

**DECYZJA**

Na podstawie art. 183, art. 192, art. 188, art. 202, art. 204, art. 211 i art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Bioagra S.A. z siedzibą w Warszawie, reprezentowanej przez pełnomocnika - Panią Agnieszkę Rosicką, złożonego przy piśmie nr 1064/2021 z 29.01.2021 r. (data wpływu do UMWO – 29.01.2021 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. (ze zmianami) dla instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie

**o r z e k a m**

I. zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MWi.7636-33/10 z 15 czerwca 2010 r., nr DOŚ.7222.59.2014.MSu z 13 marca 2015 r., nr DOŚ.7222.69.2012.HM z 29 czerwca 2015 r., nr DOŚ-III.7222.32.2016.MK z 12 września 2016 r. (sprostowaną postanowieniem nr DOŚ-III.7222.32.2016.MK z 13 października 2016 r.), nr DOŚ-III.7222.20.2017.NG z 11 sierpnia 2017 r., nr DOŚ-III.7222.42.2019.BG z 18 sierpnia 2020 r., udzielającą BIOAGRA S.A. z siedzibą w Warszawie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji etanolu oraz dla instalacji spalania paliw o łącznej mocy nominalnej 78,345 MW<sub>t</sub>, zlokalizowanych na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie, w następujący sposób:

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

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

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

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

Tabela nr 1

Lp.	Rodzaj instalacji i nazwa instalacji	Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji
1	<p><b>Nazwa instalacji:</b> Instalacja do produkcji etanolu</p> <p><b>Rodzaj instalacji:</b> Instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, organicznych substancji chemicznych (pochodnych węglowodorów, zawierających tlen)</p>	275 000 000 dm <sup>3</sup> etanolu rocznie
2	<p><b>Nazwa instalacji:</b> Instalacja do spalania paliw</p> <p><b>Rodzaj instalacji:</b> Instalacja do wytwarzania energii - do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW</p>	Łączna nominalna moc cieplna (moc dostarczona w paliwie) - 78,345 MW <sub>t</sub>

”

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

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

**I.2.1. Rodzaj i parametry instalacji do produkcji etanolu**

W Zakładzie Produkcji Etanolu „Goświnowice” eksploatowana jest instalacja do produkcji etanolu znajdującego zastosowanie jako komponent do produkcji paliw silnikowych oraz innych zastosowań przemysłowych, farmaceutycznych, kosmetycznych lub spożywczych. Surowcem do produkcji etanolu jest ziarno kukurydzy (opcjonalnie pszenicy lub innych zbóż), a proces produkcyjny odbywa się w sposób ciągły przy zastosowaniu technologii fermentacji i scukrzania, realizowanych równocześnie. Maksymalna technologiczna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 275 000 000 dm<sup>3</sup> etanolu na rok.

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

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

Do procesu mielenia (śrutowania) ziarno kierowane jest z magazynu elewatora lub zbiorników (silosów) magazynowych do zbiorników buforowych poprzez linię wydzielenia zanieczyszczeń (linia oczyszczania suchej oraz mokrej kukurydzy), a następnie na wagę rozliczeniową i młyny młotkowe (2 młyny o wydajności 20 Mg/h, 2 młyny o wydajności 40 Mg/h). Każdy młyn wyposażony jest w instalację odpylającą. Linia wydzielenia zanieczyszczeń z ziarna zlokalizowana jest w wieży operacyjnej, gdzie następuje emisja pyłu do powietrza z tego procesu.

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

Kaszka kukurydziana 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 m<sup>3</sup> 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 mieszałem (mikser), kierowana jest do zbiornika przygotowania zacieru, którego podstawowym zadaniem jest nawilżenie mączki oraz stworzenie pojemności buforowej na zasilaniu instalacji warzelniczej. Ze zbiornika zacier pompowany jest do podgrzewacza strumieniowego, gdzie osiąga wymaganą temperaturę i przepływa przez odcinek rury o wymiarach tak dobranych, aby proces warzenia zacieru przebiegał przez odpowiednio długi czas. Następnie zacier kierowany jest do zbiorników upłynniania (roztwarzania) zacieru. Do mieszalników statycznych znajdujących się w układzie cyrkulacji zbiorników upłynniania zacieru dodawane są enzymy: upłynniający i uzupełniający, a w celu regulacji pH - woda amoniakalna. Zacier z dodatkiem enzymów przebywa w zbiornikach przez czas niezbędny do częściowej hydrolizy skrobi do maltodekstryn. Strumień ze zbiorników upłynniania zacieru jest kierowany do węzła mielenia SGT (Selective Grind Technology), składającego się z dwóch linii procesowych o wydajności 1200 Mg/dobę. W procesie mielenia SGT gorący zacier jest mielony na mokro w celu uwolnienia skrobi z rozdrobnionego ziarna i jej oddzielenie. Rozdrobnienie zacieru przed procesem dodatkowego upłynniania skrobi pozwala na zwiększenie uzysku etanolu z przerabianego surowca. Po mieleniu SGT proces dodatkowego upłynniania skrobi realizowany jest w dwóch dodatkowych zbiornikach upłynniania.

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

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

Proces fermentacji przebiega w warunkach stałej, kontrolowanej temperatury utrzymywanej za pomocą układu chłodzenia i cyrkulacji, co również zapobiega powstawaniu osadów substancji stałych zawartych w ziarnach. Powstający dwutlenek węgla zawierający niewielkie ilości alkoholu etylowego kierowany jest do dwustopniowej kolumny z wypełnieniem - absorbera (płuczki) etanolu. Skondensowany płyn zawierający alkohol odprowadzany jest do zbiornika zacieru odfermentowanego (brzeczki). Gaz pofermentacyjny, po przejściu przez absorber, kierowany jest do układu dopalania katalitycznego (składającego się z trzech zespołów), który stanowi II stopień redukcji LZO w gazach przed ich wprowadzeniem do powietrza emitorem E101. Układ ten opiera się na bezpłomieniowym katalitycznym utlenieniu LZO do CO<sub>2</sub> i H<sub>2</sub>O na złożu katalitycznym w temperaturze 300-400°C (sprawność procesu ok. 90-95%). Dla utrzymania odpowiedniej temperatury złoża katalitycznego nie jest wymagane zasilanie energią zewnętrzną (proces egzotermiczny).

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

W skład instalacji wchodzi sześć kadzi fermentacyjnych - w pięciu przebiega proces fermentacji, a szоста jest myta i dezynfekowana w systemie CIP przy użyciu ługu sodowego i dwutlenku chloru.

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

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

Druga część brzeczki po dalszym podgrzaniu kierowana jest na szczyty dwóch „drugich” kolumn odpędowych pracujących w warunkach nadciśnienia. Strumień zasilający (bogaty w etanol) spływa w dół kolumn i odpędzany jest przez wznoszące się ku górze opary powstające przez ogrzewanie i odparowanie recyrkulowanej frakcji z dołu kolumn. Wywar gorzelniczny pozbawiony alkoholu etylowego, wychodzący z dołu kolumn, kierowany jest do pierwszych kolumn odpędowych, a produkt ze szczytu kolumn po skondensowaniu i podgrzaniu kierowany jest do kolumn odpędowo-rektyfikacyjnych. Energia cieplna niezbędna dla procesu odpędu przebiegającego w tych kolumnach pochodzi ze skraplania oparów ze szczytu kolumn odpędowo-rektyfikacyjnych.

W kolumnach odpędowo-rektyfikacyjnych na skutek wymiany ciepła i masy w procesie destylacji frakcjonowanej odbierane są strumienie olejów fuzlowych (produkt dodatkowy) - wyprowadzane w postaci odbioru bocznego z kolumny, pary uwodnionego etanolu - wyprowadzane w postaci odbioru bocznego z górnej części kolumny oraz woda (ciecz wyczerpana) nie zawierająca alkoholu odprowadzana z dolnej części kolumny - kierowana do instalacji odparowania. Energia cieplna niezbędna dla procesu rektyfikacji przebiegającego w tych kolumnach pochodzi ze strumienia pary wodnej z instalacji do spalania paliw. Etanol z pierwszej kolumny rektyfikacyjnej dzielony jest na dwie części. Pierwsza część trafia do odwodnienia, natomiast druga część kierowana jest do obróbki na linii produkcji etanolu odwodnionego neutralnego.

Pierwsza część strumienia par etanolu z pierwszej kolumny odpędowo-rektyfikacyjnej kierowana jest do sit molekularnych w celu odwodnienia. Przegrzane pary etanolu przechodzą z góry na dół przez warstwę wypełnienia, która absorbuje wodę, a dołem odprowadzane są odwodnione pary alkoholu. Sita molekularne pracują w cyklu przemiennym - 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 produkcji etanolu technicznych w procesie oczyszczania na kolumnach destylacyjnych – końcowych. W procesie wymiany ciepła i masy separowane są frakcje przedgonów i olejów fuzlowych, które stanowią komponent produkowanego etanolu paliwowego (dodawane są do etanolu paliwowego).

Drugi strumień etanolu z pierwszej kolumny rektyfikacyjnej przesyłany jest do zbiornika pośredniego - zbiornika operacyjnego pełniącego funkcję buforu - a następnie do kolumny destylacyjnej (kolumna hydroselekcji), w której mocno rozcieńczony wodą procesową etanol pozbawiony zostaje znacznej ilości niskowrzących przedgonów. Przedgony zostają skierowane do zbiornika operacyjnego zanieczyszczeń pełniącego funkcję bufora, a etanol do kolumny rektyfikacyjnej. Z dolnych pótek tej kolumny odbierane są oleje fuzlowe oraz frakcja propanolowa, a następnie są kierowane do zbiornika operacyjnego zanieczyszczeń. Zanieczyszczony etanol ze zbiornika operacyjnego kierowany jest do produkcji etanolu paliwowego. Etanol wzmocniony z kolumny rektyfikacyjnej przesyłany jest do górnych pótek kolumny regeneracyjnej, w której wzmacniany jest również etanol pochodzący z regeneracji sit molekularnych wykorzystywanych w procesie produkcyjnym. Opary etanolu ze szczytu kolumny regeneracyjnej kierowane są poprzez przegrzewacz do układu absorberów odwadniających (sita molekularne). Pochodzący z fazy regeneracji sit molekularnych uwodniony etanol zostanie skierowany do wzmocnienia do kolumny regeneracyjnej, a odwodniony etanol do kolumny metanolowej skąd etanol odwodniony neutralny trafia do zbiorników operacyjnych (zmianowych) - w dalszej kolejności do jednego z dwóch zbiorników magazynowych o pojemności 700 m<sup>3</sup> każdy.

Etanol z drugiej kolumny odpędowo-rektyfikacyjnej wraz ze wszystkimi zanieczyszczeniami pochodzącymi z produkcji etanolu neutralnego odwodnionego kierowany jest do sit molekularnych w celu odwodnienia. Powstały po odwodnieniu produkt stanowi etanol paliwowy.

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

Odprowadzany strumień oleju fuzlowego z obydwu kolumn odpędowo-rektyfikacyjnych po schłodzeniu mieszany jest z wodą i przesyłany do płuczki (dekantera) olejów fuzlowych, w której tworzyć się będą dwie warstwy. Dolna o dużej zawartości wody kierowana jest do powtórnego przetworzenia - rektyfikacji, natomiast górna spływa do zbiornika operacyjnego olejów fuzlowych, skąd produkt może być: skierowany do zbiornika magazynowego olejów fuzlowych o pojemności 124 m<sup>3</sup> (produkt dodatkowy na sprzedaż), lub zmieszany z gotowym produktem (bioetanolem).

Wywar gorzelniczny ze zbiornika wywaru TK-601 przesyłany jest do sekcji wirówek składającej się z 7 wirówek (dekanterów), gdzie zostaje rozdzielony na dwie frakcje: frakcję mokrą zawierającą cząstki stałe (tzw. mokry placek) oraz frakcję ciekłą (filtrat). Część wywaru 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”. 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 instalacji spalania paliw. W ramach modyfikacji procesu wydzielania oleju kukurydzianego wywar pochodzący z pierwszego lub drugiego stopnia stacji wyparnej jest podawany na tricantery, w których następuje separacja oleju. Odseparowany olej - faza lekka - podawany jest na linię osuszania, składającą się z osuszacza. Osuszony olej kukurydziany po schłodzeniu w wymienniku ciepła zostaje skierowany do zbiorników magazynowych, skąd jest ekspediowany autocysternami jako produkt dodatkowy. Faza ciężka oraz szlamy z tricanterów są zwracane do kolejnego stopnia stacji wyparnej. Pozbawiony znacznej części oleju syrop jest kierowany do zbiornika TK-724. Część syropu kieruje się bezpośrednio do zbiornika TK-724. Syrop ze zbiornika TK-724 jest skierowany do suszarni wywaru. Część syropu ze zbiornika TK-724 przeznaczona jest na sprzedaż (syrop zbożowy paszowy, syrop energetyczny - produkty dodatkowe).

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

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

Załadunek DDGS jest realizowany poprzez urządzenia transportu bliskiego - ładowarki i przenośniki taśmowe.

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

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

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

Każdy z dodatków dozowany jest w trybie „in-line” do przepływającego rurociągiem alkoholu etylowego, tj. wybrany dodatek podawany jest pompą do rurociągu z przepływającym alkoholem etylowym (doza dodatku kontrolowana jest za pomocą specjalistycznych, legalizowanych przepływomierzy, bądź na podstawie odczytu wskazań legalizowanych wag). Dawka dodatku mieszana jest z etanolem z wykorzystaniem mikserów statycznych (urządzeń stanowiących integralną część rurociągu). Gotowa mieszanina alkoholu etylowego z wybranym dodatkiem trafia bezpośrednio do autocysterny bądź cysterny kolejowej. Proces ten prowadzony jest w czasie załadunku produktu na środki transportu. Etanol pompowany jest z istniejących zbiorników magazynowych bezpośrednio na środki transportu i skażony w trakcie załadunku. W ramach modyfikacji procesu prowadzony jest również proces komponowania odpowiednich produktów etanolu z odpowiednią dawką dodatku w podziemnych zbiornikach magazynowych o pojemności 200 m<sup>3</sup> każdy, wyposażonych w mieszadła oraz układy dozujące umożliwiające precyzyjne odmierzenie zadanej dawki dodatku.

Wszystkie resztki technologiczne podstawowego produktu - etanolu z linii ekspedycyjnej są kierowane do dwóch podziemnych zbiorników o pojemności 10 m<sup>3</sup> każdy, usytuowanych przy

kolejowych i samochodowych stanowiskach załadunku alkoholu. Zawartość zbiorników jest okresowo przepompowywana do zbiornika recyklingu lub do zbiorników magazynowych etanolu.

Wysokociśnieniowa para dostarczana jest do procesu z instalacji spalania paliw.

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

#### I.2.2. Rodzaj i parametry instalacji spalania paliw

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

W skład instalacji spalania paliw wchodzi:

- kotłownia technologiczna wyposażona w dwa kotły parowe typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW<sub>t</sub> każdy (wydajność każdego kotła wynosi 18,6 MW, zdolność produkcji pary każdego kotła wynosi 30 ton/h), tj. o łącznej nominalnej mocy cieplnej 38,114 MW<sub>t</sub>; gazy odlotowe ze spalania paliw w kotłach odprowadzane są do powietrza oddzielnymi emitorami;
- instalacja kogeneracji o zdolności produkcji pary 33 ton/h, o łącznej nominalnej mocy cieplnej 38,86 MW<sub>t</sub>, wyposażona w kocioł rezerwowo-szczytowy OPTI 1800 firmy DANSTOKER z generatorem pary Claytona o nominalnej mocy cieplnej 12 MW<sub>t</sub> oraz turbinę gazową o nominalnej mocy cieplnej 26,86 MW<sub>t</sub> z generatorem o mocy elektrycznej 8,776 MWe; gazy odlotowe ze spalania paliwa w kotle rezerwowo-szczytowym i turbinie gazowej odprowadzane są do powietrza oddzielnymi emitorami;
- agregat prądotwórczy AD660 DOOSAN z silnikiem spalinowym o nominalnej mocy cieplnej 1,371 MW<sub>t</sub>, z wbudowanym zbiornikiem paliwa - do awaryjnego zasilania pompowni wody przeciwpożarowej; gazy odlotowe ze spalania paliwa w agregacie odprowadzane są do powietrza dwoma emitorami.

Łączna nominalna moc cieplna instalacji spalania paliw wynosi 78,345 MW<sub>t</sub>.

Paliwem stosowanym w kotłowni technologicznej oraz instalacji kogeneracji jest gaz ziemny wysokometanowy. W agregacie prądotwórczym spalany jest olej napędowy.

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

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

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



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

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

**„1.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców, zdolność produkcyjna instalacji**

„Tabela nr 2

Lp.	Rodzaj surowca, paliwa, energii, materiału	Jednostka	Ilość
<b>INSTALACJA DO PRODUKCJI ETANOLU</b>			
1	Ziarna zbóż	Mg/rok	660 000
2	Gaz ziemny GZ-50 (typu E)	m <sup>3</sup> /rok	34 134 900
3	Energia elektryczna	MWh/rok	10 245
4	Kwas siarkowy	Mg/rok	1,4
5	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	2 000
6	Woda amoniakalna	Mg/rok	336
7	Mocznik	Mg/rok	550
8	Polidap	Mg/rok	550
9	Olej fuzlowy <sup>1)</sup>	dm <sup>3</sup> /rok	1 000 000
10	Fracje przedgonów <sup>2)</sup>	dm <sup>3</sup> /rok	1 500 000
11	Kaszka kukurydziana	Mg/rok	36 000
12	Cornmix	Mg/rok	36 000
13	Dodatki <sup>3)</sup> zmieniające właściwości etanolu w sposób uniemożliwiający jego spożycie:		
	- benzyna	m <sup>3</sup> /rok	5 000
	- glikol etylenowy (MEG)	m <sup>3</sup> /rok	660
	- keton metylo-etylowy (MEK)	m <sup>3</sup> /rok	1 500
	- octan etylu (EtAcc)	m <sup>3</sup> /rok	540
	- alkohol izopropylowy	m <sup>3</sup> /rok	2 500
	- Marlipal	m <sup>3</sup> /rok	5
	- Bitrex	m <sup>3</sup> /rok	5
	- mieszanina skażająca np. AFC SPOLAPONE	m <sup>3</sup> /rok	1 500
	- octan izopropylu	m <sup>3</sup> /rok	10
- gliceryna	m <sup>3</sup> /rok	200	
<b>INSTALACJA SPALANIA PALIW</b>			
14	Gaz ziemny GZ-50 (typu E)	m <sup>3</sup> /rok	61 720 000
15	Energia elektryczna	MWh/rok	6 510

Objaśnienia:

- [<sup>1</sup>] – olej fuzlowy może być w całości wykorzystywany jako komponent produkowanego etanolu paliwowego lub stanowić niezależny produkt dodatkowy przeznaczony na sprzedaż (w tabeli podano maksymalną łączną ilość wytwarzanego oleju fuzlowego)
- [<sup>2</sup>] – frakcje przedgonów mogą być w całości wykorzystywane jako komponent produkowanego etanolu paliwowego lub stanowić niezależny produkt dodatkowy przeznaczony na sprzedaż (w tabeli podano maksymalną łączną ilość wytwarzanych frakcji przedgonów)
- [<sup>3</sup>] – dodatki stosowane są w ilości podanej powyżej, z tym że łączne zużycie ketonu metylo-etylowego i mieszaniny skażającej AFC SPOLAPONE wynosi do 1 500 m<sup>3</sup>/rok

Tabela nr 3

Lp.	Nazwa produktu	Jednostka	Wielkość produkcji
<b>INSTALACJA DO PRODUKCJI ETANOLU</b>			
1	Etanol, w tym:	dm <sup>3</sup> /rok	275 000 000
	etanol neutralny zawodniony i bezwodny	dm <sup>3</sup> /rok	25 000 000
	etanol techniczny – jakość premium	dm <sup>3</sup> /rok	50 000 000
	etanol techniczny – jakość standard	dm <sup>3</sup> /rok	50 000 000
	etanol paliwowy	dm <sup>3</sup> /rok	150 000 000
2	Susz pofermentacyjny (DDGS)	Mg/rok	175 000
3	Frakcje przedgonów	dm <sup>3</sup> /rok	1 500 000
4	Olej fuzlowy	dm <sup>3</sup> /rok	1 000 000
5	Olej kukurydziany	dm <sup>3</sup> /rok	11 000 000
6	Syrop energetyczny	Mg/rok	5 000
7	Syrop zbożowy paszowy	Mg/rok	20 000
8	Wywar paszowy	Mg/rok	3 000
9	Wywar energetyczny	Mg/rok	500
<b>INSTALACJA SPALANIA PALIW</b>			
10	Energia elektryczna	MWh/rok	72 665
11	Energia cieplna	GJ/rok	2 200 000

”

**4. Punkt I.5. pn. „Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„I.5. Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji**

Do celów technologicznych Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” – do granulacji DDGS, do roztwarzania dodatków zmieniających właściwości etanolu w sposób uniemożliwiający jego spożycie oraz do rozcieńczania etanolu odwodnionego, wykorzystuje się wodę wodociągową od zewnętrznego dostawcy na podstawie umowy cywilno-prawnej, w ilości:

- do granulacji DDGS – 750 m<sup>3</sup>/rok,
- do roztwarzania dodatków i do rozcieńczania etanolu odwodnionego – 7 300 m<sup>3</sup>/rok.”

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

## „II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela nr 4

Lp.	Nr emitora / emitora zastępczego	Nazwa źródła	Charakterystyka emitora				Urządzenia ograniczające emisję
			Wysokość emitora	Średnica emitora/ emitora zastępczego	Temp. gazów	Czas emisji	
			m	m	K	h/rok	
<b>INSTALACJA DO PRODUKCJI ETANOLU</b>							
1.	E37a	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen o wydajności 20 Mg/h	15,0	0,45	300	8 280	Odpylacz tkaninowy HEINKE typ FTA 2-2-9/12
2.	E37b	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen o wydajności 20 Mg/h	15,0	0,45	300	8 280	Odpylacz tkaninowy HEINKE typ FTA 2-2-9/12
3.	E37c	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen o wydajności 40 Mg/h	22,35	0,6	300	8 280	Filtry workowe
4.	E38	Śrutownia wyposażona w dmuchawę B-316	15,0	0,45	337	8 280	Skruber T-310
5.	E39	Zbiornik magazynowy kaszki kukurydzianej	20,0	0,25	300	8 280	Odpylacz tkaninowy
6.	E40	Suszarnia DDGS o nominalnej mocy cieplnej 19,1 MW <sub>t</sub> opalana gazem ziemnym	24,0	1,2	410	8 280	-
7.	E63	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	13,0	1,0	293	2 814	Dwie baterie po 4 szt. filtrów SIMATEK typu JM20/25
8.	E64	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	13,0	1,0	293	2 814	Dwie baterie po 4 szt. filtrów SIMATEK typu JM20/25
9.	E65	Kosz przyjęciowy awaryjnej linii przyjęcia i magazynowania ziarna (samochodowy)	11,85	0,4	293	4 140	Filtry workowe
10.	E66	Wstępne czyszczenie ziarna - czyszczalnia bębnowa CZB 1604	11,5	0,4	293	5 000	Cyklon z zastosowanym układem recyrkulacji
11.	E68	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (kolejowo-	13,0	1,0	293	2 488	Dwie baterie po 4 szt. filtrów SIMATEK typu

		samochodowy)					JM20/25
12.	E69	Wieża operacyjna (Wialnia), Aspiracja komór magazynowych elewatora	39,0	1,0	293	8 280	Filtrocyklon
13.	E70	Wieża operacyjna (Wialnia), Aspiracja komór magazynowych elewatora	39,0	1,0	293	3 942	Filtrocyklon
14.	E102	Zbiornik magazynowy kwasu siarkowego o pojemności 20 m <sup>3</sup>	5,0	0,15	293	15	-
15.	E103	Przenośniki DDGS	4,7	0,15	293	8 280	Filtrocyklon WAMFLO FNXC 2 J07
16.	E106	Granulacja suszu DDGS	28,9	1,0	317	8 280	Filtr workowy FI 119-30 typ JM 90/30-14 I13D
17.	E111	Komora magazynująca ziarno o poj. 4 000 m <sup>3</sup>	27	0,2	314	8 280	-
18.	E112	Komora magazynująca ziarno o poj. 4 000 m <sup>3</sup>	27	0,2	314	8 280	-
19.	E113	Komora magazynująca ziarno o poj. 4 000 m <sup>3</sup>	27	0,2	314	8 280	-
20.	E114	Komora magazynująca ziarno o poj. 4 000 m <sup>3</sup>	27	0,2	314	8 280	-
21.	E117	Zbiornik spedycyjny DDGS	16,4	0,2	308	8 280	-
22.	E118	Zbiornik spedycyjny DDGS	16,4	0,2	308	8 280	-
23.	E119	Zbiornik magazynowy dodatków do etanolu	4,26	0,05	293	8 760 <sup>1)</sup>	-
24.	E120	Zbiornik magazynowy dodatków do etanolu	4,26	0,05	293	8 760 <sup>1)</sup>	-
25.	Ez126 <sup>2)</sup>	Zbiornik magazynowy ziarna SF 18,3/20	23,8	1,76	293	8 280	-
26.	Ez127 <sup>2)</sup>	Zbiornik magazynowy ziarna SF 18,3/20	23,8	1,76	293	8 280	-
27.	E301 <sup>3)</sup>	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – młyn Tietjen o wydajności 40 Mg/h	22,35	0,6	300	8280	Filtry workowe
28.	E304 <sup>3)</sup>	Odpylanie magazynu DDGS	11,0	1,2	293	8280	Filtry workowe
29.	E305 <sup>3)</sup>	Suszarnia DDGS o nominalnej mocy cieplnej 13,1 MW <sub>t</sub> opalana gazem ziemnym	24,0	1,4	410	8280	-
30.	E701 <sup>3)</sup>	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 12 891 m <sup>3</sup>	40,0	0,5 x 0,5	303	200	-
	E702 <sup>3)</sup>		40,0	0,5 x 0,5	303	200	-
31.	E703 <sup>3)</sup>	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 12 891 m <sup>3</sup>	40,0	0,5 x 0,5	303	200	-
	E704 <sup>3)</sup>		40,0	0,5 x 0,5	303	200	-
32.	E705 <sup>3)</sup>	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 12 891 m <sup>3</sup>	40,0	0,5 x 0,5	303	200	-
	E706 <sup>3)</sup>		40,0	0,5 x 0,5	303	200	-
33.	E707	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 2220 m <sup>3</sup>	28,0	0,5x0,5	290	200	-
34.	E708	Zbiornik magazynowy	28,0	0,5x0,5	290	200	-

		ziarna o poj. 3870 m <sup>3</sup>					
35.	E709	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 3870 m <sup>3</sup>	28,0	0,5x0,5	290	200	-
36.	E710	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 3870 m <sup>3</sup>	28,0	0,5x0,5	290	200	-
37.	E711	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 2220 m <sup>3</sup>	28,0	0,5x0,5	290	200	-
<b>INSTALACJA SPALANIA PALIW</b>							
1.	E42	Kocioł typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW <sub>t</sub>	20,0	1,3	371	8 280	-
2.	E43	Kocioł typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW <sub>t</sub>	20,0	1,3	371	8 280	-
3.	E121	Agregat prądowórczy o nominalnej mocy cieplnej 1,371 MW <sub>t</sub>	2,53	0,125	853	12	-
	E122		2,53	0,125	853	12	-
4.	E401	Turbina gazowa o nominalnej mocy cieplnej 26,86 MW <sub>t</sub>	30,0	1,8	380	8 280	-
5.	E402	Kocioł rezerwowy o nominalnej mocy cieplnej 12,0 MW <sub>t</sub>	21,35	1,0	380	8 280	-

Objaśnienia:

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

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

[<sup>3</sup>] – planowany termin oddania do użytkowania – 1.10.2021 r.

[Ez] – emitator zastępczy

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

Tabela nr 5

Lp.	Nr emitora/ emitora zastępczego	Nazwa źródła	Substancja emitowana	Wielkość emisji dopuszczalnej		
				z emitora/ emitora zastępczego [kg/h]	ze źródła [kg/h]	ze źródła i z emitora [mg/m <sup>3</sup> u] warunki umowne: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy, 3% tlenu w gazach odlotowych (w przypadku turbiny gazowej - 15% tlenu)
<b>INSTALACJA DO PRODUKCJI ETANOLU</b>						
1.	E37a	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn	Pył ogółem	0,063	0,063	-

		Tietjen o wydajności 20 Mg/h				
2.	E37b	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen o wydajności 20 Mg/h	Pył ogółem	0,063	0,063	-
3.	E37c	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen o wydajności 40 Mg/h	Pył ogółem	0,204	0,204	-
4.	E38	Śrutownia wyposażona w dmuchawę B-316	Pył ogółem	0,18	0,18	-
5.	E39	Zbiornik magazynowy kaszki kukurydzianej	Pył ogółem	0,005	0,005	-
6.	E40	Suszarnia DDGS o nominalnej mocy cieplnej 19,1 MW <sub>t</sub> opalana gazem ziemnym	Dwutlenek azotu	9,0	9,0	-
			Dwutlenek siarki	0,18	0,18	
			Pył ogółem	0,9	0,9	
			Tlenek węgla	9,0	9,0	
			Węglowodory alifatyczne	0,5	0,5	
			Węglowodory aromatyczne	0,25	0,25	
7.	E63	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	Pył ogółem	0,34	0,34	-
8.	E64	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	Pył ogółem	0,34	0,34	-
9.	E65	Kosz przyjęciowy awaryjnej linii przyjęcia i magazynowania ziarna (samochodowy)	Pył ogółem	0,060	0,060	-
10.	E66	Wstępne czyszczenie ziarna - czyszczalnia bębnowa CZB 1604	Pył ogółem	0,6336	0,6336	-
11.	E68	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (kolejowo-samochodowy)	Pył ogółem	0,34	0,34	-
12.	E69	Wieża operacyjna (Wialnia) Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył ogółem	0,384	0,384	-
13.	E70	Wieża operacyjna (Wialnia) Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył ogółem	0,384	0,384	-
14.	E102	Zbiornik magazynowy kwasu siarkowego o pojemności 20 m <sup>3</sup>	Kwas siarkowy	0,2	0,2	-
15.	E103	Przenośniki DDGS	Pył ogółem	0,058	0,058	-

16.	E106	Granulacja suszu DDGS	Pył ogółem	0,54	0,54	-
17.	E111	Komora magazynująca ziarno o poj. 4 000 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,003	0,003	-
18.	E112	Komora magazynująca ziarno o poj. 4 000 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,003	0,003	-
19.	E113	Komora magazynująca ziarno o poj. 4 000 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,003	0,003	-
20.	E114	Komora magazynująca ziarno o poj. 4 000 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,003	0,003	-
21.	E117	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
22.	E118	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył ogółem	0,003	0,003	-
23.	E119	Zbiornik magazynowy dodatków do etanolu o pojemności 30 m <sup>3</sup>	Butan-2-on (metyloetyloketon)	87,1 <sup>1)</sup>	87,1 <sup>1)</sup>	-
				0,0181 <sup>2)</sup>	0,0181 <sup>2)</sup>	-
			Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	77,3 <sup>1)</sup>	77,3 <sup>1)</sup>	-
				0,0161 <sup>2)</sup>	0,0161 <sup>2)</sup>	-
24.	E120	Zbiornik magazynowy dodatków do etanolu o pojemności 30 m <sup>3</sup>	Octan etylu	109,9 <sup>1)</sup>	109,9 <sup>1)</sup>	-
				0,0229 <sup>2)</sup>	0,0229 <sup>2)</sup>	-
			Butan-2-on (metyloetyloketon)	87,1 <sup>1)</sup>	87,1 <sup>1)</sup>	-
				0,0181 <sup>2)</sup>	0,0181 <sup>2)</sup>	-
25.	Ez126	Zbiornik magazynowy ziarna SF 18,3/20	Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	77,3 <sup>1)</sup>	77,3 <sup>1)</sup>	-
				0,0161 <sup>2)</sup>	0,0161 <sup>2)</sup>	-
			Octan etylu	109,9 <sup>1)</sup>	109,9 <sup>1)</sup>	-
				0,0229 <sup>2)</sup>	0,0229 <sup>2)</sup>	-
26.	Ez127	Zbiornik magazynowy ziarna SF 18,3/20	Pył ogółem	0,056	0,056	-
27.	E301	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – młyn Tietjen <sup>3)</sup> o wydajności 40 Mg/h	Pył ogółem	0,051	0,051	-
28.	E304	Odpylanie magazynu DDGS <sup>3)</sup>	Pył ogółem	0,25	0,25	-
29.	E305	Suszarnia DDGS o nominalnej mocy cieplnej 13,1 MW <sub>t</sub> opalana gazem ziemnym <sup>3)</sup>	Dwutlenek azotu	9,0	9,0	-
			Dwutlenek siarki	0,18	0,18	-
			Pył ogółem	0,9	0,9	-
			Tlenek węgla	9,0	9,0	-
			Węglowodory alifatyczne	0,5	0,5	-
			Węglowodory aromatyczne	0,25	0,25	-
30.	E701	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 12 891 m <sup>3</sup> <sup>3)</sup>	Pył ogółem	0,3	0,6	-
	E702		Pył ogółem	0,3		-
31.	E703	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 12 891 m <sup>3</sup> <sup>3)</sup>	Pył ogółem	0,3	0,6	-
	E704		Pył ogółem	0,3		-
32.	E705	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 12 891 m <sup>3</sup> <sup>3)</sup>	Pył ogółem	0,3	0,6	-
	E706		Pył ogółem	0,3		-
33.	E707	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 2220 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,3	0,3	-

34.	E708	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 3870 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,3	0,3	-
35.	E709	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 3870 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,3	0,3	-
36.	E710	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 3870 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,3	0,3	-
37.	E711	Zbiornik magazynowy ziarna o poj. 2220 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	0,3	0,3	-
<b>INSTALACJA SPALANIA PALIW</b>						
1.	E42	Kocioł typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW <sub>t</sub>	Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)	-	-	150
			Dwutlenek siarki	-	-	35
			Pył ogółem	-	-	5
			Tlenek węgla	0,5145	0,5145	-
2.	E43	Kocioł typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW <sub>t</sub>	Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)	-	-	150
			Dwutlenek siarki	-	-	35
			Pył ogółem	-	-	5
			Tlenek węgla	0,5145	0,5145	-
3.	E121, E122	Agregat prądotwórczy o nominalnej mocy cieplnej 1,371 MW <sub>t</sub>	Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)	1,425	2,85	-
			Dwutlenek siarki	0,0006	0,0012	-
			Pył ogółem	0,114	0,228	-
			Tlenek węgla	0,570	1,14	-
			Węglowodory alifatyczne	0,1568	0,3136	-
			Węglowodory aromatyczne	0,0713	0,1426	-
4.	E401	Turbina gazowa o nominalnej mocy cieplnej 26,86 MW <sub>t</sub>	Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)	-	-	50 <sup>4)</sup>
			Dwutlenek siarki	-	-	12
			Pył ogółem	-	-	5
			Tlenek węgla	0,7252	0,7252	-
5.	E402	Kocioł rezerwowo-szczytowy o nominalnej mocy cieplnej 12,0 MW <sub>t</sub>	Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)	-	-	100
			Dwutlenek siarki	-	-	35
			Pył ogółem	-	-	5
			Tlenek węgla	0,3240	0,3240	-



EMISJA ROCZNA Z INSTALACJI	
Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
<b>INSTALACJA DO PRODUKCJI ETANOLU</b>	
Pył ogółem	38,75
Dwutlenek siarki	2,98
Dwutlenek azotu	149,04
Tlenek węgla	149,04
Węglowodory alifatyczne	8,28
Węglowodory aromatyczne	4,14
Kwas siarkowy	0,003
Butan-2-on (metyloetyloketon)	2,77
Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	1,84
Octan etylu	2,18
<b>INSTALACJA SPALANIA PALIW</b>	
Tlenki azotu (tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu)	81,97
Dwutlenek siarki	20,47
Pył ogółem	4,42
Tlenek węgla	17,22
Węglowodory alifatyczne	0,0038
Węglowodory aromatyczne	0,0017

Objaśnienia:

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

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

[<sup>3</sup>] – termin, od którego jest dopuszczalna emisja – od 1.10.2021 r. (planowany termin oddania do użytkowania)

[<sup>4</sup>] – standard emisyjny tlenków azotu obowiązuje przy obciążeniu turbiny większym niż 70%

[Ez] – emitator zastępczy”

#### 6. Punkt II.2.1. pozwolenia pn. „Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby” otrzymuje nowe brzmienie:

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

Tabela nr 6

Lp.	Symbol	Urządzenia stanowiące źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby [h]		Rozkład czasu pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia <sup>1)</sup> [h]	
			Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
<b>Źródła wszechkierunkowe</b>						
1.	W1	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa P-2813A	16	8	8	1
2.	W2	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa P-2813B	16	8	8	1

3.	W3	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa P-2813C	16	8	8	1
4.	W4	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa P-2813D	16	8	8	1
5.	W4a	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa P-2813E	16	8	8	1
6.	W4b	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa P-2813F	16	8	8	1
7.	W4c	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa	16	8	8	1
8.	W4d	Pompa załadunkowa etanolu - Pompa wirowa	16	8	8	1
9.	W5	Pompa przeładunkowa słoików - Pompa wirowa P-2815	16	8	8	1
10.	W6	Pompa przeładunkowa słoików - Pompa wirowa P-2817	16	8	8	1
11.	W7	Pompa przeładunkowa gotowego etanolu - Pompa wirowa P-802	16	8	8	1
12.	W8	Pompa recyklingowa - Pompa wirowa P-804	16	8	8	1
13.	W9	Pompa załadunkowa przedgonu - Pompa wirowa P-807	16	8	8	1
14.	W10	Pompa załadunkowa olejów fuzlowych - Pompa wirowa P-2812	16	8	8	1
15.	W11	Pompa skoncentrowanego przedgonu - Pompa zębata P-809	16	8	8	1
16.	W11a	Pompa P-832A-2	16	8	8	1
17.	W11b	Pompa P-832B-2	16	8	8	1
18.	W11c	Pompa P-903	16	8	8	1
19.	W11d	Pompa P-825	16	8	8	1
20.	W11e	Pompa P-824	16	8	8	1
21.	W11f	Pompa P-802	16	8	8	1
22.	W11g	Pompa P-836	16	8	8	1
23.	W12	Pompa recykulacyjna-P-605	16	8	8	1
24.	W13	Pompa recykulacyjna-P-602	16	8	8	1
25.	W14	Pompa zasilająca-P-609	16	8	8	1
26.	W15	Pompa ścieków - Pompa wirowa zanurzalna P-610	16	8	8	1
27.	W16	Pompa wirówek P-603	16	8	8	1
28.	W16a	Pompa wirówek-P-603a	16	8	8	1
29.	W17	Pompa wirowa P-2301	16	8	8	1
30.	W18	Pompa wirowa P-2401	16	8	8	1
31.	W19	Pompa wirowa P-2402	16	8	8	1
32.	W20	Pompa wirowa P-2403	16	8	8	1
33.	W21	Pompa wirowa P-2404	16	8	8	1
34.	W24	Podajnik mokrego DDGS-Przenośnik C-611A	16	8	8	1
35.	W25	Przenośnik kubkowy DDGS-Przenośnik C-611B	16	8	8	1

36.	W26	Przeñośnik DDGS-C-611C	16	8	8	1
37.	W27	Przeñośnik DDGS-C-611D	16	8	8	1
38.	W28	W-1 Wentylator dachowy DAS	16	8	8	1
39.	W52	W2 Wieża chłódnicza	16	8	8	1
40.	W53	W3 Wieża chłódnicza	16	8	8	1
41.	W54	W4 Wieża chłódnicza	16	8	8	1
42.	W54a	W1 Wieża chłódnicza	16	8	8	1
43.	W56	W-1 Wentylator dachowy DAS	16	8	8	1
44.	W57	W-2 Wentylator dachowy DAS	16	8	8	1
45.	W58	W-3 Wentylator dachowy DAS	16	8	8	1
46.	W60	W-5 Wyrzutnia dachowa	16	8	8	1
47.	W61	W-2 Wentylator dachowy DRV	16	8	8	1
48.	W62	W-3 Wentylator dachowy DRV	16	8	8	1
49.	W66	W-1 Wentylator dachowy DRV	16	8	8	1
50.	W67	W-2 Wentylator dachowy DRV	16	8	8	1
51.	W68	W-1 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1
52.	W69	W-2 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1
53.	W70	W-3 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1
54.	W71	W-4 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1
55.	W72	W-5 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1
56.	W73	W-6 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1
57.	W74	W-7 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1
58.	W75	W-8 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1
59.	W76	W-9 Wentylator dachowy DAExA	16	8	8	1
60.	W77	W-10 Wentylator dachowy DAExA	16	8	8	1
61.	W78	W-11 Wentylator dachowy DAExA	16	8	8	1
62.	W79	W-12 Wentylator dachowy WVPOV	16	8	8	1
63.	W88	W1 Wentylator promieniowy przeciwwybuchowy	16	8	8	1
64.	W88a	W2 Wentylator promieniowy przeciwwybuchowy	16	8	8	1
65.	W88b	Wyrzut powietrza z filtrocyklonu z klapą antywybuchową	16	8	8	1
66.	W88c	Wyrzut powietrza z filtrocyklonu z klapą antywybuchową	16	8	8	1
67.	W89	W1 Wentylator dachowy DRVF	16	8	8	1
68.	W90	W2 Wentylator dachowy DRVF	16	8	8	1
69.	W91	K1 Jednostka zewnętrzna klimatyzatora	16	8	8	1
70.	W92	K2 Jednostka zewnętrzna klimatyzatora	16	8	8	1
71.	W93	Wentylator suszarni	16	8	8	1
72.	W94	Wentylator suszarni	16	8	8	1
73.	W95	Wentylator suszarni	16	8	8	1
74.	W96	Mieszalnik	16	8	8	1
75.	W97	Suszarka bębnowa	16	8	8	1
76.	W103	Wtrysk pary	16	8	8	1

77.	W104	Pompa P-503	16	8	8	1
78.	W105	Pompa P-502A	16	8	8	1
79.	W106	Pompa P-502B	16	8	8	1
80.	W107	Pompa P-407	16	8	8	1
81.	W108	Pompa P-410A	16	8	8	1
82.	W109	Pompa P-410B	16	8	8	1
83.	W110	Pompa P-403C	16	8	8	1
84.	W111	Pompa P-403D	16	8	8	1
85.	W112	Pompa B-411	16	8	8	1
86.	W113	Pompa ze studzienki bezodpływowej	16	8	8	1
87.	W118	WEx Wentylator dachowy DAExC-160	16	8	8	1
88.	W119	WA1 Wentylator dachowy Silwent 315	16	8	8	1
89.	W120	WA2 Wentylator dachowy Silwent 315	16	8	8	1
90.	W125	Pompa przyjęcia skaźników	16	8	8	1
91.	W126	Pompa skażenia benzyną	16	8	8	1
92.	W127	Wentylator przewietrzający SF18,3/20_wentylator WWOax63 – 30 kW	16	8	8	1
93.	W128	Wentylator przewietrzający SF18,3/20_wentylator WWOax63 – 30 kW	16	8	8	1
94.	W141	Czyszczalnia bębnowa zboża CZB 1604	16	8	8	1
95.	W142	CZB Wentylator WWOax 35,5 - 11kW	16	8	8	1
96.	W147	Wentylator stanowiska załadunku DDGS	16	8	8	1
97.	W148	Wentylator stanowiska załadunku DDGS	16	8	8	1
98.	W754	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
99.	W755	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
100.	W756	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
101.	W757	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
102.	W758	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
103.	W759	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
104.	W760	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
105.	W761	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
106.	W762	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
107.	W763	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
108.	W764	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
109.	W765	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
110.	W766	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
111.	W767	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
112.	W768	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
113.	W300.17	Wentylator	16	8	8	1
114.	W300.18	Wentylator	16	8	8	1
115.	W300.18a	Wentylator	16	8	8	1
116.	Pompownia _Wylot_1	W-4 Wyrzutnia dachowa	16	8	8	1
117.	V101	Wyrzut powietrza z koszy przyjęciowych ziarna - stanowisko samochodowe	16	8	8	1

118.	V101_A	Wyrzut powietrza z koszy przyjęciowych ziarna - stanowisko samochodowe	16	8	8	1
119.	V102	Wyrzut powietrza z koszy przyjęciowych ziarna - stanowisko samochodowe	16	8	8	1
120.	V102_A	Wyrzut powietrza z koszy przyjęciowych ziarna - stanowisko samochodowe	16	8	8	1
121.	W_147 W_148	7a-Stanowisko załadunkowe DDGS	16	8	8	1
122.	Pompownia_Czerpnia_1 Pompownia_Czerpnia_2 Pompownia_Czerpnia_3 Pompownia_Czerpnia_4 Pompownia_Czerpnia_5	9 – Budynek techniczny	16	8	8	1
123.	Kotłownia_Okno_3 Kotłownia_Okno_4 Kotłownia_Czerpnia_6 Kotłownia_Czerpnia_7	13 - Kotłownia ze stacją uzdatniania wody	16	8	8	1
124.	V_101 V_101A V_102 V_102A	52 - Stanowisko przyjęcia ziarna – kosze przyjęciowe samochodowe	16	8	8	1
125.	V_201 V_201_A	53 - Stanowisko przyjęcia ziarna – kosz przyjęciowy kolejowo-samochodowy	16	8	8	1
126.	W300.13	Wentylator dachowy	16	8	8	1
127.	W300.14	Wentylator dachowy	16	8	8	1
128.	W300.15	Wentylator dachowy	16	8	8	1
129.	W300.16	Wentylator dachowy	16	8	8	1
130.	W739	Silnik mieszadła zbiornika	16	8	8	1
131.	W313	Pompa fermentora P-403E	16	8	8	1
132.	W314	Pompa fermentora P-403F	16	8	8	1
133.	W315	Pompa cyrkulacyjna fermentora P-405E	16	8	8	1
134.	W316	Pompa cyrkulacyjna fermentora P-405F	16	8	8	1
135.	W328	Pompa powrotna CIP P-410E	16	8	8	1
136.	W329	Pompa powrotna CIP P-410F	16	8	8	1
137.	W330	Pompa ścieków P-435E	16	8	8	1
138.	W331	Pompa ścieków P-435F	16	8	8	1
139.	W357	W-1 Wentylator dachowy	16	8	8	1
140.	W358	W-2 Wentylator dachowy	16	8	8	1
141.	W362	Wentylator wentylacji magazynu DDGS	16	8	8	1
142.	CHK5_WY	Wieża chłodnicza - wyrzut powietrza	16	8	8	1
143.	CHK5_CZ	Chłodnia wentylatorowa – czerpnia powietrza	16	8	8	1
144.	W353	Wentylator suszarni DDGS	16	8	8	1
145.	W354	Wentylator suszarni DDGS	16	8	8	1
146.	W355	Wentylator suszarni DDGS	16	8	8	1
147.	W300.24	Pompa etanolu	16	8	8	1
148.	W300.25	Pompa ścieków	16	8	8	1
149.	W300.26	Pompa etanolu	16	8	8	1

150.	W300.27	Pompa etanolu	16	8	8	1
151.	W300.28	Pompa etanolu	16	8	8	1
152.	W300.29	Pompa etanolu	16	8	8	1
153.	W300.30	Pompa etanolu	16	8	8	1
154.	W300.31	Pompa etanolu	16	8	8	1
155.	W300.32	Pompa etanolu	16	8	8	1
156.	W300.33	Pompa próżniowa	16	8	8	1
157.	W300.19	Pompa etanolu	16	8	8	1
158.	W300.20	Pompa etanolu	16	8	8	1
159.	W300.21	Pompa etanolu	16	8	8	1
160.	W300.22	Pompa etanolu	16	8	8	1
161.	W300.22b	Pompa ścieków	16	8	8	1
162.	W300.23	Pompa próżniowa	16	8	8	1
163.	W335	Przenośnik ślimakowy mokrego placza	16	8	8	1
164.	W336	Przenośnik ślimakowy mokrego placza	16	8	8	1
165.	W337	Przenośnik ślimakowy mokrego placza	16	8	8	1
166.	W338	Przenośnik ślimakowy mokrego placza	16	8	8	1
167.	W339	Przenośnik ślimakowy mokrego placza	16	8	8	1
168.	W340	Przenośnik ślimakowy mokrego placza	16	8	8	1
169.	W341	Przenośnik ślimakowy mokrego placza	16	8	8	1
170.	W342	Przenośnik ślimakowy mokrego placza	16	8	8	1
171.	W343	Przenośnik ślimakowy mokrego placza	16	8	8	1
172.	W344	Przenośnik ślimakowy suchego placza	16	8	8	1
173.	W345	Przenośnik ślimakowy suchego placza	16	8	8	1
174.	W346	Przenośnik ślimakowy suchego placza	16	8	8	1
175.	W347	Pompa wywaru	16	8	8	1
176.	W348	Pompa wywaru	16	8	8	1
177.	W349	Pompa ścieków	16	8	8	1
178.	W350	W-5 Wentylator dachowy	16	8	8	1
179.	W351	W-6 Wentylator dachowy	16	8	8	1
180.	W352	W-7 Wentylator dachowy	16	8	8	1
181.	W398	Wentylator dachowy	16	8	8	1
182.	W399	Wentylator dachowy	16	8	8	1
183.	W300.1	Wentylator dachowy	16	8	8	1
184.	W300.2	Wentylator dachowy	16	8	8	1
185.	W300.3	Wentylator dachowy	16	8	8	1
186.	W719	Pompa etanolu – pompownia K-05a	16	8	8	1
187.	W720	Pompa etanolu – pompownia K-05a	16	8	8	1
188.	W721	Pompa etanolu – pompownia K-05a	16	8	8	1
189.	W722	Pompa etanolu – pompownia K-05a	16	8	8	1
190.	W723	Pompa etanolu – pompownia K-05a	16	8	8	1
191.	W724	Pompa etanolu – pompownia K-05a	16	8	8	1
192.	W725	Pompa etanolu – pompownia K-05a	16	8	8	1
193.	W726	Pompa etanolu – pompownia K-05a	16	8	8	1

194.	W727	Pompa etanolu – pompownia K-05a	16	8	8	1
195.	W728	Wentylator dachowy – pompownia K-05a	16	8	8	1
196.	W729	Jednostka klimatyzacji – pompownia K-05a	16	8	8	1
197.	W735	Pompa etanolu – pompownia K-05b	16	8	8	1
198.	W736	Pompa etanolu – pompownia K-05b	16	8	8	1
199.	W737	Pompa etanolu – pompownia K-05b	16	8	8	1
200.	W738	Pompa etanolu – pompownia K-05b	16	8	8	1
201.	W746	Mieszadło etanolu w zbiornikach podziemnych	16	8	8	1
202.	W747	Mieszadło etanolu w zbiornikach podziemnych	16	8	8	1
203.	W748	Mieszadło etanolu w zbiornikach podziemnych	16	8	8	1
204.	W749	Mieszadło etanolu w zbiornikach podziemnych	16	8	8	1
205.	W750	Mieszadło etanolu w zbiornikach podziemnych	16	8	8	1
206.	W751	Mieszadło etanolu w zbiornikach podziemnych	16	8	8	1
207.	W752	Mieszadło etanolu w zbiornikach podziemnych	16	8	8	1
208.	W753	Mieszadło etanolu w zbiornikach podziemnych	16	8	8	1
209.	W300.10	Pompa etanolu	16	8	8	1
210.	W744	Pompa etanolu	16	8	8	1
211.	W745	Pompa etanolu	16	8	8	1
212.	T29	Przenośnik DDGS sypkiego (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
213.	T30-T31	Przenośnik DDGS sypkiego (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
214.	T32	Przenośnik DDGS sypkiego (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
215.	T33	Przenośnik DDGS sypkiego (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
216.	T34	Przenośnik DDGS sypkiego (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
217.	T36	Przenośnik DDGS sypkiego (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
218.	T37	Przenośnik DDGS sypkiego – pionowy (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
219.	T38-T39	Przenośnik DDGS sypkiego (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
220.	T43	Przenośnik DDGS sypkiego/granulowanego (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
221.	T44	Przenośnik DDGS sypkiego/granulowanego (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1

222.	T45	Przenośnik DDGS granulowanego (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
223.	T47	Przenośnik DDGS granulowanego (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
224.	T48	Przenośnik DDGS granulowanego – pionowy (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
225.	T49-T50	Przenośnik DDGS granulowanego (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
226.	W701	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
227.	W702	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
228.	W703	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
229.	W704	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
230.	W705	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
231.	W706	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
232.	W707	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
233.	W708	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
234.	W709	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
235.	W710	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
236.	W711	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
237.	W712	Wentylator przewietrzający	16	8	8	1
238.	W713	Wentylator dachowy	16	8	8	1
239.	W714	Wentylator dachowy	16	8	8	1
240.	W715	Wentylator dachowy	16	8	8	1
241.	W716	Wentylator dachowy	16	8	8	1
242.	W717	Wentylator dachowy	16	8	8	1
243.	W718	Wentylator dachowy	16	8	8	1
244.	T21	Przenośnik łańcuchowy ziarna (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
245.	T22	Przenośnik łańcuchowy ziarna (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
246.	T23	Przenośnik łańcuchowy ziarna (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
247.	T24	Przenośnik łańcuchowy ziarna (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
248.	T25	Przenośnik łańcuchowy ziarna (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
249.	T26	Przenośnik łańcuchowy ziarna (liniowe źródło hałasu)	16	8	8	1
<b>Źródła kubaturowe</b>						
1.	E-01	E-01 Budynek przygotowania zacieru i fermentacji	16	8	8	1
2.	E-02a	E-02a Instalacja destylacji etanolu neutralnego, odwodnionego	16	8	8	1
3.	E-09	E-09 Granulacja	16	8	8	1
4.	4	4 - Pompownia etanolu	16	8	8	1
5.	8	8 - Wieża chłodnicza	16	8	8	1
6.	10	10 - Stacja odwadniania osadu	16	8	8	1



7.	44	Stanowisko przyjęcia ziarna - kosz przyjęciowy samochodowy awaryjnej linii przyjęcia i magazynowania ziarna	16	8	8	1
8.	TK-401A	Komora fermentacyjna - Zbiornik TK-401A	16	8	8	1
9.	TK-401B	Komora fermentacyjna - Zbiornik TK-401B	16	8	8	1
10.	TK-401C	Komora fermentacyjna - Zbiornik TK-401C	16	8	8	1
11.	TK-401D	Komora fermentacyjna - Zbiornik TK-401D	16	8	8	1
12.	115	Magazyn skaźników w paletopojemnikach	16	8	8	1
13.	115a	Magazyn skaźników w dwóch zbiornikach o pojemności 30 m <sup>3</sup>	16	8	8	1
14.	1a	Zbiornik magazynowy 1a	16	8	8	1
15.	1b	Zbiornik magazynowy 1b	16	8	8	1
16.	1c	Zbiornik magazynowy 1c	16	8	8	1
17.	1d	Zbiornik magazynowy 1d	16	8	8	1
18.	SF18a	Zbiornik magazynowy ziarna SF18,3/20	16	8	8	1
19.	SF18b	Zbiornik magazynowy ziarna SF18,3/20	16	8	8	1
20.	1pa	Zbiornik magazynowy ziarna 1p	16	8	8	1
21.	1pb	Zbiornik magazynowy ziarna 1p	16	8	8	1
22.	1pc	Zbiornik magazynowy ziarna 1p	16	8	8	1
23.	1pd	Zbiornik magazynowy ziarna 1p	16	8	8	1
24.	1pe	Zbiornik magazynowy ziarna 1p	16	8	8	1
25.	G-02a	Węzeł upłynniania skrobi	16	8	8	1
26.	G-02b	Budynek mielenia SGT z odzyskiem oleju kukurydzianego	16	8	8	1
27.	G-03	Dwa zbiorniki fermentacyjne wraz z rozbudową tacy	16	8	8	1
28.	G-08	Magazyn płaski DDGS	16	8	8	1
29.	G-09	Chłodnia wentylatorowa (jedna wieża)	16	8	8	1
30.	K-03	Instalacja wirówek	16	8	8	1
31.	K-04	Obiekt magazynowy	16	8	8	1
32.	K-11	Stacja wyparna (obiekt obudowany ścianą osłonową)	16	8	8	1
33.	K-15a	Zbiorniki magazynowe ziarna wraz z liniami transportowymi łączącymi z istniejącymi silosami magazynowymi	16	8	8	1
34.	K-15b		16	8	8	1
35.	K-15c		16	8	8	1
36.	E-02_Piętro_0 E-02_Piętro_1 E-02_Piętro_2	E-02 Instalacja destylacji	16	8	8	1
37.	R_F_01	F-01 Etażerka destylacji	16	8	8	1
38.	G_01a G_01b	54a - Śrutownia	16	8	8	1
39.	Okno_1_54b_pietro_8 Okno_2_54b_pietro_8	54b - Wieża operacyjna elewatora	16	8	8	1
40.	B6	61a - Silosy magazynowe	16	8	8	1
41.	B7	61b - Silosy magazynowe	16	8	8	1

42.	H-01	Budynek instalacji kogeneracji	16	8	8	1
-----	------	--------------------------------	----	---	---	---

Objaśnienia:

<sup>1)</sup> - przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00)''

**7. Punkt II.3.1. pozwolenie pn. „Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca ich magazynowania oraz sposobu zagospodarowania” otrzymuje nowe brzmienie:**

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

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>					
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysławania i ciecze macierzyste	40	Magazynowane selektywnie w szczelnych, zamkniętych paletopojemnikach, wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadu, na utwardzonym placu przy magazynie dodatków (przy Ob. 115)	odzysk
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,5	W pojemnikach (Ob. 62)	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	9,0	Magazynowane selektywnie w pojemniku wykonanym z materiału odpornego na działanie odpadu, bądź luzem w sposób uporządkowany, na utwardzonym i zadaszonym placu (Ob. E-01, 9, 13, A-01, przy Ob. 10)	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,4	Magazynowane selektywnie w pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadu (Ob. 62, Ob. A-01)	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,2	W pojemnikach (Ob. 62)	odzysk
6.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	3,0	Magazynowane, selektywnie w szczelnych, zamkniętych paletopojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadu, na utwardzonym placu przy magazynie dodatków (przy Ob. 115)	odzysk
7.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,4	Magazynowane selektywnie w szczelnych zamykanych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadu, w laboratorium (Ob. A-01)	odzysk/ unieszkodliwianie
8.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,7	Magazynowane selektywnie w szczelnych zamykanych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadu, w laboratorium (Ob. A-01)	odzysk/ unieszkodliwianie

Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	17 000	W zbiornikach przy wieży elewatora oraz przy hali nowego kosza przyjęciowego (przy Ob. 54b, zbiornik SLA 4,5/3)	odzysk
2.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50,0	Wywożone bezpośrednio po wytworzeniu	odzysk/ 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	4,0	W pojemnikach na placu, teren utwardzony (Ob. 14)	odzysk
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	609,0	Opakowania po stosowanych materiałach magazynowane będą w pojemnikach na placu, teren utwardzony (Ob. 14, A-01)	odzysk
				Zużyte rękawy foliowe z przechowywania ziarna kukurydzy magazynowane będą selektywnie luzem na utwardzonym podłożu przy stacji odwadniania osadu (przy Ob. 10)	
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	25,0	Magazynowane selektywnie, luzem w sposób uporządkowany na utwardzonym placu przy zbiornikach wywaru (przy Ob. E-03)	odzysk
8.	15 01 04	Opakowania z metali	0,5	Zużyte opakowania magazynowane będą w pojemnikach na placu, teren utwardzony (Ob. 14)	odzysk
				Zużyte plomby 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	2,5	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, ob. H-01)	odzysk
15.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	520,5	W osadniku (Ob. 10)	odzysk/ unieszkodliwienie
				W pojemniku (Ob. 13)	

**Objaśnienia:**

[Ob. 62] – pomieszczenie warsztatowo-magazynowe w pobliżu bramy głównej – zachodnia część zakładu,

[Ob. E-01] – budynek przygotowania zacieru i fermentacji,

[Ob. E-03] – zbiorniki wywaru,

[Ob. 9] – budynek techniczny,

[Ob. 13] – kotłownia,

[Ob. A-01] – laboratorium,  
[Ob. 10] – stacja odwadniania osadu,  
[Ob. 54 b] – wieża operacyjna elewatora,  
[Ob. 14] – plac z kontenerami na odpady, teren utwardzony  
[Ob. 19] – budynek socjalny  
[Ob. 115] – magazyn dodatków zmieniających właściwości etanolu w sposób uniemożliwiający jego spożycie  
[Ob. H-01] – budynek instalacji Kogeneracji”

## **8. Punkt IIa. Ilość stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji, otrzymuje nowe brzmienie:**

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

Instalacje są źródłem powstawania ścieków, które są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu. Ścieki przemysłowe zawierające znaczne ilości zawiesiny (ścieki z płukania filtrów piaskowych stacji uzdatniania wody, odmuliny z kotłów) kierowane są do kanalizacji tzw. zamulonej KM i dalej do osadnika, skąd po podczyszczeniu kierowane są do kanalizacji przemysłowej i wspólnie z pozostałymi strumieniami ścieków oraz ściekami bytowymi kierowane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej na podstawie umowy cywilno-prawnej. Pozostałe strumienie ścieków przemysłowych (ścieki o podwyższonym zasoleniu, temperaturze) trafiają do zbiornika uśredniającego, którego celem jest wyrównywanie składu ścieków. Zbiornik uśredniający pozwala również na ewentualne zgromadzenie ścieków powstałych w warunkach eksploatacji innych niż normalne. Ze zbiornika uśredniającego ścieki kierowane są do kanalizacji przemysłowej i dalej do miejskiej kanalizacji sanitarnej wspólnie ze ściekami bytowymi z zakładu. Ponadto ścieki gorące (odsoliny z obiegu wody kotłowej i odmuliny z kotłów) w pierwszej kolejności przepływają przez odpowiednie komory schładzające.

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

$Q_{\max r} = 356\ 868\ \text{m}^3/\text{rok}$ ,

$Q_{\text{śr d}} = 978\ \text{m}^3/\text{d}$ .

Źródłem powstawania ww. ścieków są:

- proces uzdatniania wody do celów chłodniczych (ścieki z płukania filtrów piaskowych), w ilości **203 415** m<sup>3</sup>/rok,
- obieg wody chłodzącej (odsoliny) w ilości **153 453** m<sup>3</sup>/rok.

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

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

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

Źródłem powstawania ww. ścieków są:

- proces uzdatniania wody do celów kotłowych w stacji uzdatniania wody w kotłowni technologicznej oraz budynku kogeneracji (ścieki z płukania filtrów, ścieki z regeneracji wymienników jonitowych, koncentrat z procesu odwróconej osmozy) w ilości 141 000 m<sup>3</sup>/rok,
- obieg wody kotłowej (odsoliny), odmuliny z kotłów w ilości 5 040 m<sup>3</sup>/rok.

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

Tabela nr 10

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

nd – nie dotyczy

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

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

Tabela nr 11

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

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

Tabela nr 12

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wielkość dopuszczalna
1.	odczyn pH	pH	6,5-9,5
2.	temperatura	°C	35

3.	chlorki	mgCl/dm <sup>3</sup>	30
4.	siarczany	mgSO <sub>4</sub> /dm <sup>3</sup>	110
5.	zawiesina ogólna	mg/dm <sup>3</sup>	100
6.	żelazo ogólne	mgFe/dm <sup>3</sup>	6
7.	mangan	mgMn/dm <sup>3</sup>	4
8.	chrom ogólny	mgCr/dm <sup>3</sup>	1
9.	substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/dm <sup>3</sup>	4

”

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

**„Instalacja spalania paliw**

- a) Proces rozruchu instalacji do spalania paliw rozpoczyna się od rozruchu kotłów typu CONDOR HD 06 w kotłowni technologicznej. Po napełnieniu układu wodą uruchamiane są palniki i rozpoczyna się podawanie paliwa do palników. Po uruchomieniu palników następuje wygrzewanie kotłów, kolektora pary oraz instalacji produkcyjnej etanolu. Jednocześnie prowadzone jest wygrzewanie kotła odzysknicowego w instalacji kogeneracji.

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

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

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

Nominalne zużycie paliwa w kotle typu CONDOR HD 06 – gaz ziemny: 1906 m<sup>3</sup>/h.

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

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

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

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

Nominalne zużycie paliwa w kotle rezerwowo-szczytowym – gaz ziemny: 1200 m<sup>3</sup>/h.

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

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

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

**10. Treść zawarta w punkcie IVa. pozwolenia pn. „Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania” otrzymuje nowe brzmienie:**

„Obiekty destylacji oraz etażerki destylacji, na terenie których znajdują się urządzenia, aparaty i zbiorniki (głównie z etanolem, olejami fuzłowymi, wodą technologiczną) wraz z systemem rurociągów tworzą infrastrukturę techniczną i zabezpieczone są tzw. misą z odrębną studzienką bezodpływową – mającą na celu zgromadzenie ewentualnych wycieków. W sytuacji awaryjnego rozlewu etanolu wdrażana jest odpowiednia procedura postępowania obejmująca m.in. wyłączenie wszystkich możliwych aparatów i urządzeń, oraz odpompowanie rozlewiska etanolu z misy i splukanie odpowiednią ilością wody.

Zbiorniki operacyjne (produkcji dziennej) etanolu, oleju fuzlowego i przedgonów zlokalizowane są na szczelnej tacy, bądź w obwałowaniu w formie tacy. Obwałowanie zbiorników i taca wyłożone są nieprzepuszczalną membraną wykonaną z materiału odpornego na działanie substancji powodujących ryzyko. Ponadto etanol magazynowany jest w stalowych naziemnych oraz podziemnych zbiornikach magazynowych. Zbiorniki magazynowe etanolu są to głównie zbiorniki dwupłaszczowe, z zainstalowanym systemem detekcji wycieku w przestrzeni międzypłaszczowej. Posiadają ponadto czujniki sygnalizujące przepełnienie oraz są monitorowane poprzez system automatyki.

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

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

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

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

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

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

Stan techniczny wszystkich urządzeń, zbiorników, rurociągów i przewodów pompowych jest regularnie kontrolowany.

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

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

Dodatkowo wymagania bezpośrednio oraz pośrednio zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych



oraz sposób ich systematycznego nadzorowania zostały określone także w punktach II.3. oraz IV.5. pozwolenia."

**11. W punkcie VI. pozwolenia pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe”, treść podpunktu VI.2. pn. "Monitoring emisji do powietrza" otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

**„VI.2. Monitoring emisji do powietrza**

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

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

- E38, E69, E106 w zakresie emisji pyłu,
- E40 w zakresie emisji: pyłu, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki i tlenku węgla z częstotliwością raz w roku począwszy od roku 2009.

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

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

Tabela nr 14

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

## VI.2.2. Pomiary emisji zanieczyszczeń od 8.12.2021 r.

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

Tabela nr 15

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji	Substancja	Norma	Częstotliwość monitoringu
1	E37a	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen o wydajności 20 Mg/h	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
2	E37b	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen o wydajności 20 Mg/h	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
3	E37c	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen o wydajności 40 Mg/h	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
4	E38	Śrutownia wyposażona w dmuchawę B-316	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
5	E39	Zbiornik magazynowy kaszki kukurydzianej	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
6	E40 <sup>1)</sup>	Suszarnia DDGS	Pył	EN 13284-1	Raz na kwartał
			SO <sub>2</sub>	EN 14791	Raz na kwartał
			Całkowite LZO	EN 12619	Raz na kwartał
7	E63	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
8	E64	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (samochodowy)	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
9	E65	Kosz przyjęciowy awaryjnej linii przyjęcia i magazynowania ziarna (samochodowy)	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
10	E66 <sup>1)</sup>	Wstępne czyszczenie ziarna - czyszczalnia bębnowa CZB 1604	Pył	EN 13284-1	Raz na kwartał
11	E68	Kosz przyjęciowy wieży operacyjnej (kolejowo-samochodowy)	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
12	E69	Wieża operacyjna (Wialnia) Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
13	E70	Wieża operacyjna (Wialnia) Aspiracja komór magazynowych elewatora	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
14	E101	Zbiorniki fermentacyjne (sześć kadzi fermentacyjnych)	Całkowite LZO (etanol)	EN 12619	Raz w miesiącu
15	E103	Przeñośniki DDGS	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
16	E106 <sup>1)</sup>	Granulacja suszu DDGS	Pył	EN 13284-1	Raz na kwartał
17	E111	Komora magazynująca DDGS/ziarno	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
18	E112	Komora magazynująca DDGS/ziarno	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji	Substancja	Norma	Częstotliwość monitoringu
19	E113	Komora magazynująca DDGS/ziarno	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
20	E114	Komora magazynująca DDGS/ziarno	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
21	E117	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
22	E118	Zbiornik spedycyjny DDGS	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
23	E301	Mielenie ziarna na śrutowniku młotkowym – Młyn Tietjen o wydajności 40 Mg/h	Pył	EN 13284-1	Dwa razy w roku
24	E304 <sup>1)</sup>	Magazyn płaski DDGS	Pył	EN 13284-1	Raz na kwartał
25	E305 <sup>1)</sup>	Suszarnia DDGS	Pył	EN 13284-1	Raz na kwartał
			SO <sub>2</sub>	EN 14791	Raz na kwartał
			Całkowite LZO	EN 12619	Raz na kwartał

Objaśnienia:

[<sup>1)</sup>] - Emitor wyznaczony jako znaczący.

W okresie od 8.12.2021 r. zobowiązuje się do monitorowania wielkości emisji całkowitego LZO ze zbiorników magazynowych dodatków do komponowania odpowiednich produktów etanolu (emitator E119, E120) w oparciu o kontrolę parametrów pracy, tj. dane procesowe dotyczące czasu trwania napełniania zbiorników poszczególnymi dodatkami i czasu magazynowania poszczególnych dodatków w zbiornikach magazynowych.

Dane z monitorowania całkowitego LZO bilansować w układzie półrocznym i rocznym.

#### VI.2.3. Monitoring emisji niezorganizowanej od 8.12.2021 r.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu emisji niezorganizowanej LZO do powietrza, z istotnych źródeł instalacji produkcji etanolu, takich jak: zawory (w tym zawory bezpieczeństwa, zawory zwrotne, zawory regulacyjne, zawory oddechowe), zasady i przepustnice, pompy, połączenia kotłowe, połączenia gwintowane, przyrządy pomiarowe (w tym do pomiaru przepływu, ciśnienia, temperatury, poziomu), miejsca poboru próbek, ramiona nalewcze, zgodnie z wymaganiami określonymi w konkluzji BAT 5 (CWW), z częstotliwością raz na 3 lata, począwszy od 2022 r.

Obowiązkiem tym obejmuje się zidentyfikowane strumienie emisji LZO:

- etanol o różnych stężeniach w zakresie 20% – 99%,
- opary etanolu o różnych stężeniach w zakresie 20 – 99%,
- przedgon,
- substancje wykorzystywane do zmiany smaku, zapachu albo zabarwienia etanolu w taki sposób, że bez zmiany istotnych właściwości etanol staje się niezdatny do spożycia.

Monitorowanie emisji niezorganizowanej LZO z kluczowego wyposażenia instalacji należy prowadzić z zastosowaniem kombinacji technik I – III wskazanych w BAT 5 (CWW), tj.:

- I - metody detekcji LZO (według normy PN-EN 15446 „Niekontrolowana i rozproszona emisja w sektorze przemysłowym – Pomiar emisji par wydobywających się z nieszczelnych instalacji i przewodów”) w połączeniu z krzywymi korelacji w odniesieniu do kluczowego wyposażenia,
- II - metody optycznego obrazowania gazów,
- III - obliczanie emisji na podstawie czynników emisji weryfikowane okresowo pomiarami.

#### VI.2.4. Monitoring odorów od 8.12.2021 r.

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

#### VI.2.5. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji substancji

Tabela nr 16

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

	długości $\geq 2 D_H$ za przekrojem pomiarowym
E301	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
E304	
E305	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
E401	Usytuowanie przekroju pomiarowego, w miejscu spełniającym wymogi dla pomiaru dokładnego lub technicznego – zgodnie z PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. 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
E402	

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

**12. W punkcie VI. pozwolenia pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe”, treść podpunktu VI.4. pn. ”Monitoring ilości wykorzystywanej wody” otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

**„VI.4. Monitoring ilości wykorzystywanej wody**

- 1) Prowadzić pomiary ilości pobieranej wody podziemnej ze studni nr ST1 i nr ST2 za pomocą urządzenia do pomiaru – wodomierza o zakresie pomiarowym do 47 m<sup>3</sup>/h, zainstalowanego w komorze pomiarów (obiekcie nr 85),
- 2) Prowadzić pomiary ilości pobieranej wody powierzchniowej ze zbiornika Nyskiego, za pomocą urządzeń do pomiaru – dwóch przepływomierzy elektromagnetycznych o zakresie pomiarowym do 1000 m<sup>3</sup>/h, zainstalowanych w budynku pompowni w zbiorniku Nyskim,
- 3) Prowadzić dobowy rejestr:
  - ilości pobieranej wody podziemnej w oparciu o codzienne odczyty wskazań urządzeń pomiarowych oraz rejestr ich uszkodzeń,
  - ilości pobieranej wody powierzchniowej w oparciu o codzienne odczyty wskazań urządzeń pomiarowych oraz rejestr ich uszkodzeń,
  - ilości pobieranej wody podziemnej w całości wykorzystywanej na potrzeby instalacji do spalania paliw w oparciu o codzienne odczyty wskazań wodomierza zainstalowanego na rurociągu doprowadzającym ujmowaną wodę podziemną,
  - ilości pobieranej wody powierzchniowej wykorzystywanej na potrzeby instalacji do spalania paliw w oparciu o codzienne odczyty wskazań wodomierza zainstalowanego na rurociągu doprowadzającym wodę do obiektu kogeneracji,
  - ilości pobieranej wody powierzchniowej wykorzystywanej na potrzeby instalacji do produkcji etanolu określanej jako różnica pomiędzy wskazaniem przepływomierzy zamontowanymi na ujęciu wody ze zbiornika Nyskiego a wodomierzem zainstalowanym na rurociągu doprowadzającym wodę do obiektu kogeneracji,
  - ilości wykorzystywanej wody wodociągowej na potrzeby procesu granulacji DDGS – na podstawie wskazań wodomierza zainstalowanego na sieci wodociągowej w obiekcie E-09,

- ilości wykorzystywanej wody wodociągowej na potrzeby roztwarzania dodatków zmieniających właściwości etanolu w sposób uniemożliwiający jego spożycie **oraz rozcieńczania etanolu odwodnionego** na podstawie wskazań wodomierza zainstalowanego na rurociągu doprowadzającym wodę do magazynu dodatków,
- 4) w przypadku uszkodzenia wodomierza do pomiaru ilości pobieranej wody podziemnej, niezwłocznie dokonać wymiany wodomierza na sprawny, a ilość pobranej wody przy uszkodzonym wodomierzu określać na podstawie średniego poboru wody z ostatniego miesiąca,
- 5) w przypadku uszkodzenia jednego przepływomierza do pomiaru ilości pobieranej wody powierzchniowej, pobór wody realizować z możliwością pomiaru przez drugi istniejący przepływomierz do czasu wymiany niesprawnego przepływomierza.”

## II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

### Uzasadnienie

Bioagra S. A. z siedzibą w Warszawie posiada - dla instalacji do produkcji etanolu oraz instalacji spalania paliw, zlokalizowanych na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie - pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. wraz ze zmianami w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MWi.7636-33/10 z 15 czerwca 2010 r., nr DOŚ.7222.59.2014.MSu z 13 marca 2015 r., nr DOŚ.7222.69.2012.HM z 29 czerwca 2015 r., nr DOŚ-III.7222.32.2016.MK z 12 września 2016 r. (sprostowaną postanowieniem nr DOŚ-III.7222.32.2016.MK z 13 października 2016 r.), nr DOŚ-III.7222.20.2017.NG z 11 sierpnia 2017 r. i nr DOŚ-III.7222.42.2019.BG z 18 sierpnia 2020 r.

Bioagra S.A. z siedzibą w Warszawie reprezentowana przez pełnomocnika – Panią Agnieszkę Rosicką, pismem nr 1064/2021 z 29.01.2021 r. (data wpływu do UMWO – 29.01.2021 r.), zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego.

Do ww. pisma dołączono:

- dokumentację pn. „Dokumentacja do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, Zakład Produkcji Etanolu „Goświnowice”, BIOAGRA S.A. z siedzibą w Warszawie” z załącznikami wymienionymi w treści, wykonaną w styczniu 2021 r. przez ATMOTERM S.A. (1 egz.) wraz z zapisem wniosku na elektronicznym nośniku danych (płyta CD),
- pełnomocnictwo nr BZ-013-2/264/21 z 26.01.2021 r.,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od zmiany pozwolenia zintegrowanego,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od pełnomocnictwa.

Wnioskodawca dołączył do wniosku potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wyodrębniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w wysokości 1 200,00 zł (słownie złotych: jeden tysiąc dwieście złotych, 0/100), przez co wypełnił formalny warunek konieczny do rozparzenia wniosku o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ust. 3a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.), zwanej dalej ustawą Poś.

Ponadto przy piśmie nr 1650/2021 z 10.02.2021 r. wnioskodawca uzupełnił wniosek o zaświadczenia o niekaralności, wymagane na podstawie art. 184 ust. 4 pkt.7 ww. ustawy Poś.

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

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

Wypełniając obowiązek określony w art. 209 ust. 1 ustawy Poś, organ w dniu 10.02.2021 r. przesłał wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego w postaci elektronicznej, za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP), Ministrowi Klimatu i Środowiska.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r., poz. 247) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronie internetowej Ekoportalu (karta nr 35/2021) w dniu 10.02.2021 r.

Przedłożony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego obejmuje:

- zakres dotyczący II etapu przedsięwzięcia, dla którego prowadzący instalację uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, wydaną przez Burmistrza Nysy, nr RW.OŚ.6220.41.31.2016 z 5.04.2018 r. ze zmianą w decyzji nr RW.OŚ.6220.30.21.2018 z 14.05.2019 r. oraz w decyzji nr RW.OŚ.6220.52.16.2019 z 19.06.2020 r., tj. rozbudowy instalacji do produkcji etanolu w celu zwiększenia zdolności produkcyjnej tej instalacji do poziomu 750 m<sup>3</sup> etanolu na dobę.

Po analizie formalnej wniosku organ, pismem nr DOŚ-III.7222.9.2021.BG z 11.03.2021 r., wezwał prowadzącego instalację o jego uzupełnienie. Prowadzący instalację przedłożył informacje uzupełniające wniosek przy piśmie nr 2876/2021 z 16.03.2021 r.

Wobec faktu, że wniosek wraz z uzupełnieniem spełniał wymogi formalne organ, pismem nr DOŚ-III.7222.9.2021.BG z 23.03.2021 r., zawiadomił Strony postępowania, tj. wnioskodawcę oraz Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, o wszczęciu postępowania administracyjnego informując jednocześnie o uprawnieniach stron, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego.

Po zweryfikowaniu treści wniosku, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy Poś obowiązkiem zapewnienia przez organ możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest zmiana pozwolenia zintegrowanego dotycząca istotnej zmiany instalacji, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji etanolu paliwowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” w Głębinowie i o możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (1.04.2021 r.), w dzienniku Nowa Trybuna Opolska (7.04.2021 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Nysie (7.04.2021 r.) oraz na stronie internetowej w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (1.04.2021 r.).

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

Po analizie merytorycznej przedłożonego wniosku, pismem nr DOŚ-III.7222.9.2021.BG z 29.04.2021r. organ wezwał prowadzącego instalację o jego uzupełnienie. Prowadzący instalację przedłożył informacje uzupełniające wniosek przy piśmie nr 4611/2021 z 20.05.2021 r. Ponadto, przy piśmie nr 5123/2021 z 11.06.2021 r. prowadzący instalację wniósł dodatkowo o sprostowanie danych technicznych dotyczących istniejącej suszarni DDGS opalanej gazem ziemnym w zakresie nominalnej mocy cieplnej (mocy cieplnej w paliwie) palnika tej suszarni.

W wyniku dalszej analizy merytorycznej przedłożonego wniosku, pismem DOŚ-III.7222.9.2021.BG z 2.07.2021 r. organ wezwał prowadzącego instalację o jego uzupełnienie. Uzupełnienia zostały przedłożone przy pismach nr 5878/2021 z 12.07.2021 r., nr 5934/2021 z 13.07.2021 r., nr 5954/2021 z 14.07.2021 r., nr 6140/2021 z 22.07.2021 r.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez Spółkę danych uzupełniających wniosków organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. (wraz z późniejszymi zmianami). W toku postępowania organ sprawdził spójność danych zawartych we wniosku z warunkami określonymi w ww. decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ, zapewniając stronom czynny udział w postępowaniu, pismem nr DOŚ-III.7222.9.2021.BG z dnia 29.07.2021 r. zawiadomił strony o zakończeniu postępowania dowodowego. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 5 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Z uwagi na wprowadzenie, z dniem 14 marca 2020 r., stanu zagrożenia epidemicznego na terytorium Polski poinformowano jednocześnie Strony, że w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii, organ administracji publicznej może zapewnić Stronie udostępnienie akt sprawy lub poszczególnych dokumentów stanowiących akta sprawy również za pomocą środków komunikacji elektronicznej. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie - strona postępowania - nie wniosła uwag w ww. terminie, natomiast prowadzący instalację, pismem nr 6328/2021 z 30.07.2021 r. (data wpływu do UMWO – 30.07.2021 r.) oświadczył, że zrzeka się prawa do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów.

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

- wzrostu emisji substancji do powietrza z instalacji produkcji etanolu, w związku z rozbudową tej instalacji, w wyniku której zainstalowane będą nowe źródła zorganizowanej emisji pyłów i gazów, tj. młyn młotkowy do mielenia ziarna o wydajności 40 Mg/h (emitor E301) w miejsce zlikwidowanego młyna o wydajności 20 Mg/h (emitor E36), suszarnia DDGS (emitor E305), magazyn płaski DDGS (emitor E304), trzy zbiorniki magazynowe ziarna (emitory E701-E706) (II etap realizacji przedsięwzięcia pn. „Dobudowa w istniejącym Zakładzie Produkcji Etanolu „Goświnowice” instalacji do produkcji etanolu celulozowego 2G związana z modyfikacją i rozbudową istniejącego procesu produkcji etanolu”, dla którego Burmistrz Nysy wydał



decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach znak: RW.OŚ.6220.41.31.2016 z 5.04.2018 r. (ze zmianami), a także w związku ze zwiększeniem czasu pracy niektórych urządzeń,

- powstania nowych źródeł hałasu w II etapie rozbudowy Zakładu, tj. źródeł wszechkierunkowych oraz źródeł kubaturowych,
- zwiększeniem zużycia wody powierzchniowej z ujęcia wody ze zbiornika Nysa (jednak nadal mieszczącym się w ramach dopuszczalnego poboru określonego w pozwoleniu zintegrowanym) – woda będzie wykorzystywana do celów produkcyjnych (do sporządzania zacieru i procesu fermentacji oraz na cele chłodnicze),
- określeniem w pozwoleniu ilości wykorzystywanej wody wodociągowej na nowy cel – do rozcieńczania etanolu odwodnionego,
- zwiększeniem ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych z uzdatniania wody do celów chłodniczych i obiegu wody chłodniczej,
- wzrostu ilości wytwarzanych odpadów, szczególnie odpadów z czyszczenia ziarna.

Ponadto, w związku z obowiązkiem zawartym w punkcie VI.2.3. obowiązującego dotychczas pozwolenia zintegrowanego prowadzący instalację zawarł we wniosku dane dotyczące identyfikacji istotnych źródeł emisji nieorganicznej LZO z instalacji produkcji etanolu oraz dane dotyczące proponowanych metod monitorowania tej emisji – w celu doprecyzowania w pozwoleniu danych dotyczących obowiązku prowadzenia monitoringu tej emisji, wynikającego z wymogów Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (konkluzji BAT CWW). Z wniosku wynika, że prowadzący instalację wnosi o zmianę nazewnictwa dotyczącego substancji zmieniających właściwości etanolu w sposób uniemożliwiający jego spożycie, które dodawane są do etanolu, poprzez zastąpienie określenia „skażalniki” określeniem „dodatki”.

Dodatkowo wniosek dotyczy weryfikacji danych technicznych dotyczących istniejącej suszarni DDGS, opalanej gazem ziemnym, w zakresie nominalnej mocy cieplnej (mocy cieplnej w paliwie) palnika tej suszarni.

Rozbudowa instalacji produkcji etanolu, realizowana w ramach II etapu przedsięwzięcia, obejmuje:

- a) przebudowę budynku śrutowni (ob. 54a) w celu wymiany jednego z eksploatowanych młynów młotkowych o wydajności 20 Mg/h na nowy o wydajności 40 Mg/h,
- b) wymianę istniejącego na estakadzie E-07 jet cookera (podgrzewacza strumieniowego) na podgrzewacz o większej wydajności,
- c) budowę nowego węzła mielenia SGT i upłynniania skrobi (obiekty G-02a, G-02b) wraz z układem wydzielania oleju kukurydzianego i zbiornikiem wywaru z mieszałem,
- d) budowę dwóch komór fermentacyjnych wraz z układami chłodzącymi, pompami cyrkulacyjnymi i przesyłowymi (obiekt G-03),
- e) montaż dodatkowych kolumn, pojedynczych pomp i dodatkowych wymienników w istniejących obiektach destylacji (E-02 i E-02a) oraz w dobudowanej w ramach I etapu przedsięwzięcia nowej etażerze destylacji (obiekt F-01),
- f) budowę nowego zbiornika magazynowego na etanol o pojemności 3000 m<sup>3</sup> (obiekt G-05),
- g) rozbudowę stanowiska załadunkowego etanolu do autocystern o wysepkę nalewczą (obiekt G-06),
- h) budowę nowego magazynu płaskiego DDGS (obiekt G-08)
- i) budowę dodatkowej chłodni wentylatorowej (obiekt G-09),

- j) budowę i montaż nowej suszarni DDGS (obiekt G-11),
- k) budowę węzła destylacji do produkcji etanolu technicznego o podwyższonej jakości (obiekt K-01),
- l) budowę węzła do odwadniania etanolu (obiekt K-02),
- m) budowę instalacji wirówek (obiekt K-03),
- n) budowę obiektu magazynowego (obiekt K-04),
- o) budowę parku zbiorników magazynowych z układem dozowania substancji (dodatków) do komponowania odpowiednich produktów etanolu (obiekt K-05), z uwzględnieniem modernizacji i adaptacji istniejących 3 podziemnych zbiorników na olej opałowy o pojemności 100 m<sup>3</sup> każdy,
- p) budowę parku zbiorników operacyjnych na etanol bezwodny (obiekt K-06),
- r) budowę węzła stacji wyparnej (obiekt K-11),
- s) budowę 3 zbiorników magazynowych ziarna wraz z liniami transportowymi łączącymi z istniejącymi silosami magazynowymi (obiekt K-15; węzeł W-44),
- t) montaż układu odzysku oleju kukurydzianego z istniejącej stacji wyparnej w projektowanym obiekcie G-02b oraz zbiornikiem oleju kukurydzianego w obiekcie E-01,
- u) budowę stanowiska załadunkowego syropu do autocystern (obiekt L-09),
- v) rozbudowę pompowni etanolu (obiekt 4) i frontu załadunkowego etanolu do cystern kolejowych (obiekt K-14; węzeł W-43).

Jednym z elementów rozbudowy ww. instalacji do produkcji etanolu jest modernizacja i adaptacja istniejących 3 podziemnych zbiorników na olej opałowy o pojemności 100 m<sup>3</sup> każdy (obiekt K-05) w celu przystosowania tych zbiorników do magazynowania etanolu. W związku z powyższym nie będzie już możliwości awaryjnego spalania oleju opałowego w kotłach parowych CONDOR HD 06 w kotłowni technologicznej. Nastąpi również wymiana dotychczasowych palników gazowo-olejowych w tych kotłach na palniki gazowe. Wymiana palników nie spowoduje zmiany w zakresie mocy cieplnej eksploatowanych kotłów.

W efekcie rozbudowy ww. instalacji produkcja etanolu ulegnie zwiększeniu do poziomu wynoszącego 750 m<sup>3</sup> etanolu na dobę (275 000 m<sup>3</sup>/rok).

Prowadzący instalację określił we wniosku planowany termin oddania do eksploatacji rozbudowanej, w ramach II etapu realizacji przedsięwzięcia, części instalacji produkcji etanolu na 1.10.2021 r.

Po przeanalizowaniu wniosku i kompletu załączonych do niego dokumentów wraz z uzupełnieniami, w oparciu o art. 192 ustawy Poś, w związku z art. 214 ust. 5 tej ustawy oraz art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 203 ust. 1 ustawy Poś, zmieniono decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. (ze zmianami), udzielającą spółce BIOAGRA S.A. z siedzibą w Warszawie pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji do produkcji etanolu paliwowego oraz dla instalacji spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej 78,345 MW<sub>t</sub>, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice”. Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 2b, ust. 3, ust. 5 i art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4, art. 211 ust. 1, ust. 4, ust. 5, ust. 6, art. 224 ust. 1, ust. 2 ww. ustawy.

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

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

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

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

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

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

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

We wniosku wykazano, że rozbudowana instalacja do produkcji etanolu, będzie spełniać wymagania najlepszych dostępnych technik, co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy Poś.

We wniosku przedstawiono sposób spełniania – przez rozbudowaną instalację do produkcji etanolu, wymagań określonych w art. 143 ustawy Poś takich jak: stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń, efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii, zapewnienie racjonalnego zużycia wody, surowców, materiałów i paliw, stosowanie technologii małodopadowych, wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej, postęp naukowo-techniczny. Przedstawiono również dane

o rodzaju, wielkości i zasięgu emisji, wykazując spełnienie wymagań, o których mowa w art. 141, art. 142 i art. 144 ustawy Poś.

Prowadzący instalację przedstawił we wniosku sposób realizacji wymagań konkluzji BAT określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych (konkluzji BAT LVOC) i Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym (konkluzji BAT CWW) dotyczących instalacji produkcji etanolu – po rozbudowie. Z danych tych wynika, że elementy instalacji produkcji etanolu realizowane w ramach II etapu ww. przedsięwzięcia zostały zaprojektowane z uwzględnieniem konieczności spełniania wymogów zawartych w ww. konkluzjach BAT i będą spełniać te wymogi podczas użytkowania instalacji. W związku z tym, że część obowiązków wynikających z ww. konkluzji dotyczących istniejącej instalacji etanolu (w tym: monitorowanie wielkości emisji zorganizowanej i niezorganizowanej, opracowanie i wdrożenie planu zarządzania odorami i planu zarządzania hałasem oraz dostosowanie do wymogów aktualnie wdrożonego już Zintegrowanego Systemu Zarządzania Środowiskowego) ma w pozwoleniu zintegrowanym ustalony, w oparciu o art. 215 ust. 4 pkt 1 ustawy Poś, termin ich wdrożenia do 7 grudnia 2021 r. – prowadzący instalację zaproponował we wniosku ustalenie obowiązku monitorowania wielkości emisji zgodnego z wymogami ww. konkluzji BAT, z rozbudowanej części instalacji, również od ww. terminu. Organ uwzględnił ww. propozycję biorąc jednocześnie pod uwagę, że prowadzący instalację zmienioną w sposób istotny, z której emisja wymaga pozwolenia, jest zobowiązany z mocy prawa do wykonania wstępnych pomiarów emisji – najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

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

Mając na uwadze przepisy art. 225-229 ustawy Poś, dotyczące wydawania pozwoleń na wprowadzanie do powietrza substancji z instalacji nowo budowanej lub zmienionej w sposób istotny na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, w toku niniejszego postępowania organ przeanalizował dane zawarte w wynikach jakości powietrza dla województwa opolskiego zawartych w „Rocznej ocenie jakości powietrza w województwie opolskim” za rok 2020, wykonanej przez Głównego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska zgodnie z art. 89 ww. ustawy Poś. Na podstawie ww. oceny stwierdzono, że na terenie gminy Nysa w obszarze miejscowości Głębinów nie występują przekroczenia standardów jakości powietrza w zakresie pyłu PM10, pyłu PM2,5, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki i tlenku węgla, tj. substancji emitowanych z rozbudowanej instalacji, zatem do udzielenia pozwolenia

zintegrowanego dla istotnie zmienionej instalacji etanolu nie mają zastosowania ww. przepisy ustawy *Poś*.

Biorąc pod uwagę powyższe niniejszą decyzją zmieniono pozwolenie zintegrowane nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. (ze zmianami) m.in. w zakresie określenia rodzaju prowadzonej działalności, parametrów instalacji etanolu i instalacji spalania paliw istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, rodzaju i ilości wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców, danych dotyczących źródeł emisji, charakterystyki miejsc wprowadzania substancji do powietrza, czasu eksploatacji źródeł emisji. Zmieniono jednocześnie warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii dla zmienionej instalacji do produkcji etanolu oraz dla kotłów typu CONDOR HD 06 (w związku z rezygnacją ze stosowania oleju jako paliwa). Zmiany obejmują również zakres określający wymagania dotyczące eksploatacji instalacji spalania paliw w warunkach odbiegających od normalnych, wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, wymagania dotyczące monitorowania. Zastąpiono również, w oparciu o wniosek strony, stosowane dotychczas w pozwoleniu określenie: „skażalniki” określeniem: „dodatki” – dotyczy to substancji zmieniających właściwości etanolu w sposób uniemożliwiający jego spożycie, które dodawane są do etanolu.

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

Wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza została ustalona w pozwoleniu dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego. Wielkość emisji dopuszczalnej w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, dla pojedynczego emitora oraz dla źródła emisji, została ustalona zgodnie z wnioskiem strony – w oparciu o przedstawione dane dotyczące rodzaju i wielkości emisji substancji z poszczególnych źródeł. W przypadku instalacji spalania paliw zmiany dotyczące określenia dopuszczalnej emisji wynikają z rezygnacji ze stosowania, w kotłach typu CONDOR HD 06 o nominalnej mocy cieplnej 19,057 MW<sub>t</sub> każdy, oleju opałowego - jako paliwa alternatywnego oraz z wymiany palników gazowo-olejowych na palniki gazowe. Wielkość dopuszczalnej emisji określono zatem tylko dla wariantu spalania gazu ziemnego. Z powodu zmiany przeznaczenia trzech zbiorników o poj. 100 m<sup>3</sup> każdy, w których magazynowany był olej opałowy – nie są one już przyporządkowane do instalacji spalania, tylko do instalacji etanolu (jako zbiorniki magazynowe etanolu).

Zmiany w zakresie wielkości emisji substancji do powietrza uwzględniają rozbudowę instalacji i związane z tym powstanie nowych źródeł emisji (emitory E301, E304, E305, E701-E706), zwiększenie czasu pracy istniejących źródeł emisji (emitory E63, E64, E68, E70, E102), jednoczesną pracę wszystkich czterech młynów (emitory E37a, E37b, E37c, E301) oraz weryfikację wielkości emisji z suszarni DDGS w oparciu o wyniki pomiarów emisji wykonane przez prowadzącego instalację w latach 2013-2020. Organ zweryfikował dane dotyczące wielkości emisji z nowych źródeł emisji, w tym m.in. w oparciu o warunki określone w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wydanej przez Burmistrza Nysy nr RW.OŚ.6220.41.31.2016 z 5.04.2018 r. (ze zmianami). W pozwoleniu określono termin, od którego jest dopuszczalna emisja ze źródeł rozbudowanej instalacji produkcji etanolu w oparciu o określony przez wnioskodawcę planowany termin oddania do użytkowania instalacji.

Dopuszczalna emisja roczna z instalacji produkcji etanolu oraz z instalacji spalania paliw została ustalona na podstawie danych określonych przez wnioskodawcę, zweryfikowanych przez organ w toku postępowania.

W celu realizacji wymagań wynikających z konkluzji BAT 2 (LVOC) prowadzący instalację został zobowiązany do prowadzenia monitoringu zorganizowanych emisji substancji do powietrza, tj. wielkości emisji pyłów, SO<sub>2</sub> i całkowitego LZO z nowych źródeł instalacji do produkcji etanolu. W przypadku emitorów E701-E706 – z uwagi na przedstawione argumenty prowadzącego instalację dotyczące konstrukcji zbiorników, możliwości zlokalizowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji oraz krótkotrwałą emisję - odstąpiono od określenia obowiązku wykonywania pomiarów emisji pyłu.

W myśl przepisu art. 211 ust. 1 i art. 224 ust. 1 ustawy *Poś*, uzupełniono jednocześnie w pozwoleniu, w oparciu o wniosek, dane dotyczące usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z nowych źródeł i emitorów.

Niniejszą decyzją doprecyzowano również obowiązek monitorowania wielkości niezorganizowanej emisji LZO do powietrza, wynikający z konkluzji BAT 5 (CWW). Prowadzący instalacje podjął działania mające na celu identyfikację potencjalnych miejsc emisji rozproszonych LZO oraz ustalenie sposobu monitorowania tej emisji i złożył w ramach niniejszego postępowania wniosek o zmianę pozwolenia - w celu doprecyzowania zakresu i sposobu prowadzenia tego monitoringu.

Prowadzący instalację przedstawił we wniosku, że w oparciu o wymóg konkluzji BAT 2 (CWW) zaktualizował wykazy strumieni ścieków i gazów odlotowych, które zostaną włączone do systemu zarządzania środowiskowego. W związku z tym, że pozwolenie określa już obowiązki wynikające z konkluzji BAT 1, BAT 20 i BAT 22 (CWW) dotyczące opracowania, a następnie wdrożenia w terminie do 7.12.2021 r. (w ramach funkcjonującego Zintegrowanego Systemu Zarządzania) planu zarządzania odorami i planu zarządzania hałasem, a nowe elementy instalacji będą uwzględnione w tych planach – treść pozwolenia pozostawiono w tym zakresie bez zmian.

Prowadzący instalację przedstawił we wniosku sposoby zapobiegania i ograniczania emisji (zorganizowanych i niezorganizowanych) z nowych źródeł emisji. Określił, że zastosowana nowoczesna technologia produkcji etanolu, o dużym stopniu hermetyzacji, z zastosowaniem wielopółkowych kolumn rektyfikacyjnych w znacznym stopniu zapobiega emisji niezorganizowanej z procesów produkcyjnych. Proces produkcyjny odbywa się pod stałym nadzorem i kontrolą, z wykorzystaniem systemu automatyki, który ma za zadanie jednocześnie sygnalizowanie wszelkich nieprawidłowości. W celu zminimalizowania emisji niezorganizowanej zastosowany jest również system kontroli wycieku oraz zabezpieczania przed przepełnieniem zbiorników. Nowe źródła emisji pyłu takie jak młyn Tietjen, magazyn płaski DDGS zostały wyposażone w filtry tkaninowe zapewniające uzyskanie stężenia pyłu na wylocie na poziomie ≤5 mg/Nm<sup>3</sup>. W suszarni DDGS zastosowana jest technologia, w wyniku której zredukowana jest wielkość emisji zanieczyszczeń pyłowych, LZO i tlenu węgla z procesu suszenia DDGS (do komory spalania kierowana jest część strumienia zanieczyszczonego gazu obiegowego, tzw. gaz wtórny oraz wstępnie odpylony strumień powietrza chłodzącego produkt). Gazy odlotowe odprowadzane do powietrza z suszarni DDGS zawierają substancje ze spalania gazu ziemnego oraz substancje z utleniania zanieczyszczeń zawartych w strumieniu gazu wtórnego i strumieniu zapyłonego powietrza z chłodzenia produktu. Układ ograniczania emisji gazów z procesu fermentacji wyposażony w absorber i układ dopalania katalitycznego (składający się z trzech zespołów) zapewnia redukcję LZO dla rozbudowanej instalacji, na którą składa się sześć komór fermentacyjnych. Emisje oparów etanolu z procesu załadunku etanolu do cystern na rozbudowanym stanowisku są minimalizowane z wykorzystaniem systemu adsorpcyjnego

opartego na filtrze z węglem aktywnym. Spełnione są zatem wymagania konkluzji BAT 10 i BAT 11 (LVOC) dotyczące stosowania technik ograniczania zorganizowanych emisji związków organicznych oraz zorganizowanych emisji pyłu z nowych źródeł instalacji produkcji etanolu.

Prowadzący instalację wskazał we wniosku sposób realizacji wymogów konkluzji BAT 18 (LVOC) dotyczących technik zapobiegania emisjom wynikającym z nieprawidłowego działania urządzeń (lub ich ograniczania) oraz określił, że rozbudowa instalacji nie ma wpływu na funkcjonowanie instalacji w warunkach odbiegających od normalnych takich jak np. rozruch, wyłączenia i inne okoliczności. Wymogi konkluzji BAT 18 (LVOC) i konkluzji BAT 19 (LVOC) są realizowane.

Obowiązki wynikające z konkluzji BAT 15, BAT 16 (CWW), które dotyczą ułatwienia odzysku związków i ograniczenia emisji do powietrza, w tym poprzez stosowanie zintegrowanej strategii gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczanie gazów odlotowych są stosowane w przypadku rozbudowanej części instalacji. Prowadzący instalację wykazał we wniosku, że obowiązki określone w konkluzji BAT 19 (CWW), dotyczące stosowania technik mających na celu zapobieganie emisjom rozproszonym LZO są w rozbudowanej części instalacji realizowane.

Treść dotychczas obowiązującej decyzji, określająca zakres wymaganych działań, w tym środków technicznych oraz stosowanych technik mających na celu ograniczenie emisji, a także sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, zawarta w punkcie IV pozwolenia zintegrowanego, uwzględnia wymogi konkluzji BAT LVOC i CWW i nie wymagała zmiany w tym postępowaniu.

W części dotyczącej gospodarki odpadami, z uwagi na rozbudowę istniejącej instalacji do produkcji etanolu w celu zwiększenia wielkości produkcji do poziomu 750 m<sup>3</sup> etanolu na dobę, a co za tym idzie zwiększeniem ilości przyjmowanego i przetwarzanego w instalacji ziarna, organ przychyłając się do wniosku strony, zwiększył ilość wytwarzanego odpadu o kodzie 02 01 03 (odpadowa masa roślinna) z 12 000 Mg/rok na 17 000 Mg/rok. Ponadto zwiększono ilość odpadu o kodzie 15 02 02\* z 1,0 Mg/rok na 1,4 Mg/rok, 15 01 01 z 3,0 Mg/rok na 4,0 Mg/rok, 15 02 03 z 2,0 na 2,5 Mg/rok. Właściwości, skład chemiczny i miejsca magazynowania wszystkich wytwarzanych odpadów nie uległy zmianie.

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

W związku z planowanymi zmianami w przedmiotowej instalacji, tj. z rozbudową istniejącej instalacji do produkcji etanolu (II etap przedsięwzięcia) w celu zwiększenia wielkości produkcji do poziomu 750 m<sup>3</sup> etanolu na dobę wzrosło zapotrzebowanie na wodę powierzchniową pobieraną z ujęcia wody ze zbiornika Nysa. Jednak pobór wody powierzchniowej nadal będzie mieścić w ramach dopuszczalnego poboru określonego w pozwoleniu zintegrowanym. Wobec czego nie zaszła potrzeba zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie poboru wód powierzchniowych. Niniejsza zmiana pozwolenia nie wprowadziła żadnych zmian w zakresie warunków poboru wód podziemnych i powierzchniowych oraz nie zmieniły się cele, na które woda z ujęć jest wykorzystywana.

Natomiast w związku z wnioskowanymi zmianami, w pozwoleniu w punkcie I.5. pn. Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji” dopisano kolejny cel na jaki woda wodociągowa w instalacji jest wykorzystywana, tj. do rozcieńczania etanolu odwodnionego oraz w jakiej ilości.

W odniesieniu do gospodarki ściekowej zakładu, planowane zmiany w instalacji – zwiększenie wielkości produkcji etanolu spowodowały wzrost ilości powstających ścieków z instalacji do produkcji etanolu. W pozostałym zakresie – stan i skład powstających ścieków z instalacji do produkcji etanolu oraz sposób ich zagospodarowania pozostają bez zmian.

Wprowadzone zmiany w instalacji nie powodują zmian w ilości, stanie i składzie ścieków w odniesieniu do instalacji spalania paliw. W związku z tym w tej części zapisy pozwolenia zintegrowanego pozostają bez zmian.

W pozwoleniu dookreślono sposób monitorowania ilości wykorzystywanej wody do rozcieńczania etanolu odwodnionego. Ilość wody potrzebnej do rozcieńczania etanolu odwodnionego będzie określana łącznie z ilością wody przeznaczoną do roztwarzania dodatków. Taki sposób monitorowania wody wynika z braku możliwości oddzielnego określania ilości wykorzystywanej wody wodociągowej na powyższe cele.

W zakresie monitoringu ścieków, zapisy pozwolenia nie zmieniają się.

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedstawiono sposób spełnienia przez instalację wymagań konkluzji BAT w odniesieniu do wnioskowanych zmian pozwolenia. Z analizy tej wynika, że w zakresie gospodarki wodnościekowej – planowane zmiany w instalacji nie wpływają na sposób spełnienia przez instalację konkluzji BAT. Ze względu na fakt, że ścieki przemysłowe powstające w instalacjach eksploatowanych na terenie zakładu nie są wprowadzane do środowiska, tylko do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu – wymogi konkluzji BAT 3, BAT 4 i BAT 12 (CWW) w zakresie monitorowania emisji do wody nie mają zastosowania.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, organ uznał go za zasadny również w części dotyczącej emisji hałasu i dokonał zmian pozwolenia w tym zakresie. Wnioskujący w przedłożonej dokumentacji dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu obejmujących I i III etap rozbudowy instalacji eksploatowanych na terenie Zakładu Produkcji Etanolu „Goświnowice” i planowanych w ramach II etapu przedsięwzięcia oraz zaktualizował oznaczenie i klasyfikację niektórych źródeł hałasu. Analiza akustyczna z dnia 18 stycznia 2021 r. dołączona do wniosku wraz z uzupełnieniami zawierała obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku pochodzącego od wszystkich istotnych źródeł hałasu eksploatowanych i planowanych do realizacji na terenie zakładu, z których wynikało, że oddziaływanie Zakładu po realizacji etapu II planowanego przedsięwzięcia, nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach objętych ochroną akustyczną. Obliczenia propagacji hałasu w środowisku wykonano w programie CadnaA 2019, zgodnie z metodyką zawartą w Polskiej Normie PN-ISO 9613-2:2002 „Akustyka – Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej. Ogólna metoda obliczania”. Do programu obliczeniowego wprowadzono istniejące i planowane do realizacji (etap II) źródła hałasu, obiekty ekranujące, odbijające lub pochłaniające dźwięk oraz punkty obserwacji usytuowane na najbliższym terenie chronionym. Poziom mocy akustycznych źródeł hałasu wyznaczony został na podstawie pomiarów poziomu dźwięku w otoczeniu źródeł, w oparciu o normę ISO 3744 oraz ISO 3746.

Organ, działając zgodnie z wnioskiem Strony, dokonał zmian zapisów w punkcie II.2.1. pozwolenia, w zakresie aktualizacji oznaczenia i rodzaju źródeł istniejących oraz wyszczególnienia nowych źródeł hałasu związanych z planowaną realizacją II etapu rozbudowy zakładu wraz z podaniem ich czasu pracy w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286 z późn. zm.), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na



najbliższej położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację ma obowiązek przedstawić organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Poś*.

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

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego, określone w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-42/08 z 10 lipca 2009 r. (zmienionej w decyzjach nr DOŚ.MWi.7636-33/10 z 15 czerwca 2010 r., nr DOŚ.7222.59.2014.MSu z 13 marca 2015 r., nr DOŚ.7222.69.2012.HM z 29 czerwca 2015 r., nr DOŚ-III.7222.32.2016.MK z 12 września 2016 r. sprostowanej postanowieniem nr DOŚ-III.7222.32.2016.MK z 13 października 2016 r., nr DOŚ-III.7222.20.2017.NG z 11 sierpnia 2017 r., nr DOŚ-III.7222.42.2019.BG z 18 sierpnia 2020 r. pozostają bez zmian.

Niniejszą decyzję wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

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

**Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.**

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

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

z upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

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

Główny Specjalista

Barbara Gabryelska

3.06.2021.

DOŚ-III.7222.9.2021.BG



280643 2021-08-05 03 POLECONA ZPO

Pani Agnieszka Rosicka

Atmoterm S.A.  
Łangowskiego 4  
45-031 Opole

208337

DOŚ-III.7222.9.2021.BG



280642 2021-08-05 03 POLECONA ZPO

PGW Wody Polskie - RZGW Wrocław  
ul. Cypriana Kamila Norwida 34  
50-950 Wrocław (miasto) PL

208336