zakończeniu procesu unieszkodliwiania może w dowolny sposób wydzielić inną substancję, np. w formie odcieku, która ma którąkolwiek spośród cech wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach [H15].
6.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad stanowią zużyte odczynniki organiczne stosowane w analityce laboratoryjnej. W mieszaninie mogą znajdować się alkohole (alkohol butylowy, alkohol propylowy, alkohol etylowy), fenoloftaleina, aceton, kwasy organiczne (kwas octowy, kwas masłowy, kwas mlekowy oraz inne kwasy organiczne) oraz inne substancje organiczne. Właściwości: Odpad wysoce łatwopalny [H3-A], łatwopalny [H3-B], drażniący [H4], szkodliwy [H5], toksyczny [H6].
Odpady inne niż niebezpieczne			
7.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpady nieużyteczne z procesu czyszczenia zboża w wialniach, w elewatorze. 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 załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
8.	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). Ww. ścieki technologiczne pochodzą z płukania filtrów piaskowych ze stacji uzdatniania wody koflowej oraz wód chłodniczych, zawierające związki

			<p>mineralne m.in. związki żelaza z procesu 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 załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Nie należy do odpadów ulegających biodegradacji.</p>
9.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	<p>Odpad powstaje podczas procesu technologicznego (po destylacji). 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).</p> <p>W skład tzw. mokrego placka oraz suszu (odpady różnią się jedynie wilgotnością) wchodzi: mączka kukurydziana, woda, 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 załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
10.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	<p>Odpad powstaje podczas procesu technologicznego, a także czyszczenia zbiorników zawierających wywar gorzelniczny.</p> <p>Stanowią go: 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>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 załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpad powstaje podczas zużycia substancji i materiałów do procesów produkcji. Stanowią go drobne i duże opakowania z papieru, tektury. Papier i tektura są produktami przemysłowymi otrzymywanymi w wyniku spłśnienia i dalszej obróbki rozdrobnionych i zawieszonych w wodzie włókien, głównie pochodzenia roślinnego (drewno drzew iglastych i liściastych, trzcina, len, konopie, słoma zbożowa itp.) z ewentualnym dodatkiem wypełniaczy (np. siarczanu barowego, kredy, talku), substancji klejących (np. parafiny, kalafonii, klejów zwierzęcych), barwników oraz innych środków nadających specjalne własności.</p> <p>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 załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpad powstaje podczas zużycia substancji, materiałów do procesów produkcji i w laboratorium.</p> <p>Stanowią go głównie folia PE, folia PS oraz różne plastikowe pojemniki. Odpad składa się ze związków polimerowych np. polichlorku winylu, polietylenu, polistyrenu i innych.</p> <p>Odpad stanowią również zużyte rękawy foliowe, w których przechowywane jest ziarno kukurydzy. Podstawowym ich materiałem są naturalne związki polimerowe oraz inne składniki polepszające ich właściwości (wypełniacze, plastyfikatory, pigmenty i inne). Odpad powstaje w wyniku opróżnienia zawartości rękawa.</p> <p>Odpad składa się ze związków polimerowych, głównie polietylenu.</p> <p>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 załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpad powstaje podczas zużycia substancji i materiałów do procesów produkcji. Stanowią go zniszczone, nienadające się do użytkowania palety drewniane.</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 załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>

			o odpadach.
14.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Odpad stanowią zużyte opakowania z metali w postaci elementów metalowych, a także zużyte plomby ołowiane z drutem plombowniczym stalowym.</p> <p>Ołów jest typowym metalem o barwie szarej, miękkim, plastycznym, krystalizuje w układzie regularnym. Gęstość 11,34 g/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, otrzymywany w procesach stalowniczych.</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 załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
15.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Odpad powstaje wskutek zużycia zawartości opakowań po odczytnikach chemicznych innych niż niebezpieczne stosowanych w analityce laboratoryjnej. Ponadto odpad stanowi potłuczone szkło laboratoryjne (stłuczka szklana) np. probówka, zlewka, cylinder, kolba itp., niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Podstawowym składnikiem szkła jest dwutlenek krzemu tzw. krzemionka. Dodatkowe składniki: tlenki baru, cynku, glinu, boru, magnezu.</p> <p>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 załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Odpad stanowią zużyte czyszciva, a także ubrania ochronne wykonane z neutralnych lub syntetycznych włókien niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi oraz zużyte filtry workowe.</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 załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
17.	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>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 załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
18.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	<p>Odpad stanowią szlamy z czyszczenia zbiornika wody chłodniczej, które powstają na skutek okresowego czyszczenia zbiornika.</p> <p>Głównym składnikiem odpadu są związki mineralne m.in. związki żelaza pochodzące z odżelaziania wody podziemnej.</p> <p>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 załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
19.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	<p>Odpad powstaje w SUW wody chłodniczej. Stanowi go zużyty węgiel aktywny stanowiący wkład filtracyjny. Jest to substancja składająca się głównie z węgla pierwiastkowego w formie bezpostaciowej (sadza), częściowo w postaci drobnokrystalicznego grafitu (poza węglem zawiera zwykle popiół, głównie tlenki metali alkalicznych i krzemionkę).</p> <p>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 załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
20.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	<p>Odpad powstaje w SUW wody kotłowej. Stanowi go żywica jonowymienna wykorzystywana w procesie zmiękczenia na SUW kotłowej. Żywice jonowymiennie 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</p>

			właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
21.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	<p>Odpad powstaje w SUW obieg kotłowy, obieg chłodniczy oraz SUW wody kotłowej i chłodniczej. Stanowią go odpady organiczne, usuwane z wewnętrznych ścian rurociągów, membrany osmotyczne, wkłady filtrów wstępnych systemu odwróconej osmozy, filtry powietrza wentylatora bocznokanałowego, membrany pomp dozujących.</p> <p>Prócz materiałów, z których wykonane są poszczególne elementy (np. tworzywa sztuczne, włókna naturalne lub syntetyczne) w skład odpadu mogą wchodzić m.in. związki żelaza i manganu.</p> <p>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 załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>

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

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

10. Punkt II. 4 pn. „Emisja ścieków” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„II.4.Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji.

Instalacja jest źródłem emisji ścieków do środowiska. W wyniku eksploatacji instalacji powstają ścieki z procesów uzdatniania wody do celów kotłowych i chłodniczych, z obiegu wody kotłowej oraz z obiegu wody chłodniczej, w ilości maksymalnie 418 750 m³/rok, o stanie i składzie nie przekraczającym wartości wskaźników:

- odczyn pH 6,5 – 9,5
- zawiesiny ogólne 400 mg/l,
- chlorki 1 000 mg Cl/l,
- siarczany 200 mg SO₄/l,4
- chrom ogólny 1 mg Cr/l,
- ekstrakt eterowy 100 mg/l.”

11. Punkt III pn. „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomiania instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomiania 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

- 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) Proces rozruchu instalacji rozpoczyna się powolnym wygrzewaniem kotłowni do uzyskania pary grzejnej o ciśnieniu 10 bar na kolektorze zbiorczym pary. Następnie para jest stopniowo przekazywana na instalację 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 (pierwszy rozruch zakładu) 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 IPPC uznaje się osiągnięcie zakładanej wydajności produkcji etanolu wynoszącej 400 m³/dobę.

c) Zatrzymania instalacji 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.

d) Rozruch instalacji 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.

12. W punkcie IVa pn. „Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania” po akapicie 5 o brzmieniu: „Magazyn zasad i kwasów dodatkowo zabezpieczony jest przed dostępem osób postronnych” dodaje się treść o brzmieniu:

„Skaźalniki magazynowane są w oryginalnych, szczelnie zamkniętych paletopojemnikach wewnątrz budynku magazynowego skaźalników 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.”

13. W punkcie VI.2.2 pn. „Usytuowanie stanowisk pomiarowych” tabela nr 8 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Tabela nr 8

Lp.	Nr emitora	Usytuowanie stanowisk pomiarowych
1	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
2	E43	
3	E16	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
4	E25	
5	E36	
6	E37a	
7	E37b	
8	E38	
9	E39	
10	E63	
11	E64	
12	E68	
13	E69	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
14	E70	
15	E78	
16	E79	
17	E80	
18	E81	
19	E82	
20	E103	
21	E106	
22	E35	
23	E40	
24	E40	
25	E107	
26	E111	
27	E112	
28	E113	
29	E114	
30	E115	
31	E116	
32	E117	
33	E118	

14. W punkcie VI.4. pn. „Monitoring ilości wykorzystanej wody” podpunkt 3 otrzymuje w całości brzmienie:

„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 wodociągowej na potrzeby procesu granulacji DDGS – na podstawie wskazań wodomierza zainstalowanego na sieci wodociągowej w obiekcie E-09,
- ilości pobieranej wody wodociągowej na potrzeby roztwarzania skaźników – na podstawie wskazań wodomierza zainstalowanego na rurociągu doprowadzającym wodę do nowego magazynu skaźników.”

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pani Anna Pachura oraz Pan Grzegorz Wujkowski, pełnomocnicy Bioagra S.A, pismem nr 8839/2012 z 26 listopada 2012 r. wystąpili o zmianę decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42-08 z 10 lipca 2009 r. udzielającej Bioagra S.A. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie, wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MWi.7636-33/10 z 15 czerwca 2010 r.

Do ww. pisma dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” należącego do BIOAGRA S.A. w Warszawie”, wykonaną w listopadzie 2012 r. przez ATMOTERM S.A. (2 egz.),
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (2 egz. płyty CD),
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskodawca dołączył do wniosku potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wydodrębiony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w wysokości 1253,46 zł, przez co wypełnił formalny warunek konieczny do rozpatrzenia wniosku o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ust. 3a ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Do wniosku załączono także pełnomocnictwo upoważniające Panią Annę Pachura oraz Pana Grzegorza Wujkowskiego do występowania w imieniu Spółki oraz potwierdzenie uiszczenia opłaty skarbowej od pełnomocnictwa.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ przy piśmie z 27 marca 2013 r. nr DOŚ.7222.69.2012.HM, przesłał wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz kopię uiszczenia opłaty rejestracyjnej Ministrowi Środowiska.

Jednocześnie 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 paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie i możliwości zapoznania się z dokumentacją złożoną w powyższej sprawie oraz składnia uwag i wniosków w siedzibie organu w terminie 21 dni od daty ukazania się zawiadomienia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (13.03.2013 r.), w Biuletynie Informacji Publicznej UMWO (13.03.2013 r.), w Gazecie Wyborczej (19.03.2013 r.) oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy Nysa (17.03.2013 r.).

W ustawowym okresie 21 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące prowadzonego postępowania w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Z uwagi na nieściśności w przedłożonym wniosku pismami nr DOŚ.7222.69.2012.HM z 11 lutego 2013 r., z 19 marca 2013 r. 30 kwietnia 2013 r. oraz z 5 czerwca 2013 r. organ wzywał Pełnomocnika do uzupełnienia wniosku o brakujące, istotne informacje mające wpływ na rozstrzygnięcie w przedmiocie zmiany decyzji. Uzupełnienia przestano przy pismach: nr 2395/2013 z 20 lutego 2013 r. (data wpływu do UMWO 20 lutego 2013 r.), nr 3600/2013 z 4 kwietnia 2013 r. (data wpływu do UMWO 4 kwietnia 2013 r.), nr 4652/2013 z 17 maja 2013 r. (data wpływu do UMWO 17 maja 2013 r.).

W toku prowadzonego postępowania pismem nr 4854/2013 z 29 maja 2013 r. (data wpływu do UMWO 29 maja 2013 r.), pełnomocnik Bioagra S.A. zawniósł o zawieszenie postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42-08 z 10 lipca 2009 r. (z późn. zm.) dla instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Goświnowicach przy ul. Kolejowej 1. Wniosek o zawieszenie postępowania uzasadniony został koniecznością przeprowadzenia rozmów z firmami świadczącymi usługi w zakresie pomiarów hałasu celem wykonania pomiarów analiz w ramach oddziaływania akustycznego Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” na najbliższe tereny objęte ochroną akustyczną, w odniesieniu do dopuszczalnych poziomów hałasu. Organ przychylił się do wniosku Strony i postanowieniem nr DOŚ.7222.69.2012.HM z 10 czerwca 2013 r. zawiesił przedmiotowe postępowanie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Następnie pismem nr 3871/2015 z 20 marca 2015 r. (data wpływu do UMWO – 20 marca 2015 r.) zawniósł o podjęcie zawieszono postępowania w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42-08 z 10 lipca 2009 r. dla instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie. Do wyżej wymienionego pisma dołączono dokumentację pn. „Aneks nr 3 do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” należącego do Bioagry S.A. w Warszawie”, w której opisano działania zmierzające do dotrzymania poziomów hałasu. Mając powyższe na uwadze, organ uznał wniosek Strony za zasadny i postanowieniem nr DOŚ.7222.69.2012.HM z 7 kwietnia 2015 r. podjął zawieszono postępowanie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42-08 z 10 lipca 2009 r.

Nadmienić należy, że z uwagi wejście w życie ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. *o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101) organ z urzędu decyzją nr DOŚ.7222.59.2014.MSu z 13 marca 2015 r. zmienił przedmiotowe pozwolenie w zakresie terminu obowiązywania decyzji (decyzja stała się bezterminowa) oraz w zakresie środków mających na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz danych dotyczących sposobów ich systematycznego nadzorowania.

Po analizie przedłożonego przy piśmie nr 3871/2015 z 20 marca 2015 r. aneksu do wniosku organ wezwał pismem nr DOŚ.7222.69.2012.HM z 24 marca 2015 r. oraz z 5 maja 2015 r. do uzupełnienia wniosku o brakujące, istotne informacje. Uzupełnienia przestano przy pismach nr 3871/2015 z 20 marca 2015 r. (data wpływu do UMWO 20 marca 2015 r.), nr 6060/2015 z 13 maja 2015 r. (data wpływu do UMWO 14 maja 2015 r.) oraz nr 6368/2015 z 20 maja 2015 r. (data wpływu do UMWO 20 maja 2015 r.).

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

nr DOŚ.MWi.7636-33/10 z 15 czerwca 2010 r. oraz nr DOŚ.7222.59.2014.MSu z 13 marca 2015 r. w związku z istotnymi zmianami w funkcjonowaniu instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie.

W wyniku analizy zgromadzonej w toku postępowania dokumentacji stwierdzono, że zmiany objęte wnioskiem mają wpływ na zmianę w funkcjonowaniu instalacji i zakwalifikowane zostały jako istotne zmiany w rozumieniu przepisów ustawy *Prawo ochrony środowiska*, mające wpływ na wzrost negatywnego oddziaływania na środowisko i dotyczą:

- budowy nowej linii mielenia ziarna kukurydzy – młyn Tietjen (nowy emitor E37b),
- budowy linii rozładunku kaszki kukurydzianej i cornmixu do zbiornika magazynowego (nowy emitor E39),
- budowy instalacji do czyszczenia mokrej kukurydzy,
- zainstalowania agregatu prądotwórczego (nowe emitory E121 i E122),
- budowy instalacji do wydzielania oleju kukurydzianego z syropu wyparnego,
- montażu dodatkowego wymiennika ciepła E534-C w instalacji destylacji,
- montażu dodatkowego dekantera (wirówki),
- budowy instalacji do produkcji etanolu odwodnionego neutralnego,
- budowy instalacji do skażania etanolu odwodnionego oraz magazynu skaźników (nowe emitory E119 i E120).

Analiza wniosku wykazała, że Spółka uzyskała wymagane przepisami art. 71 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 z późn. zm.) decyzje stwierdzające brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania dla przedsięwzięć polegających na:

- przebudowie budynku śrutowni (decyzja Burmistrza Nysy nr ROŚ-ŚR.6220.23.5.2011 z 4 lipca 2011 r.)
- budowie instalacji wydzielania oleju kukurydzianego (decyzja Burmistrza Nysy nr ROŚ-ŚR.6220.34.5.2011 z 30 grudnia 2011 r.)
- dobudowie dodatkowego wymiennika ciepła (decyzja Burmistrza Nysy nr ROŚ-ŚR.6220.6.5.2012 z 4 maja 2012 r.)
- dobudowie czwartego dekantera w budynku wirówek (decyzja Burmistrza Nysy nr ROŚ-ŚR.6220.12.5.2012 z 25 maja 2012 r.)
- dobudowie instalacji oczyszczania mokrej kukurydzy (decyzja Burmistrza Nysy nr ROŚ-ŚR.6220.28.5.2012 z 7 września 2012 r.)
- dobudowie instalacji do produkcji etanolu neutralnego odwodnionego (decyzje Burmistrza Nysy nr ROŚ-ŚR.6220.3.5.2013 z 6 czerwca 2013 r. oraz nr ROŚ-ŚR.6220.11.5.2014 z 30 kwietnia 2014 r.)
- dobudowie instalacji skażania etanolu odwodnionego oraz magazynu skaźników (decyzja nr ROŚ-ŚR.6220.19.5.2013 z 26 sierpnia 2013 r. wydana przez Burmistrza Nysy).

Wyżej wymienione decyzje Spółka dołączyła do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Tym samym wypełniono dyspozycję zawartą w art. 184 ust. 4 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Niniejsze pozwolenie wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 1 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 zawieszenia postępowania.

W toku prowadzonego postępowania 8 maja 2015 r., w myśl art. 85 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2000 r. nr 98, poz. 1071 z późn. zm.), pracownicy Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego przeprowadzili oględziny instalacji będącej przedmiotem wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. W trakcie oględzin obecni byli przedstawiciele Spółki Bioagra oraz pracownicy

Atmoterm zaproszonych przez Bioagra S.A. Na podstawie oględzin ustalono, że stan faktyczny jest zgodny z informacjami zawartymi we wniosku oraz z dokumentami dołączonymi do niego.

Zakład Produkcji Etanolu „Goświnowice” na podstawie rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479) został zaliczony do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 6 pkt. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w załączniku do aneksu wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedstawiono kopię programu zapobiegania awariom, natomiast sporządzenie raportu o bezpieczeństwie na podstawie art. 253 ustawy *Prawo ochrony środowiska* nie jest wymagane, ponieważ zakład nie został zaliczony dla zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* do wniosku o zmianę pozwolenia przedłożyć należy raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Mając na uwadze fakt, iż wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego został złożony przed dniem wydania decyzji o której mowa w art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – *Prawo ochrony środowiska* oraz niektórych innych ustaw. prowadzący instalację nie był zobowiązany do przedłożenia raportu początkowego.

W dokumentacji dołączonej do wniosku dokonano porównania stosowanych metod zapobiegania i ograniczania oddziaływania na środowisko z wymogami BAT w odniesieniu do wymagań wynikających z:

- „Dokumentu Referencyjnego Najlepsze Dostępne Techniki (BAT), Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce, Wielkotonażowe Chemikalia Organiczne” (LVOC), Ministerstwo Środowiska, czerwiec 2005 r.,
- „Dokumentu Referencyjnego Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce Systemy Obróbki/Zarządzania Wodami i Gazami Odpadowymi w Sektorze Chemicznym (CWW)”, Ministerstwo Środowiska, czerwiec 2005 r.
- „Dokumentu Referencyjnego Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) dla ogólnych zasad monitoringu”, Ministerstwo Środowiska, lipiec 2003 r.

oraz przedstawiono sposób spełnienia tych wymagań przez instalację do produkcji etanolu paliwowego, eksploatowaną przez Spółkę Bioagra – Zakład Produkcji Etanolu „Goświnowice”. Informacje te przedstawiono poniżej.

Wymogi BAT	Sposób spełnienia przez instalację
Dokument Referencyjny Najlepsze Dostępne Techniki (BAT), Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce, Wielkotonażowe Chemikalia Organiczne (LVOC)	
<p>Systemy zarządzania</p> <p>Aby zakład przemysłowy właściwie funkcjonował w otaczającym go środowisku bardzo ważne są efektywne i wydajne systemy zarządzania.</p> <p>Dokument referencyjny wskazuje na bezpośredni związek wymagań BAT z tworzonymi Systemami Zarządzania Środowiskiem. Ważne jest, aby prowadzący instalację zidentyfikował wszelkie aspekty związane z działalnością tej instalacji, przeciwdziałał zanieczyszczeniom poprzez zapobieganie ich powstawaniu, a jeżeli nie jest to możliwe, ograniczać skutecznie wprowadzanie ich do środowiska.</p>	<p>W zakładzie zatrudniona jest osoba odpowiedzialna za zagadnienia związane z ochroną środowiska, która realizuje zadania wynikające z przepisów prawa ochrony środowiska.</p> <p>Prowadzony jest ciągły monitoring procesów technologicznych, który zapewnia stabilne funkcjonowanie instalacji produkcyjnej, jej wysoką wydajność i właściwe oddziaływanie na środowisko w każdym trybie pracy instalacji.</p> <p>Personel obsługujący instalację posiada odpowiedni poziom wykszolenia oraz świadomość w zakresie oddziaływania na środowisko.</p> <p>Prowadzone są przeglądy i konserwacja instalacji zapewniające optymalną sprawność procesu produkcyjnego.</p> <p>Zdefiniowane są procedury reagowania w sytuacjach wyjątkowych. Zakład posiada opracowany i wdrożony program zapobiegania awariom przemysłowym.</p> <p>Zakład posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania w oparciu o normy: ISO 9001:2008 – System Zarządzania Jakością ISO 14001:2004 – System Zarządzania Środowiskowego</p>

<p>Zapobieganie i minimalizacja zanieczyszczeń BAT dla procesów LVOC polega na:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) eliminacji wszystkich strumieni zanieczyszczeń (gazowych, wodnych i stałych) na etapie projektowania i usprawniania procesu produkcyjnego, w szczególności przez dobór reakcji o wysokiej selektywności i odpowiedniego katalizatora, b) zmniejszeniu wielkości strumieni odpadów przez modyfikację samego procesu produkcyjnego (surowce, urządzenia, procedury produkcyjne), c) recyklingu strumieni odpadów przez ich ponowne użycie bezpośrednio lub po dodatkowej przeróbce, d) odzysku wszystkich wartościowych surowców ze strumieni odpadowych, e) oczyszczaniu i utylizacji odpadów po zakończonym procesie produkcyjnym. 	<p>OHSAS 18001:2007 - System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy</p> <p>Przy projektowaniu procesów technologicznych brano pod uwagę:</p> <ul style="list-style-type: none"> – minimalizację strumieni zanieczyszczeń poprzez zastosowanie odpowiednich urządzeń redukcyjnych, – minimalizację odpadów poprzez modyfikację procesu technologicznego, – odzysk wartościowych surowców ze strumieni odpadów. <p>Wszystkie powstające na terenie zakładu odpady przekazywane są uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odpowiedniego zgodnego z prawem zagospodarowania.</p>
<p>BAT dla zapobiegania i kontroli przypadkowych wycieków polega na:</p> <ul style="list-style-type: none"> – prowadzeniu stopniowych napraw przecieków w rurociągach i urządzeniach, – zastąpieniu istniejących urządzeń przez lepsze, w przypadkach gdy opanowanie dużych przecieków w inny sposób nie jest możliwe, – uwzględnianiu w technicznej specyfikacji nowych instalacji wysokiej odporności na przypadkowe przecieki. 	<p>W instalacji stosowane są odpowiednie zabezpieczenia zmniejszające ryzyko przypadkowych wycieków.</p> <p>Prowadzony jest nadzór nad wszelkimi procesami załadunku, który pozwala natychmiast przerwać procedurę i zawiadomić odpowiednie służby zakładowe w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej.</p> <p>Zbiorniki magazynowe etanolu są pod ciągłym nadzorem funkcjonującego w zakładzie systemu kontroli wycieku.</p> <p>Zbiorniki magazynowe oleju opałowego wyposażone są w radarowe czujniki poziomu VEGAPLUS 62 zabezpieczające przed przepełnieniem zbiorników.</p> <p>Zbiornik benzyny wyposażony będzie w system detekcji wycieku oraz zabezpieczenie przed przepełnieniem.</p> <p>Dla zbiorników magazynowych skaźników przewidziano zainstalowanie urządzenia sygnalizującego powstanie wycieku - uniwersalną sondę kamertonową do cieczy.</p> <p>Wszystkie potencjalne miejsca wycieków substancji niebezpiecznych zabezpieczone są przed zanieczyszczeniem gleby, ziemi oraz wód gruntowych poprzez zastosowanie szczelnego podłoża lub tac wychwytowych ze studzienkami bezodpływowymi.</p>
<p>BAT dla składowania, operowania i przesyłu polega m.in. na:</p> <ul style="list-style-type: none"> – stosowaniu urządzeń i procedur przeciwdziałających przepełnieniu, – stosowaniu dodatkowych nieprzepuszczalnych systemów zatrzymujących rozproszone substancje o pojemności 110% największego zbiornika, – odzysku VOC z systemu odpowietrzania, – ciągłym monitorowaniu poziomu cieczy i zmian w poziomie cieczy 	<p>W zakładzie prowadzony jest stały monitoring zużycia wody i stosowane są zasady racjonalnego jej wykorzystania wynikające również z aspektów ekonomicznych.</p> <p>Woda z płukania kadzi fermentacyjnych wykorzystywana jest ponownie w procesie produkcyjnym jako woda zarobowa.</p> <p>Na etapie uzyskiwania pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych zidentyfikowano i scharakteryzowano wszystkie strumienie ścieków.</p>
<p>BAT dla przeciwdziałania i minimalizacji emisji ścieków polega m.in. na:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zidentyfikowaniu wszystkich źródeł ścieków i ich scharakteryzowaniu, – minimalizowaniu ilości wody wprowadzanej do procesu, – minimalizowaniu zanieczyszczenia wody procesowej surowcami, produktem lub odpadami, – maksymalizowaniu ponownego użycia tej samej wody. 	<p>W zakładzie prowadzony jest monitoring zużycia energii elektrycznej i stosowane są zasady racjonalnego jej wykorzystania wynikające również z aspektów ekonomicznych.</p> <p>Energia cieplna niezbędna do procesu produkcji etanolu wytwarzana jest w zakładowej kotłowni wyposażonej w dwa kotły CONDOR HD O6 opalane gazem ziemnym. Prowadzony jest stały monitoring procesu wytwarzania ciepła również pod kątem systemu handlu uprawnieniami do emisji gazów cieplarnianych. W ramach tego systemu wdrożone są odpowiednie procedury związane z przeglądami instalacji jak również księgowaniem zużycia gazu ziemnego.</p> <p>W celu zwiększenia efektywności gospodarki energetycznej dokonywany jest zakup paliwa o wyższej wartości opałowej. Prowadzone są na bieżąco remonty kotłów, sieci ciepłowniczych i wymienników w celu podniesienia sprawności tych urządzeń, a tym samym zmniejszenia ilości zużywanego paliwa.</p>
<p>BAT dla podniesienia sprawności energetycznej polega na:</p> <ul style="list-style-type: none"> – optymalizacji zużycia energii, – wdrożeniu systemów księgowania, – podejmowaniu częstych przeglądów energetycznych. 	<p>W zakładzie prowadzony jest monitoring zużycia energii elektrycznej i stosowane są zasady racjonalnego jej wykorzystania wynikające również z aspektów ekonomicznych.</p> <p>Energia cieplna niezbędna do procesu produkcji etanolu wytwarzana jest w zakładowej kotłowni wyposażonej w dwa kotły CONDOR HD O6 opalane gazem ziemnym. Prowadzony jest stały monitoring procesu wytwarzania ciepła również pod kątem systemu handlu uprawnieniami do emisji gazów cieplarnianych. W ramach tego systemu wdrożone są odpowiednie procedury związane z przeglądami instalacji jak również księgowaniem zużycia gazu ziemnego.</p> <p>W celu zwiększenia efektywności gospodarki energetycznej dokonywany jest zakup paliwa o wyższej wartości opałowej. Prowadzone są na bieżąco remonty kotłów, sieci ciepłowniczych i wymienników w celu podniesienia sprawności tych urządzeń, a tym samym zmniejszenia ilości zużywanego paliwa.</p>
<p>BAT dla zapobiegania i minimalizacji hałasu polega na:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zastosowaniu rozwiązań, w których nie ma połączenia między źródłem hałasu a ich odbiornikami, 	<p>W zakładzie prowadzone są stałe działania zmierzające do zminimalizowania oddziaływania akustycznego. W technicznej specyfikacji nowych inwestycji uwzględniane są urządzenia o konstrukcji zapewniającej</p>

<ul style="list-style-type: none"> – wyborze urządzeń o konstrukcji zapewniającej niski poziom hałasu, – stosowaniu ekranów akustycznych, – okresowych przeglądach hałasu. 	<p>niski poziom hałasu oraz rozwiązania polegające na zastosowaniu odpowiednich obudów dźwiękochłonnych.</p> <p>Prowadzone są okresowe pomiary hałasu.</p>
<p>Kontrola zanieczyszczeń powietrza</p> <p>Przy wyborze BAT należy uwzględnić takie parametry jak rodzaje zanieczyszczeń i ich stężenia wejściowe, przepływ gazu, obecność innych domieszek, dopuszczalne stężenia na wylocie, bezpieczeństwo, koszty inwestycyjne i eksploatacyjne.</p> <p>Zalecane przez BAT metody redukcji zanieczyszczeń polegają na stosowaniu m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> – cyklonów, elektrofiltrów, filtrów tkaninowych do redukcji zanieczyszczeń pyłowych, – metoda SNCR, SCR do redukcji tlenków azotu, – skruberów do redukcji tlenków siarki – adsorpcji, skruberów, procesu kondensacji do redukcji VOC. 	<p>Głównymi źródłami emisji zanieczyszczeń na terenie zakładu są:</p> <ul style="list-style-type: none"> – kosze przyjęciowe wież operacyjnych, – suszarnie zboża, – śrutownia, – suszarnia DDGS, – kotłownia, – wialnia, – aspiracja komór magazynowych elewatora, – granulacja suszu DDGS, – zbiorniki magazynowe skażalników. <p>Na terenie zakładu występuje również emisja etanolu – głównego produktu tego zakładu, podczas procesów składowania i wydawania na samochody lub wagony – jest to substancja nienormowana.</p> <p>Poniżej przedstawiono stosowane urządzenia redukujące emisję zanieczyszczeń do powietrza:</p> <ul style="list-style-type: none"> – odpylacz inercyjny +multicyklon (kolumny suszarnicze), – filtr workowy (piece suszarnicze, śrutowniki młotkowe, granulacja suszu), – skruber (dmuchawa B-316), – filtr rękawowy (kosze przyjęciowe), – filtrocyclon (wialnia, przenośnik DDGS), – cyklon (aspiracja komór magazynowych elewatora). <p>Na emitorach z kotłów gazowo-olejowych nie zamontowano żadnych urządzeń redukujących ze względu na fakt, że stężenia poszczególnych substancji w przypadku spalania gazu i oleju opałowego nie przekraczają standardów emisyjnych.</p> <p>Do redukcji etanolu, przed wprowadzeniem gazów z procesu fermentacji do powietrza, zastosowano absorber. W trakcie procesu tankowania cystern etanolem, opary etanolu z cysterny są oczyszczane z wykorzystaniem systemu adsorpcyjnego opartego na filtrze z węglem aktywnym.</p>
<p>Kontrola zanieczyszczeń ścieków</p> <p>Właściwości ścieków pochodzących z procesów LVOC są silnie uzależnione od, między innymi rodzaju procesu LVOC, zakresu zmienności parametrów operacyjnych, zużycia wody, środków kontroli źródeł ścieków oraz zakresu wstępnego oczyszczania.</p> <p>Strumienie ścieków organicznych pozbawione metali ciężkich oraz substancji toksycznych i nieulegających biodegradacji potencjalnie nadają się do oczyszczania w nisko obciążonej oczyszczalni biologicznej (pod warunkiem oznaczenia zdolności do biodegradacji, efektu inhibitowania procesów oczyszczania, efektu degradacji osadu, lotności oraz poziomów zanieczyszczeń resztkowych). Poziom BZT dla ścieków oczyszczonych według BAT nie przekracza 20 mg/l (jako wartość średnia dobową).</p>	<p>Źródłem powstawania ścieków technologicznych w instalacji są:</p> <ul style="list-style-type: none"> – procesy uzdatniania wody do celów kotłowych i chłodniczych, – obieg wody kotłowej, – obieg wody chłodniczej. <p>Ścieki te nie niosą ze sobą ładunku zanieczyszczeń organicznych. Ścieki po podczyszczeniu z zawiesiny i zmieszaniu ze ściekami o składzie zbliżonym do ścieków bytowych i ściekami z prac porządkowych kierowane są na miejską oczyszczalnię ścieków w Nysie na podstawie aktualnego pozwolenia wodnoprawnego.</p>
<p>Kontrola odpadów stałych i pozostałości</p> <p>BAT dla odpadów polega na:</p> <ul style="list-style-type: none"> – maksymalizowaniu wykorzystania jako surowiec lub paliwo, jeśli nie, to spalaniu w odpowiednich warunkach – w przypadku organicznych pozostałości z procesów technologicznych, – maksymalizowaniu odzysku lub zużycia jako paliwo, jeśli to niemożliwe, spalaniu w odpowiednich warunkach – w przypadku zużytych odczynników. 	<p>Organiczne pozostałości z procesu fermentacji po odpowiednim przetworzeniu są wykorzystywane jako surowiec lub paliwo. Produktami dodatkowymi wytwarzanymi w instalacji są:</p> <ul style="list-style-type: none"> – DDGS (susz pofermentacyjny - znajduje powszechne zastosowanie w żywieniu zwierząt), – frakcja przedgonów, – oleje fuzlowe (do zastosowania jako paliwo), – olej kukurydziany (wykorzystywany do produkcji biopaliwa lub jako dodatek do pasz zwierzęcych), – syrop energetyczny, wywar energetyczny (wykorzystywany do celów energetycznych np. jako dodatek do pelletu, lub w biogazowni),

	– syrop zbożowy
Dokument Referencyjny Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) Wytczne dla Branży Chemicznej w Polsce Systemy Obróbki/Zarządzania Wodami i Gazami Odpadowymi w Sektorze Chemicznym Zintegrowanego Zapobiegania i Ograniczania Zanieczyszczeń (CWW)	
<p>Zarządzanie</p> <p>Jako BAT dla skutecznej ochrony środowiska zaleca się wdrożenie Systemu Zarządzania Środowiskiem, który może obejmować m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wdrożenie przejrzystej hierarchii odpowiedzialności personelu i ustalanie wewnętrznych zadań w zakresie ochrony środowiska, – przygotowanie i publikowanie rocznych raportów o skuteczności ochrony środowiska, – wykonywanie regularnych audytów w celu zapewnienia zgodności z zasadami Systemu Zarządzania Środowiskiem, – praktykowanie ciągłego ustalania kryteriów oraz nowych wymagań dla procesów (produkcyjnych i przeróbki odpadów) pod względem zużycia wody i energii, wytwarzania odpadów, – wdrożenie właściwego programu szkolenia personelu oraz instruowanie podwykonawców pracujących na terenie fabryki w zakresie ochrony zdrowia, bezpieczeństwa i środowiska a także postępowania w sytuacjach nadzwyczajnych, – stosowanie zasad dobrej praktyki utrzymania ruchu. 	<p>W zakładzie zatrudniona jest osoba odpowiedzialna za zagadnienia związane z ochroną środowiska i jednocześnie zagadnienia związane z BHP, która jest odpowiedzialna za realizację zadań wynikających z ochrony środowiska.</p> <p>Prowadzony jest ciągły monitoring procesów technologicznych, który zapewnia stabilne funkcjonowanie instalacji produkcyjnej, jej wysoką wydajność i właściwe oddziaływanie na środowisko w każdym trybie pracy instalacji. Prowadzone są przeglądy i konserwacja instalacji zapewniające optymalną sprawność procesu produkcyjnego.</p> <p>Personel obsługujący instalację posiada odpowiedni poziom wykszolenia oraz świadomość w zakresie oddziaływania na środowisko. Podwykonawcy pracujący na terenie zakładu są instruowani w zakresie ochrony zdrowia, bezpieczeństwa i środowiska a także postępowania w sytuacjach nadzwyczajnych.</p> <p>Zdefiniowane są procedury reagowania w sytuacjach wyjątkowych. Zakład posiada opracowany i wdrożony program zapobiegania awariom przemysłowym.</p> <p>Zakład posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzenia w oparciu o normy:</p> <p>ISO 9001:2008 – System Zarządzania Jakością ISO 14001:2004 – System Zarządzania Środowiskowego OHSAS 18001:2007 - System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy</p>
<p>Dalsze BAT polegają m.in. także na:</p> <ul style="list-style-type: none"> – praktykowaniu zmniejszania emisji u ich źródła, – powiązaniu danych produkcyjnych z danymi o wielkości emisji w celu porównania obliczonych i rzeczywistych wielkości zrzutów, – stosowaniu metod kontroli jakości dla oceny procesów produkcyjnych, – stosowaniu zasad dobrej praktyki produkcyjnej dla mycia urządzeń w celu zmniejszenia wielkości emisji do powietrza i wody, – instalacji skutecznego centralnego systemu ostrzegawczego, który będzie informował wszystkich zainteresowanych o defektach i niewłaściwym funkcjonowaniu, – ustaleniu lokalnej strategii postępowania w przypadku pożaru i niekontrolowanych wycieków, – ustaleniu lokalnego planu postępowania na wypadek pojawienia się zanieczyszczenia. 	<p>W celu zmniejszenia emisji u źródła stosowane są urządzenia redukcyjne w zakresie emisji do powietrza.</p> <p>Prowadzona jest kontrola wielkości emisji na potrzeby systemu handlu uprawnieniami do emisji gazów cieplarnianych, opłat środowiskowych, raportów KOBiZE, prowadzone jest coroczne porównanie wielkości emisji i produkcji z latami poprzednimi w celu wychwycenia ewentualnych różnic.</p> <p>Proces produkcyjny odbywa się pod stałym nadzorem i kontrolą odpowiedniego systemu automatyki, który jednocześnie ma za zadanie sygnalizowanie wszelkich nieprawidłowości.</p> <p>Po każdym cyklu produkcyjnym kadzie fermentacyjne poddawane są myciu chemicznemu i dezynfekcji w układzie zamkniętym 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.</p> <p>W zakładzie wdrożony jest program zapobiegania awariom przemysłowym, który określa zasady postępowania w przypadku pożaru, niekontrolowanych wycieków i pojawienia się zanieczyszczenia.</p>
<p>Wody ściekowe</p> <p>Wg dokumentu referencyjnego właściwy system gromadzenia ścieków zajmuje istotną rolę w efektywnym zmniejszeniu ilości i/lub oczyszczeniu ścieków. Kieruje on strumienie ścieków do odpowiednich urządzeń oczyszczających i zapobiega mieszaniu się wody zanieczyszczonej z czystą.</p> <p>A zatem BAT stanowi:</p> <ul style="list-style-type: none"> – oddzielenie wody procesowej od niezanieczyszczonej wody deszczowej i innych dopływów czystej wody. Jeśli na terenie istniejącej fabryki nie stosuje się segregacji ścieków, możliwość zainstalowania tego rozwiązania pojawia się – przynajmniej częściowo – przy okazji większych modyfikacji urządzeń fabryki, – segregacja ścieków w zależności od zawartości zanieczyszczeń, – zainstalowanie zadaszenia nad obszarami potencjalnie zanieczyszczonymi, jeśli jest to wykonalne, – zainstalowanie wydzielonego drenażu obszarów 	<p>W zakładzie istnieje oddzielny system kanalizacyjny ścieków przemysłowych, deszczowych, bytowych oraz wody wodociągowej i ujmowanej z własnych ujęć.</p> <p>Ścieki technologiczne zawierające znaczną ilość zawiesiny (ścieki zamulone) kierowane są osadnika, przed ich zmieszaniem z pozostałymi strumieniami ścieków.</p> <p>Miejsca potencjalnych zanieczyszczeń są w miarę możliwości zadaszone w celu zabezpieczenia przed wpływem opadów atmosferycznych.</p> <p>Teren zakładu jest w większości utwardzony, a wszystkie potencjalne miejsca wycieków substancji niebezpiecznych zabezpieczone są przed zanieczyszczeniem gleby, ziemi oraz wód gruntowych poprzez zastosowanie szczelnego podłoża lub tac wychwytowych ze studzienkami bezodpływowymi do zbierania ewentualnych wycieków.</p> <p>W zakładzie zainstalowany jest zbiornik wody p.poz. z pompownią oraz stanowiska ochrony p.poz. na wypadek szybkiego reagowania w sytuacjach awaryjnych.</p>

<p>potencjalnie zanieczyszczonych włącznie z wykonaniem studzienek zbiorczych dla przechwytywania przypadkowych wycieków i przecieków z nieszczelności,</p> <ul style="list-style-type: none"> – umieszczanie nad powierzchnią gruntu kanałów wody procesowej łączących miejsca jej powstawania i oczyszczania na terenie fabryki. Jeśli warunki klimatyczne na to nie pozwalają (temperatury znacznie poniżej 0°C), właściwą alternatywą są systemy podziemne z łatwym dostępem, – instalowanie zbiorników retencyjnych na wypadek awarii oraz zbiorników przeciwpożarowych o pojemności wynikającej z przeprowadzonej oceny ryzyka zagrożeń. 	
<p>Oczyszczanie ścieków w sektorze chemicznym realizowane jest według przynajmniej czterech różnych strategii:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zcentralizowane końcowe oczyszczanie w biologicznej oczyszczalni ścieków w fabryce, – zcentralizowane końcowe oczyszczanie w municypalnej stacji oczyszczania ścieków, – zcentralizowane końcowe oczyszczanie ścieków z zanieczyszczeniami nieorganicznymi w oczyszczalni chemiczno-mechanicznej, – przeróbka (przeróbki) zdecentralizowana. <p>Żaden z powyższych sposobów nie jest preferowany w stosunku do innych, jeśli tylko równoważny poziom emisji gwarantuje ochronę środowiska jako całości i nie prowadzi do wyższych poziomów zanieczyszczenia środowiska.</p> <p>W niektórych przypadkach korzystne z punktu widzenia środowiska może być stosowanie wody deszczowej jako wody procesowej w celu zmniejszenia zużycia wody świeżej.</p>	<p>Źródłem powstawania ścieków technologicznych w instalacji są:</p> <ul style="list-style-type: none"> – procesy uzdatniania wody do celów kotłowych i chłodniczych, – obieg wody kotłowej, – obieg wody chłodniczej. <p>Ścieki te nie niosą ze sobą ładunku zanieczyszczeń organicznych. Ścieki po podczyszczeniu z zawiesiny na terenie zakładu i zmieszaniu ze ściekami bytowymi i ściekami z prac porządkowych kierowane są na miejską oczyszczalnię ścieków mechaniczno-biologiczną w Nysie na podstawie aktualnego pozwolenia wodnoprawnego.</p> <p>W procesie produkcyjnym nie są wykorzystywane wody opadowe.</p>
<p>W dalszej kolejności BAT obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> – kontrolę zapachu i hałasu przez przykrycie lub zamknięcie urządzeń oraz w miarę konieczności kierowanie powietrza wylotowego do dalszych systemów przeróbki odpadów gazowych, – utylizację osadu przez dostarczenie go do licencjonowanego podwykonawcy lub przez przerabianie go na miejscu. 	<p>W podczyszczalni ścieków nie występują emisje odorów na poziomie stwarzającym uciążliwość dla ludzi.</p> <p>Osady powstałe podczas podczyszczania ścieków przemysłowych są odwadniane na prasie filtracyjnej i przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.</p>
<p>Osad z oczyszczalni ścieków</p> <p>W przypadku gdy osad z oczyszczalni ścieków przerabiany jest na terenie fabryki chemicznej, BAT obejmuje zastosowanie jednej lub kilku niżej wymienionych możliwości (bez preferencji):</p> <ul style="list-style-type: none"> – operacje wstępne, – operacje zagęszczania osadu, – stabilizacja osadu, – kondycjonowanie osadu, – metody odwadniania osadu, – operacje suszenia, – termiczne utlenianie osadu, – umieszczenie osadu na wysypisku na terenie fabryki. 	<p>Osady powstałe podczas podczyszczania ścieków przemysłowych są zagęszczane i odwadniane na prasie filtracyjnej, a następnie przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.</p>
<p>Gazy odpadowe</p> <p>Systemy zbierania gazów odpadowych są instalowane w celu kierowania emisji gazowych do systemów oczyszczania.</p> <p>BAT obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zmniejszenie wielkości strumienia gazu doprowadzanego do instalacji oczyszczania przez możliwie dokładne obudowanie źródła emisji – zapobieganie ryzyku eksplozji przez zainstalowanie detektora palności wewnątrz kolektora gazów, gdy ryzyko pojawienia się mieszaniny palnej jest wysokie, 	<p>W zakładzie produkowany jest etanol. Wg informacji zawartych w karcie charakterystyki etanol w normalnych warunkach stosowania i magazynowania jest substancją stabilną i wykazuje brak reaktywności. Pary substancji z powietrzem mogą tworzyć mieszaniny wybuchowe.</p> <p>Ograniczana jest emisja etanolu z procesu fermentacji poprzez zastosowanie absorbera oraz poprzez kierowanie oparów etanolu z procesu tankowania cystern etanolem do systemu adsorpcyjnego opartego na filtrze z węglem aktywnym.</p> <p>Zbiorniki magazynowe etanolu są pod ciągłym nadzorem funkcjonującego w zakładzie systemu kontroli wycieku, który opisano we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.</p>

<p>utrzymywanie stężeń mieszaniny gazów bezpiecznie poniżej dolnej lub powyżej górnej granicy wybuchowości.</p> <ul style="list-style-type: none"> – instalacja właściwego wyposażenia zapobiegającego zapłonowi mieszaniny palnych gazów z tlenem lub minimalizującego skutki takiego zapłonu. 	<p>W zakładzie został wdrożony program zapobiegania awariom, na terenie zakładu znajdują się stanowiska ochrony p.poż. oraz pompownia wody pożarowej ze zbiornikiem wody p.poż.</p>
<p>W gazach odpadowych pochodzących ze źródeł niskotemperaturowych (gazy wylotowe z procesów produkcyjnych) należy kontrolować zawartość pyłu (materii w stanie rozdrobnionym), VOC (lotne związki organiczne) oraz związków nieorganicznych (HCl, SO₂, NO_x itd.).</p> <p>Właściwymi metodami kontroli zanieczyszczeń są:</p> <ul style="list-style-type: none"> – metody wstępnej obróbki z możliwością odzysku: <ul style="list-style-type: none"> - separator, - cyklon, - filtr mgłowy. – metody oczyszczania końcowego: <ul style="list-style-type: none"> - mokry skrubler, - elektrofiltr, - filtr tkaninowy, - rozmaite filtry o wysokiej skuteczności zależne od rodzaju rozdrobnionej substancji. <p>BAT uwzględnia usunięcie VOC ze strumieni gazów odpadowych. Stosowana technologia oczyszczania zależy od procesu, z którego pochodzą gazy oraz stopnia zagrożenia, jaki przedstawiają. Właściwymi technikami są:</p> <ul style="list-style-type: none"> – mokry skrubing, – kondensacja, – separacja membranowa, – adsorpcja, lub ich kombinacja 	<p>Na terenie zakładu stosowane są urządzenia redukujące emisję zanieczyszczeń do powietrza:</p> <ul style="list-style-type: none"> – odpylacz inercyjny +multicyklon (kolumny suszarnicze), – filtr workowy (piece suszarnicze, śrutowniki młotkowe, granulacja suszu), – skrubler (dmuchawa B-316), – filtr rękawowy (kosze przyjęciowe), – filtrocyclon (wialnia, przenośnik DDGS), – cyklon (aspiracja komór magazynowych elewatora). <p>Na emitorach z kotłów gazowo-olejowych nie zamontowano żadnych urządzeń redukujących ze względu na fakt, że stężenia poszczególnych substancji w przypadku spalania gazu i oleju opałowego nie przekraczają standardów emisyjnych.</p> <p>Do redukcji etanolu, przed wprowadzeniem gazów z procesu fermentacji do powietrza, zastosowano absorber. W trakcie procesu tankowania cystern etanolem, opary etanolu z cysterny są oczyszczane z wykorzystaniem systemu adsorpcyjnego opartego na filtrze z węglem aktywnym.</p>
<p>W gazach odpadowych pochodzących z procesów wysokotemperaturowych (wylotowe gazy spalinowe) należy kontrolować zawartość pyłu (materii w stanie rozdrobnionym), związków halogenowych, tlenu węgla, tlenków siarki, NO_x oraz dioksyn w niektórych przypadkach. BAT polega na usunięciu pyłu/materii w stanie rozdrobnionym przez zastosowanie jednej z następujących metod:</p> <ul style="list-style-type: none"> – elektrofiltr, – filtr workowy (po schłodzeniu w wymienniku ciepła do 120-150 °C), – filtr katalityczny (podobne warunki jak dla filtra workowego), – mokry skrubing. 	<p>W zakładzie prowadzony jest monitoring emisji do powietrza z procesów spalania paliw w kotłowni oraz w suszarni DDGS zgodnie z wymaganiami prawnymi w tym zakresie.</p> <p>Prowadzony jest pomiar stężenia: pyłu, SO₂, NO_x, z kotłowni (emitory E42 i E43) w celu sprawdzenia dotrzymania standardów emisyjnych oraz pyłu, SO₂, NO_x, CO, węglowodorów z suszarni DDGS (emitor E40) w celu sprawdzenia dotrzymania warunków emisji określonych w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>Wykonywane pomiary wykazują dotrzymanie warunków emisji bez konieczności stosowania urządzeń redukcyjnych.</p>
<p>Dokument Referencyjny Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) dla ogólnych zasad monitoringu</p>	
<p>Cel prowadzenia monitoringu</p> <p>Dyrektywa IED definiuje dwa podstawowe cele prowadzenia monitoringu:</p> <ul style="list-style-type: none"> – ocena zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi w celu sprawdzenia, czy emisje nie przekraczają granicznych wielkości emisyjnych, – raportowanie emisji przemysłowych w celu określenia udziału poszczególnych instalacji w ogólnym zanieczyszczeniu środowiska. <p>Dane z monitoringu mogą również służyć wielu innym potrzebom. Monitoring jest cennym źródłem informacji nie tylko dla oceny zgodności eksploatacji instalacji przemysłowych z wymaganiami pozwoleń IPPC, ale również pomaga on zrozumieć sposób oddziaływania tych instalacji na środowisko i społeczeństwo i umożliwia odpowiednie zarządzanie nimi.</p>	<p>W instalacji ma miejsce wielokierunkowe wykorzystywanie wyników monitoringu: oprócz oceny zgodności z przepisami, dane pomiarowe są stosowane do obliczania opłat za korzystanie ze środowiska. Monitoring (jest to również ocena – wyniki wymierne) będzie również przesłanką do wprowadzania zmian technologicznych lub technicznych oraz impulsem do podejmowania działań modernizacyjno-inwestycyjnych.</p>
<p>Odowiedzialność za prowadzenie monitoringu</p>	<p>Pomiary wielkości emisji do powietrza oraz hałasu są wykonywane w</p>

<p>Dyrektywa IED nakłada obowiązek ustalenia w pozwoleniach wymagań związanych z prowadzeniem monitoringu. Zazwyczaj właściwe organy polegają w szerokim zakresie na „monitoringu własnym” prowadzących instalacje.</p>	<p>sposób okresowy poprzez ich zlecenie akredytowanym laboratorium zgodnie z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym. Prowadzony jest również monitoring procesów technologicznych, ilości pobieranej wody podziemnej i powierzchniowej, monitoring ilości wytwarzanych odpadów zgodnie z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym oraz okresowe pomiary jakości ścieków wprowadzanych do kanalizacji miejskiej zgodnie z warunkami pozwolenia wodnoprawnego w tym zakresie.</p>
<p>Przedmiot monitoringu Wybranie parametrów do monitorowania zależy od rodzaju procesu produkcyjnego, surowców i chemikaliów stosowanych w instalacji. Dobrze jest, jeżeli parametr wybrany do monitorowania będzie służył także dla potrzeb kontrolnych eksploatacji instalacji. Częstotliwość, z jaką monitorowany jest dany parametr, jest bardzo zmienna w zależności od potrzeb i zagrożenia dla środowiska i zależy ona od wybranej metody monitoringu.</p>	<p>Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego we wniosku zakresu monitoringu.</p>
<p>Wyniki monitoringu Jednostki miar stosowane do wyrażania monitorowanych emisji powinny być w pełni zgodne z jednostkami, w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji (np. mg/m³, kg/h).</p>	<p>Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego we wniosku zakresu monitoringu.</p>
<p>Czasy uśredniania i częstotliwości wykonywania pomiarów Przy ustalaniu warunków monitoringu w pozwoleniach istotnych jest kilka czynników czasowych, z których najważniejsze to: – czas pobierania i/lub pomiarów próbek, – czas uśredniania, – częstotliwość. Zalecana częstotliwość oraz zalecany czas uśredniania dla pomiarów zależą od typu procesu i zmian wielkości emisji w czasie (szybkozmiennie, wolnozmiennie). W przypadku wymagań pomiarowych zawartych w przepisach prawnych parametry te są ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkach, należy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru.</p>	<p>Zasadę tę zastosowano przy formułowaniu proponowanego we wniosku zakresu monitoringu</p>
<p>Niepewność pomiarów W przypadkach gdy stosuje się monitoring do oceny zgodności, szczególnie istotna jest kwestia oszacowania niepewności związanych z pomiarami, występujących podczas całego procesu monitoringu. Analiza błędów pomiarowych powinna towarzyszyć raportowanym wynikom pomiarów.</p>	<p>Pomiary wielkości emisji substancji do powietrza, hałasu, jakości ścieków wprowadzanych do kanalizacji miejskiej prowadzone są przez akredytowane laboratoria uwzględniające oszacowanie błędów pomiarowych zgodnie z odpowiednimi przepisami prawnymi i normami technicznymi.</p>
<p>Wymagania uwzględniane w pozwoleniu Obecnie jako dobrą praktykę przyjmuje się uwzględnianie następujących kwestii: – status prawny dla danego pomiaru (czy jest wymagany przepisami prawnymi), – określenie substancji lub parametru jaki ma być monitorowany, – lokalizacja punktu poboru próbki oraz miejsce analizy, – wymogi czasowe pobierania próbek i wykonywania pomiarów (czas, czas uśredniania, częstotliwość, itd.), – realność wartości granicznych przy uwzględnieniu dostępnych metod pomiarowych, – ogólne sposoby podejścia do monitoringu dostępne dla konkretnych potrzeb, – dane techniczne poszczególnych metod pomiarowych, – ustalenie procedur monitoringu własnego, – warunki eksploatacyjne, w których prowadzony jest monitoring, – procedury oceny zgodności,</p>	<p>Powyższe wskazówki zastosowano przy formułowaniu proponowanego we wniosku zakresu monitoringu.</p>

<ul style="list-style-type: none"> – wymagania dotyczące sporządzania raportów, – wymagania dotyczące zapewnienia jakości i kontroli, – ustalenia dotyczące oceny i raportowania emisji w warunkach odbiegających od normalnych. 	
---	--

Stosowana technologia w ramach instalacji do produkcji etanolu spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, które przedstawiono poniżej.

Wymagania	Sposób spełniania przez instalację
Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń.	Na linii do skażania etanolu wykorzystywane są: <ul style="list-style-type: none"> – glikol etylenowy (MEG), – keton metyloowo-etylowy (MEK), – octan etylu, – preparat złożony zawierający organiczne związki powierzchniowo-czynne, – benzoesan denatoniiowy w roztworze, – benzyna, – mieszanina skażająca, które klasyfikowane są jako substancje/mieszaniny stwarzające zagrożenie. Skażalniki magazynowane są w oryginalnych, szczelnie zamkniętych paletopojemnikach wewnątrz budynku magazynowego skażalników na utwardzonym uszczelnionym podłożu lub w dwóch szczelnych zbiornikach ustawionych na płynoszczelnej tacy żelbetowej o pojemności 50 m ³ . Szczelność tacy potwierdzona jest za pomocą przeprowadzanych właściwych prób szczelności.
Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii.	Energia cieplna niezbędna do procesu produkcji etanolu wytwarzana będzie w zakładowej kotłowni wyposażonej w dwa kotły CONDOR HD O6. Proces produkcji etanolu neutralnego, odwodnionego będzie się odbywał w ramach dotychczasowej zdolności produkcyjnej kotłowni. Zużycie energii elektrycznej w związku z planowanymi inwestycjami wzrośnie o 6 230 300 kWh/rok. W zakładzie prowadzony jest monitoring zużycia energii elektrycznej i stosowane są zasady racjonalnego jej wykorzystania wynikające również z aspektów ekonomicznych.
Zapewnienie racjonalnego zużycia wody, surowców, materiałów i paliw.	W związku z realizacją planowanych inwestycji w instalacji IPPC przewiduje się pobór wody powierzchniowej ze zbiornika Nysa do chłodzenia w ramach instalacji do produkcji etanolu neutralnego, odwodnionego co ma związek z modyfikacją procesu produkcji etanolu w ramach dotychczasowej zdolności produkcyjnej zakładu oraz do roztwarzania skażalników w ramach skażania etanolu odwodnionego. Przewidywane zużycie wody będzie się mieściło w limitach poboru wody określonych w aktualnym pozwoleniu. Zmiany w instalacji związane z planowanym wzrostem wielkości produkcji wpłyną przede wszystkim na zwiększenie zużycia ziarna zbóż oraz wprowadzenie jako materiału kaszki kukurydzianej i Cornmixu. W zakładzie prowadzony jest na bieżąco monitoring zużycia wszystkich materiałów, surowców i paliw oraz stosowane są zasady racjonalnego ich wykorzystania wynikające również z aspektów ekonomicznych.
Stosowanie technologii bezodpadowych, małodopadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów.	Planowane zmiany w instalacji przyczynią się do zwiększenia ilości powstających odpadów przede wszystkim odpadów z czyszczenia mokrej kukurydzy, zużytych rękawów do przechowywania mokrej kukurydzy oraz odpadów opakowaniowych po skażalnikach. Wszystkie odpady będą magazynowane selektywnie w wyznaczonych miejscach i przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami w celu ich odzysku lub unieszkodliwienia.
Rodzaj, wielkość i zasięg emisji.	Analiza obliczeń wykazała, że dla przyjętych do obliczeń danych, w wyniku emisji substancji z zakładu po wprowadzeniu wnioskowanych zmian nie wystąpią przekroczenia standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia poza terenem, do którego BIOAGRA S.A. posiada tytuł prawny.

Wymagania	Sposób spełniania przez instalację
Wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej.	W procesie produkcji etanolu neutralnego, odwodnionego planuje się montaż m. in. nowej kolumny destylacyjnej, rektyfikacyjnej, regeneracyjnej, układu absorberów odwadniających, które będą funkcjonowały w oparciu o technologię i procesy już stosowane w zakładzie.
Postęp naukowo-techniczny.	W fazie projektowania planowanych przedsięwzięć został uwzględniony postęp naukowo-techniczny, zastosowano urządzenia nowej generacji oraz techniki spełniające wymagania BAT.

Po przeanalizowaniu treści wniosku i całości dołączonych do niego dokumentów, na podstawie art. 192 w związku z art. 214 ust. 4 i 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ niniejszą decyzją zmienił warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją 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. oraz nr. DOŚ.7222.59.2014.MSu z 13 marca 2015 r. dla instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie.

W związku z planowanymi zmianami w instalacji, w punktach 1 i 2 niniejszej decyzji dokonano zmian w opisie podstawowych procesów technologicznych prowadzonych obecnie przez Spółkę.

Biorąc pod uwagę, że w związku rozbudową instalacji zwiększyła się ilość wykorzystywanych materiałów i surowców w punkcie 3 oraz 4 niniejszej decyzji dokonano zmiany zapisów dotyczących rodzaju i ilości wykorzystywanych materiałów i surowców oraz przewidywanej ilości produktów. Usunięto także informacje dotyczące ilości zużywanej wody oraz celów, na jakie jest ona pobierana, bowiem niezbędne informacje dotyczące gospodarki wodnej instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia wodnoprawnego zawarte zostały w oddzielnym punkcie pozwolenia.

Zwiększenie wydajności instalacji produkcji etanolu oraz uruchomienie nowych urządzeń wchodzących w skład instalacji spowodowały konieczność dostosowania charakterystyki miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, jak również wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, w związku z czym niniejszą decyzją wprowadzono odpowiednie zmiany w tym zakresie.

Na potrzeby przedmiotowego postępowania wnioskodawca wykonał obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu uwzględniając wszystkie źródła i emitory zlokalizowane na terenie zakładu z których następuje emisja gazów i pyłów do powietrza. W wyniku tych obliczeń nie stwierdzono przekroczenia obowiązujących standardów jakości powietrza, poza terenem do którego Spółka posiada tytuł prawny.

W związku ze zmianą przepisów - wejściem w życie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w *sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546) straciło moc rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w *sprawie standardów emisyjnych z instalacji* (Dz. U. Nr 95, poz. 558). W rozumieniu obecnie obowiązującego rozporządzenia kotły objęte pozwoleniem zintegrowanym są źródłami istniejącymi, dla których wnioski o wydanie pozwolenia na budowę złożono po 26 listopada 2002 r. lub które zostały oddane do użytkowania po 27 listopada 2003 r., dla których standardy emisyjne określa załącznik nr 4 do cyt. rozporządzenia. Mając na uwadze powyższe, standardy emisyjne dla źródeł eksploatowanych na terenie Zakładu, tj. dwóch kotłów olejowo-gazowych o mocy 18.6 MW każdy nie uległy zmianie w stosunku do określonych w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42-08 z 10 lipca 2009 r.

W punkcie 9 niniejszej decyzji, w części dotyczącej wytworzenia odpadów organ, biorąc pod uwagę wniosek Strony, rozszerzył listę odpadów, które mogą powstawać w związku z eksploatacją instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego o odpady o kodach: 16 05 07*, 16 05 08*, 02 03 05, 02 07 80, 15 01 03, 15 01 07, 16 05 09 i 16 07 99, wykreślając równocześnie z

pozwolenia odpady, które nie powstają w związku z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Niniejszą decyzją organ zmienił zapisy pozwolenia zintegrowanego i zwiększył ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia, o kodach: 13 02 08* z 0,1 Mg/rok na 2,5 Mg/rok, 15 01 10* z 1 Mg/rok na 9,0 Mg/rok, 15 02 02* z 0,1 Mg/rok na 1,0 Mg/rok, 16 02 13* z 0,1 Mg/rok na 0,2 Mg/rok, 02 01 03 z 3 000 Mg/rok na 12 000 Mg/rok, 15 01 02 z 2 Mg/rok na 609 Mg/rok, 15 01 04 z 0,1 Mg/rok na 0,5 Mg/rok oraz 15 02 03 z 0,1 Mg/rok na 2,0 Mg/rok.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

Organ uwzględnił także wniosek strony i zmienił kod odpadu w postaci mokrej frakcji wywaru gorzelniczego i zagęszczonego syropu z tego wywaru, zawierającą cząstki stałe z kodu 02 03 99 na kod 02 03 80. Zaklasyfikowanie ww. odpadu do kodu 02 03 80 jest bardziej precyzyjne i oddające charakter odpadu.

Biorąc pod uwagę wniosek Strony zmieniono również miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów.

Ponadto, zgodnie art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska* w punkcie 9 niniejszej decyzji scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny oraz właściwości, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania.

Organ nie określił warunków wytwarzania i sposobu postępowania z odpadami wytwarzanymi w instalacjach pozostałych, bowiem instalacje te nie wymagają uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów, zgodnie z art. 180 a ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W punkcie 8 zaktualizowano źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby związane z modernizacją instalacji oraz dodaniem nowych instalacji.

Organ ustalił, że zmieniała się kwalifikacja najbliższych terenów normowanych pod względem hałasu. Zgodnie z informacjami zawartymi w piśmie nr AU.6724.1.141.2013 z 15 maja 2013 r. najbliższe tereny normowane pod względem hałasu zostały zaliczone przez Burmistrza Nysy, na podstawie faktycznego zagospodarowania, do terenów istniejącej zabudowy mieszkaniowej dla których, dopuszczalne poziomy hałasu (zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2007 r., nr 120. poz. 826)) wynoszą:

- dla pory dnia: 50 dB,
- dla pory nocy: 40 dB.

W związku z powyższym Zakład musiał podjąć działania ograniczające pracę źródeł hałasu dla pory nocnej. Urządzenia, objęte ograniczeniami będą pracowały wyłącznie w porze dnia, natomiast nie będą pracowały w porze nocy (16/dzień i 0/noc). Po analizie organ stwierdził, że hałas emitowany poza teren zakładu przy przyjętych przez Spółkę założeniach nie będzie przekraczał dopuszczalnych ww. poziomów hałasu w środowisku.

Zakład produkcji etanolu 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 2014 r., poz. 1542), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata, dlatego w pozwoleniu określone zostały tereny normowane, w obrębie których pomiary te należy prowadzić.

Organ zmienił także zapisy pozwolenia odnośnie warunków poboru wód podziemnych i powierzchniowych. W związku z tym, że w zmienianej decyzji ustalone zostały warunki poboru wód powierzchniowych i podziemnych wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, na zasadach określonych w ustawie *Prawo wodne*, uprawniony zwrócił

się o zmianę tych warunków poprzez zwiększenie ilości wody podziemnej i powierzchniowej, jaka może być pobierana. Biorąc pod uwagę, że wydajność studni ujmujących wody podziemne pozwala na zwiększenie poboru, organ przychylił się do wniosku i zmienił zapisy dotyczące średniej dobowej ilości wód podziemnych pobieranych na potrzeby instalacji.

Ponadto, w związku ze zmianą ustawy *Prawo wodne*, niniejszą decyzją uzupełniono warunki poboru wód podziemnych i powierzchniowych o określenie maksymalnego rocznego poboru.

Dodatkowo, niniejszą decyzją uzupełniono informacje dotyczące gospodarki wodnej o ilość wody wodociągowej pobieranej na potrzeby instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego wraz ze wskazaniem celów, na jakie jest przeznaczona.

Z uwagi na to, że w dotychczasowej decyzji ujęta była informacja dotycząca ilości i jakości mieszaniny ścieków powstających z terenu całego Zakładu, w niniejszej decyzji w punkcie 10 zmieniono te zapisy, dostosowując je do wymagań art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. określona została ilość oraz stan i skład ścieków pochodzących wyłącznie z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym. W związku z rozbudową instalacji zmieniono zakres monitoringu ilości pobieranej wody poprzez rozszerzenie go o sposób monitoringu ilości wody pobieranej do procesu granulacji DDGS oraz do roztwarzania skaźników.

Nowelizacja przepisów ustawy *Prawo ochrony środowiska* wprowadziła nowe wymagania dotyczące rozruchu i wyłączenia instalacji. Biorąc pod uwagę obecnie obowiązujące przepisy art. 211 ust 6 pkt. 10 organ w pozwoleniu określił moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji.

Biorąc pod uwagę wprowadzone zmiany w funkcjonowaniu instalacji organ rozszerzył zapisy punktu IVa pozwolenia o wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych przed zanieczyszczeniem odnośnie miejsc przechowywania i wykorzystywania skaźników. Jednocześnie z uwagi na zwiększenie ilości emitorów w instalacji zmieniono zapisy także tabeli nr 8 dotyczącej usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją 46. III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o *opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1282 z późn. zm..) w wysokości 50% stawki określonej od zezwolenia (pozwolenia, koncesji), tj. 1 005,50 zł (słownie: tysiąc pięć złotych 50/100.) Wpłaty dokonano przelewem na konto Urzędu Miasta Opola: PKO Bank Polski I Oddział Opole nr 55 1020 3668 0000 5102 0159 6618 w dniu 14 listopada 2012 r.

Z up. Marszałka Województwa

Marek Grabeius
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Grzegorz Wujkowski
pełnomocnik Bioagra S.A.
ATMOTERM
ul. Łangowskiego 4
45-031 Opole
2. a.a