



Decyzja nr

2884/OE/2022

Organ wydający

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

Z wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie

art. 104 §1, art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.) oraz na podstawie art. 180, art. 181 ust. 1.1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 201, art. 211, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.)

orzekam

zmienić na wniosek Strony decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 27 grudnia 2007 r. znak: ŚR/IV/6618/5/07 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 11 lutego 2008 r. nr 66/OS/2008 i zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 21 października 2011 r. nr 3135/OS/2011, z dnia 23 kwietnia 2014 r. nr 848/OS/2014, z dnia 24 listopada 2014 r. nr 2722/OS/2014 oraz z dnia 7 maja 2019 r. nr 1275/OS/2019) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji estrów metyloowych kwasów tłuszczowych (FAME), zlokalizowanej w miejscowości Czechowice-Dziedzice, eksploatowanej przez spółkę LOTOS Biopaliwa Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach (NIP: 6521606665, REGON: 072394885) w następujący sposób:

- I. W części I decyzji „I. Rodzaj i parametry instalacji”, punkt „5. Źródła powstawania oraz warunki odprowadzania ścieków”,

otrzymuje brzmienie:

„5. Źródła powstawania oraz warunki odprowadzania ścieków

Z terenu zakładu odprowadzane są dwa strumienie ścieków:

A. Ścieki przemysłowe, w których wyróżnia się:

- strumień ścieków technologicznych – nadmiar kondensatu z sekcji odparowania wody glicerynowej,
- wody opadowe i roztopowe z tac zbiorników chemikaliów i tacy (fundamentu) instalacji,
- ścieki (kondensat wodny) z nośnika dostarczanego ciepła (powstające wyłącznie w przypadku awarii).

Ścieki przemysłowe kierowane są poprzez zbiornik buforowy pełniący funkcję uśredniającą do odrębnego ciągu oczyszczalni ścieków RC Ekoenergia w ilości (liczonej w skali roku) $Q_{\text{śr.d}} = 20 \text{ m}^3/\text{d}$.

Stan ścieków: odczyn pH

Skład ścieków: gliceryna, metanol, substancje tłuszczowe, CHZT.

B. Mieszanka ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych zbieranych z powierzchni szczelnych zakładu (za wyjątkiem powierzchni tac zbiorników chemikaliów i tac instalacji), w ilości do 200 m³/h odprowadzana jest do systemu kanalizacji ogólnospławnej, wspólnej dla terenu dawnej rafinerii.

Stan ścieków: odczyn pH.

Skład ścieków: BZT₅, CHZT, zawiesiny ogólne, chlorki, węglowodory ropopochodne, fosfor ogólny."

II. Część II decyzji „II. Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”,

otrzymuje brzmienie:

„ 1. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony powietrza.

a) instalacja do produkcji estrów metylowych kwasów tłuszczowych (FAME)- instalacja IPPC.

Rozwiązania i techniki przyjęte przez prowadzącego instalację IPPC w celu spełnienia wymogów określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	Zgodnie z analizą zanieczyszczeń w gazie odlotowym, instalacja jest źródłem emisji lotnych związków organicznych. Monitorowanie emisji LZO będzie prowadzone na emitorach E1 i E11A, z częstotliwością raz w miesiącu.

	W przypadku gdy prowadzący instalację dowiedzie, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne (po wykonaniu minimum 6 pomiarów z częstotliwością określoną powyżej) dopuszcza się możliwość ograniczenia monitorowania emisji LZO do monitorowania raz na rok.
BAT 8	W celu ograniczenia ładunku zanieczyszczeń, wysyłanych do końcowego oczyszczania gazów odlotowych oraz w celu zwiększenia efektywnego gospodarowania zasobami w instalacji stosowane będą następujące techniki: <ol style="list-style-type: none"> 1. Odzysk i wykorzystanie rozpuszczalników organicznych i nieprzereagowanych surowców organicznych, poprzez kondensację i odzysk metanolu w skruberze. 2. Ograniczenie porywania substancji stałych lub cieczy, poprzez oczyszczanie na mokro, mające na celu usunięcie (absorpcję) metanolu ze strumienia gazu.
BAT 10	W celu ograniczenia zorganizowanej emisji związków organicznych do powietrza, w instalacji stosowane będą następujące techniki: <ol style="list-style-type: none"> 1. Kondensacja i odzysk metanolu w skruberze. 2. Oczyszczanie na mokro, mające na celu usunięcie (absorpcję) metanolu ze strumienia gazu.
BAT 19	Aby zapobiec emisjom do powietrza i wody, zachodzącym w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, lub aby ograniczyć tego typu emisje w zakładzie, wdrożono rozwiązania na wypadek uwolnienia zanieczyszczeń w okresach rozruchu i wyłączenia, konserwacji itp. Zastosowane zabezpieczenia obniżające ewentualny negatywny wpływ instalacji w przypadku wystąpienia zdarzeń niepożądanych zawarte są w: <ul style="list-style-type: none"> – instrukcji technologicznej, – analizie HAZOP, sporządzonej na etapie projektowania instalacji, – Programie Zapobiegania Awariom, – analizie ryzyka metodą FMEA (Analiza Sposobów Uszkodzeń i Skutków).

Rozwiązania i techniki przyjęte przez prowadzącego instalację IPPC, w celu spełnienia wymogów, określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	<p>W celu ułatwienia zmniejszenia emisji do powietrza, zakład zinwentaryzował źródła emisji i prowadzi wykaz strumieni gazów odpadowych zawierający:</p> <ul style="list-style-type: none"> – informacje na temat chemicznych procesów produkcyjnych, charakterystykę zachodzących reakcji wraz ze wzorami, schematami technologicznymi i określeniem miejsc emisji, charakterystykę zastosowanych środków ograniczania emisji oraz metod ograniczania wpływu pracy instalacji na środowisko, – informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o cechach strumieni gazów odlotowych takich jak: temperatura, wartości średnie i zmienność przepływu, średnie stężenie i wartości ładunków zanieczyszczeń, ewentualna palność, wybuchowość, reaktywność substancji oraz obecność substancji mogących wpływać na układ oczyszczania lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń.
BAT 5	<p>W instalacji prowadzony jest monitoring emisji rozproszonej LZO przy użyciu następujących technik:</p> <ul style="list-style-type: none"> – metoda optycznego obrazowania gazów, poprzez stosowanie sieci stacjonarnych czujek katalitycznych oraz rozproszeniowych czujek optycznych. Czujki katalityczne pracują w systemie ciągłym, monitorując atmosferę pod kątem obecności oparów palnych, natomiast czujki optyczne działają na zasadzie pomiaru promieniowania podczerwonego, przewidzianego do wykrywania widzialnego dymu. W przypadku obu typów czujek, w razie detekcji sygnał kierowany jest do zbiorczej centrali, uruchamiany jest sygnał dźwiękowo-światlny, a miejsce alarmu zwizualizowane jest na tablicy synoptycznej i w systemie detekcji pożaru, – obliczanie emisji na podstawie bilansu zużycia surowców, co pozwala na obliczenie wskaźnika zużycia metanolu i porównanie go ze wskaźnikiem określonym w technologii. Ewentualne emisje z nieszczelności odprowadzane są za pośrednictwem wentylacji hali emitorem E11A, na którym prowadzone są okresowe pomiary emisji metanolu.
BAT 6	<p>Eksploracja instalacji nie jest źródłem odorów (ich występowanie nie zostało stwierdzone). Nie oczekuje się by uciążliwość odorowa wystąpiła w przyszłości.</p>
BAT 15	<p>W zakładzie zidentyfikowano wszystkie źródła emisji. Gazy z procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji IPPC są zbierane, kierowane do zbiorczego kolektora gazów, a następnie oczyszczane w skruberze.</p>
BAT 16	<p>Sposób oczyszczania gazów procesowych wynika bezpośrednio z wykazu strumieni gazów odpadowych, opisanych w BAT 2. W celu zapewnienia wysokiej redukcji emisji metanolu zaplanowano i stosuje się system oczyszczania oparty na:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Odzysku i wykorzystaniu rozpuszczalników organicznych i nieprzereagowanych surowców organicznych, poprzez kondensację i odzysk metanolu w skruberze.

	<p>2. Ograniczeniu emisji przez oczyszczanie na mokro mające na celu usunięcie (absorpcję) metanolu ze strumienia gazu.</p> <p>3. Stosowaniu odpowiednich zabezpieczeń na zbiorniku magazynowym metanolu (dach pływający, poduszka azotowa, wahadło gazowe).</p>
BAT 19	<p>Instalacja została zaprojektowana i wykonana z założeniem hermetyzacji prowadzonych procesów i z wykorzystaniem zespołu powiązanych urządzeń ściśle dedykowanych dla tego rodzaju prowadzonej działalności, co pozwala na ograniczenie liczby potencjalnych źródeł emisji. W zakładzie stosowane są procedury dotyczące m.in. bezpiecznego prowadzenia instalacji, jej uruchomienia i konserwacji, instrukcje stanowiskowe, procedury dotyczące reagowania na awarie co przyczynia się do minimalizacji ryzyka wystąpienia awarii czy niekontrolowanych emisji. Instalacja została objęta układem kontrolo- pomiarowym, na który składa się system czujników, pozwalających na szybką detekcję oparów metanolu. Instalacja ta ma na celu szybkie wykrycie ewentualnych rozszczelnień rurociągów, wycieków czy innych sytuacji awaryjnych, dzięki czemu niezwłocznie podejmowane są czynności, w celu usunięcia awarii i ograniczenia emisji.</p>
BAT 21 BAT 22	<p>Eksplatacja instalacji nie jest źródłem odorów (ich występowanie nie zostało stwierdzone). Nie oczekuje się by uciążliwość odorowa wystąpiła w przyszłości.</p>

b) instalacje powiązane technicznie i technologicznie z instalacją IPPC- zbiorniki magazynowe,

W celu redukcji/minimalizacji emisji do powietrza ze zbiornika magazynowego metanolu, został on wyposażony w wewnętrzny dach pływający, ograniczający emisję par metanolu o 95%, poduszkę azotową oraz wahadło gazowe.

2. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska w zakresie gospodarki odpadami

Rozwiązania i techniki, przyjęte przez prowadzącego instalację IPPC, w celu spełniania wymogów, określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem
BAT 17	<p>Podmiot eksploatujący przedmiotową instalację, w ramach prowadzonej przez siebie działalności, realizować będzie zapisy przytoczonej powyżej dyrektywy poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - prowadzenie procesu produkcyjnego w sposób niepowodujący wytwarzania odpadów poprodukcyjnych, - wytwarzanie produktów ubocznych – gliceryna i śluzu (zgodnie ze stosowną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego uznającą te pozostałości za produkty uboczne) i przeznaczenie ich w całości do zagospodarowania.

Rozwiązania i techniki, przyjęte przez prowadzącego instalację IPPC, w celu spełniania wymogów, określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem
BAT 13	<p>Podmiot eksploatujący przedmiotową instalację, w ramach prowadzonej przez siebie działalności, realizować będzie zapisy przytoczonej powyżej dyrektywy poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zapobieganie powstawaniu odpadów a w szczególności: wytwarzanie produktów ubocznych – gliceryna i śluzu oraz zwracanie do procesu produkcyjnego wydzielonych substancji (metanol, woda glicerynowa) , - przekazywanie odpadów wytwarzanych w związku z utrzymaniem instalacji w dobrym stanie technicznym (których powstaniu nie udało się zapobiec) uprawnionym odbiorcom odpadów, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami.

3. Metody ochrony środowiska wodnego

Rozwiązania i techniki, przyjęte przez prowadzącego instalację IPPC, w celu spełniania wymogów, określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Nr BAT	Sposób realizacji w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem
BAT 2	<p>Prowadzący instalację posiada opracowany system zarządzania środowiskowego, który został szczegółowo opisany w dokumentach i procedurach dotyczących sposobu prowadzenia instalacji.</p> <p>Techniki: 1a) i 1b) Dokumenty zawierają szczegółowe informacje dotyczące:</p> <ul style="list-style-type: none"> - prowadzonych procesów technologicznych, - zachodzących reakcji chemicznych (<i>opisanych wzorami chemicznymi i przedstawionych graficznie na schematach technologicznych z określeniem miejsc emisji</i>), - zastosowanych środków zapobiegania emisjom oraz metod ograniczania wpływu pracy instalacji na środowisko. <p>W dostosowaniu do prowadzonych procesów zakład na bieżąco prowadzi ewidencję i charakterystykę powstających strumieni ścieków-ścieki badane są codziennie, pod kątem zawartości CHZT.</p>

	<p>Prowadzenie hermetycznego procesu technologicznego, zgodnie z założonym reżimem technologicznym, przy odpowiedniej kontroli pozwala na dość szczegółowe określenie ilości i charakteru wytwarzanych ścieków</p> <p>Technika c) Techniki zintegrowane z procesem, rozumiane są jako techniki zapobiegania wytwarzaniu zanieczyszczeń wód lub ograniczania ich wytwarzania, które w zakładzie są stosowane m.in. poprzez dobór odpowiednich reagentów, ulegających całkowitemu rozkładowi w procesie, bez przenikania do fazy wodnej, która docelowo po wielokrotnym, ponownym wykorzystaniu stanowi ściek technologiczny.</p> <p>Techniki: 2 a) i 2 b) Strumień ścieków technologicznych (nadmiar kondensatu) odprowadzany jest do zbiornika buforowego. Natężenie przepływu ścieku w kierunku zbiornika może być różne, w zależności od ilości zużywanej w danym momencie pary wodnej, która po skropleniu stanowi kondensat. Ze względu na charakter ścieków, są one badane pod kątem zawartości chemicznego zapotrzebowania tlenu (ChZT). Prowadzący instalację, na podstawie danych procesowych, posiada także informację o odczynie odprowadzanych ścieków. Średnio w skali doby do zbiornika odprowadzane jest 8 m³ ścieków technologicznych. Średnicdobowe stężenie substancji organicznych w okresie rocznym w odprowadzanych ściekach – wyrażone jako ChZT_{Cr} wynosi ok. 10 000 mg O₂/dm³. Odczyn w zakresie: 3 - 7. Ze względu na charakter odprowadzanych ścieków przemysłowych, ze zbiornika buforowego pobierane są próbki ścieków do badań laboratoryjnych. Kontroli podlega stężenie chemicznego zapotrzebowania tlenu w odprowadzanych ściekach. Na podstawie uzyskiwanych wyników badań laboratoryjnych możliwe jest określenie ewentualnej zmienności stężeń tego parametru.</p> <p>Technika 2 c) Ze względu na charakter odprowadzanych ścieków przemysłowych oraz warunki odbioru ścieków ustalone z RC Ekoenergią nie ma konieczności monitorowania ścieków pod tym względem. Wprowadzenie konieczności badań ścieków pod względem dodatkowych substancji nie będzie skutkowało zmianami w gospodarce wodno-ściekowej zakładu, nie wpłynie także na ustalenia poczynione z odbiorcą ścieków (z RC Ekoenergią jest zawarta stosowna umowa na odbiór ścieków).</p>
<p>BAT 7</p>	<p>Zakład prowadzi zrównoważoną gospodarkę surowcami, poprzez racjonalne gospodarowanie wodą, kontrolę parametrów procesowych oraz ograniczenie do minimum ilości powstających ścieków. Woda wykorzystywana w procesie produkcyjnym jest odzyskiwana i ponownie wykorzystywana w produkcji, co pozwala na znaczne ograniczenie ilości zużywanej wody i wytwarzanych ścieków. Oczyszczanie wody zachodzi już na etapie jej wydzielenia w procesie produkcyjnym, poprzez zastosowanie zintegrowanych z prowadzonym procesem produkcji FAME technik odzysku substancji zanieczyszczających u źródła.</p> <p>Faza wodna zostaje użyta trzykrotnie, co w istotny sposób ogranicza jej zużycie. Z fazy wodnej odzyskiwany jest metanol, gliceryna i substancje tłuszczowe. Rozdzielenie realizowane jest z wykorzystaniem m.in. zbiorników separacyjnych, separatorów substancji tłuszczowych, kolumn rektyfikacyjnych, skraplaczy.</p>

	<p>W efekcie, wydzielone kwasy tłuszczowe zostają skierowane do zbiorników magazynowych, a następnie przetworzone do FAME, zawodniony metanol zostaje skierowany do wykorzystania w sekcji odzysku metanolu, skąd jest kierowany do zbiornika magazynowego metanolu, lub jest zawracany do procesu. Tym sposobem minimalizowane jest zużycie wody, a w konsekwencji ilość ścieków, optymalizowane jest też zużycie surowców i wytwarzanie produktów.</p> <p>Oprócz tego, kondensat z zateżania wód glicerynowych wykorzystywany jest do przemywania w skruberze oparów metanolu (minimalizuje to zużycie wody procesowej na absorberze metanolu) w systemie odzysku oparów, co pozwala zawrócić gazowy metanol do fazy ciekłej oraz maksymalnie ograniczyć emisję metanolu do atmosfery.</p> <p>Stosunek ilości zawracanych do procesu i wykorzystywanych ponownie wód (ok. 7 m³/d) do ilości odprowadzanych ścieków technologicznych (średnio 8 m³/d) potwierdza racjonalne prowadzenie gospodarki wodnej przez zakład, z jednoczesnym ograniczaniem zużycia wody i ilości wytwarzanych ścieków.</p>
<p>BAT 8</p>	<p>Zakład odprowadza powstające ścieki oraz wody opadowe i roztopowe do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego podmiotu tj do kanalizacji RC Ekoenergia sp. z o. o. na podstawie stosownej umowy.</p> <p>Ze względu na stan odprowadzanych ścieków przemysłowych, powstających w procesie produkcyjnym estrów metylowych kwasów tłuszczowych, są one zbierane odrębnym systemem kanalizacji zakładowej. Ścieki te, ze względu na stosunkowo wysokie stężenia chemicznego zapotrzebowania tlenu, kierowane są do zbiornika buforowego, pełniącego funkcję uśredniającą i dalej do odrębnego ciągu oczyszczalni ścieków RC Ekoenergii.</p> <p>Pozostałe ścieki, na które składają się wody opadowe i roztopowe oraz ścieki bytowe kierowane są do kanalizacji ogólnospławnej, wspólnej dla całego terenu byłej rafinerii.</p> <p>Ze względu na historyczne użytkowanie terenu i istniejącą infrastrukturę kanalizacyjną zakład nie miał możliwości ingerencji w układ kanalizacji ogólnospławnej RC Ekoenergii.</p>
<p>BAT 9</p>	<p>W zakładzie zastosowano szereg zabezpieczeń, pozwalających na ograniczenie wpływu instalacji na środowisko wodne w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji.</p> <p>Do zbiornika buforowego kierowane są ścieki z procesu technologicznego, wraz ze ściekami z tac (wyłącznie wody opadowe) oraz mogącymi powstać awaryjnie ściekami z nośnika dostarczanego ciepła.</p> <p>Ścieki technologiczne, przed odprowadzaniem do ciągu oczyszczalni ścieków są retencjonowane i uśredniane oraz kontrolowane.</p> <p>W zbiorniku dochodzi do uśrednienia parametru chemicznego zapotrzebowania tlenu (ChZT).</p> <p>Robocza pojemność zbiornika buforowego została ustalona z założeniem kontrolowanego i bezpiecznego przepływu ścieków do odbiorcy. Po osiągnięciu założonego poziomu napełnienia zbiornika buforowego, automatycznie uruchamiana jest pompa, która podaje ścieki do urządzeń kanalizacyjnych odbiorcy ścieków – RC Ekoenergii. Ilość odprowadzanych ścieków jest monitorowana na bieżąco, na podstawie wskazań licznika i pompy zbiornika buforowego.</p>

	<p>Zarówno w przypadku rozruchu, wyłączenia, jak i czasowej przerwy pracy instalacji, nie będzie dochodzić do niekontrolowanych emisji do wody. Pełen monitoring pracy instalacji pozwala na wychwycenie wszystkich okoliczności odbiegających od normalnej pracy instalacji, a także na kontrolowane przeprowadzenie wyłączenia i ponownego rozruchu instalacji. Instalacja została zaprojektowana z założeniem minimalizacji wpływu na środowisko, także w przypadku chwilowego zatrzymania jej pracy. Wszystkie surowce „zatrzymane” w instalacji są przekazywane do szczelnych, przeznaczonych do tego celu zbiorników, a następnie zawracane (ponownie użyte) do procesu technologicznego.</p>
BAT 10	<p>W zakładzie stosowana jest: kombinacja technik zintegrowanych z procesem (a) oraz odzysk zanieczyszczeń u źródła (b). Technika c) - powiązana z BAT 11, podobnie jak technika d) - powiązana z BAT 12 nie jest stosowana, gdyż ścieki z zakładu odprowadzane są bez oczyszczenia do kanalizacji innego podmiotu - RC Ekoenergia. Sp. z o. o.</p> <p>W zakresie technik zintegrowanych z procesem, w zakładzie stosowany jest dobór odpowiednich reagentów, ulegających całkowitemu rozkładowi w procesie, nie przenikając do fazy wodnej, która docelowo po wielokrotnym ponownym wykorzystaniu stanowi ściek technologiczny.</p> <p>Odzysk zanieczyszczeń u źródła, przed ich zrzutem do systemu zbierania ścieków stosowany jest kilkakrotnie, na wielu etapach pracy instalacji. Przykładem jest zateżanie wody glicerynowej, w efekcie której powstaje produkt uboczny- surowa gliceryna oraz faza wodna – kondensat, który jest podawany do innych sekcji instalacji w celu użycia jako woda do płukania. Odzysk zanieczyszczeń u źródła następuje również w sekcji odzysku metanolu, gdzie mieszanina wodna metanol/gliceryna z procesu transestryfikacji, zawierająca substancje tłuszczowe zostaje rozdzielona na: kwasy tłuszczowe, czysty metanol oraz wodę glicerynową. Rozdzielenie realizowane jest z wykorzystaniem m.in. zbiorników separacyjnych, separatorów substancji tłuszczowych, kolumn rektyfikacyjnych, skraplaczy. W efekcie, wydzielone kwasy tłuszczowe zostają skierowane do zbiorników magazynowych, zawadniony metanol zostaje skierowany do wykorzystania w sekcji odzysku metanolu, skąd jest kierowany do zbiornika magazynowego metanolu lub jest zawracany do procesu.</p>

Rozwiązania i techniki, przyjęte przez prowadzącego instalację IPPC, w celu spełniania wymogów określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE

Nr BAT	Sposób realizacji w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem
BAT 14	Zapisy BAT 14 konkluzji BAT dla produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych (decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2017/2117) odnoszą się do BAT 10 konkluzji dotyczących wspólnego oczyszczania ścieków/gazów

	<p><i>odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym (decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2016/902).</i></p> <p>Szczegółową informację o spełnieniu przez zakład wymagań BAT 10 przedstawiono w tabeli, dotyczącej rozwiązań i technik przyjętych przez prowadzącego instalację IPPC w celu spełniania wymogów określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.</p> <p>Zgodnie z przedłożoną informacją prowadzący instalacje ogranicza ilość ścieków, ładunki zanieczyszczeń odprowadzanych do odpowiedniego końcowego oczyszczania, poprzez stosowanie kombinacji technik zintegrowanych z procesem oraz technik odzysku zanieczyszczeń u źródła.</p>
<p>BAT 19</p>	<p>Informacje dotyczące pracy instalacji podczas jej rozruchu i wyłączenia zawarto w Instrukcji technologicznej, <i>Analizie zagrożeń i zdolności operacyjnych HAZOP</i> oraz w <i>Programie zapobiegania awariom (PZA)</i>.</p> <p>W zakładzie istnieją uregulowania wewnętrzne (w tym Program Zapobiegania Awariom), w których zawarto także wszystkie informacje dotyczące innych okoliczności pracy instalacji (przebiegów technologicznych, konserwacji itp.) w tym okoliczności, które mogłyby mieć wpływ na prawidłowe działanie instalacji, np. wystąpienie awarii.</p> <p>Pełny monitoring pracy instalacji pozwala na wychwycenie wszystkich okoliczności, odbiegających od normalnej pracy instalacji, a także na kontrolowane przeprowadzenie wyłączenia i ponownego rozruchu instalacji.</p> <p>Zarówno w przypadku rozruchu, wyłączenia, jak i czasowej przerwy pracy instalacji, nie będzie dochodzić do niekontrolowanych emisji do wody. Instalacja została zaprojektowana z założeniem minimalizacji wpływu na środowisko, także w przypadku chwilowego zatrzymania jej pracy.</p> <p>Wszystkie surowce „zatrzymane” w instalacji są przekazywane do szczelnych, przeznaczonych do tego celu zbiorników, a następnie zwracane do procesu technologicznego.</p>

4. Sposoby ochrony środowiska przed hałasem

W celu ograniczenia oddziaływania na środowisko Spółka stosuje następujące metody ochrony przed hałasem:

- regularne wykonywanie okresowych pomiarów hałasu w środowisku,
- eksploatacja urządzeń stanowiących źródła hałasu zgodnie z ich przeznaczeniem,
- utrzymywanie urządzeń stanowiących źródła hałasu w należytym stanie technicznym.

Rozwiązania i techniki, przyjęte przez prowadzącego instalację IPPC, w celu spełniania wymogów określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem
BAT 1 BAT 22	<p>Przeprowadzane są okresowe pomiary poziomu dźwięku w środowisku, na terenach podlegających ochronie przed hałasem. Eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych równoważnych poziomów dźwięku „A” w środowisku.</p> <p>Jeżeli badania hałasu wykażą przekroczenie dopuszczalnych wartości hałasu lub wystąpią incydenty związane z hałasem, wówczas w ramach BAT 1, prowadzący instalację zobligowany będzie do opracowania i wdrożenia planu zarządzania hałasem.</p>
BAT 23	<p>W celu ograniczenia emisji hałasu, stosowane są następujące techniki redukcji hałasu:</p> <ul style="list-style-type: none"> • inwentaryzacja źródeł hałasu, • urządzenia obsługiwane są przez wyszkolony personel, • dobór urządzeń m.in. pod kątem parametrów akustycznych, • eksploataowanie urządzeń w dobrym stanie technicznym, • wykonywanie okresowych pomiarów poziomu dźwięku w środowisku na terenach podlegających ochronie przed hałasem.

5. Systemy zarządzania środowiskowego

Rozwiązania i techniki przyjęte przez prowadzącego instalację IPPC w celu spełniania wymogów określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem
BAT 1	<p>System zarządzania środowiskowego w spółce został ujęty i szczegółowo scharakteryzowany, w następujących dokumentach składających się na system bezpieczeństwa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - procedury i instrukcje, - Program Zapobiegania Awariom, - Dokument zabezpieczenia przed wybuchem, - Instrukcja technologiczna i rozruchowa. <p>Wszystkie zapisy, zawarte w wyżej wymienionych dokumentach, zostały sporządzone w oparciu o dostępną wiedzę, są zgodne ze stanem faktycznym oraz z założeniem minimalizacji negatywnego wpływu na stan środowiska i zdrowie ludzi. Dokumenty zawierają zapisy, odnoszące się do wszystkich podstawowych punktów (i-x) wymienionych w BAT 1.</p> <p>W zakładzie funkcjonują także stosowane procedury dotyczące sposobu prowadzenia instalacji, zinwentaryzowane są także wykazy strumieni, tym samym zakład spełnia wymagania punktów (xi) i (xii).</p>

	Ze względu na charakter instalacji, zastosowane technologie oraz emisje hałasu niewyróżnialne z tła, zapisy punktów (xiii) – (xiv) nie dotyczą zakładu LOTOS Biopaliwa Sp. z o.o.
--	---

6. Warunki inne niż normalne warunki eksploatacji

Rozwiązania i techniki przyjęte przez prowadzącego instalację IPPC w celu spełniania wymogów określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem
BAT 18	<p>Do potrzeb zakładu opracowano następujące dokumenty zawierające analizę potencjalnych zagrożeń i identyfikację wszystkich urządzeń, których eksploatacja może skutkować np. wystąpieniem awarii:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Analiza HAZOP – sporządzona na etapie projektowania instalacji; 2. Program Zapobiegania Awariom – podlegający regularnym aktualizacjom, a w przypadku stwierdzenia konieczności zmianom; 3. Analiza ryzyka metodą FMEA (Analiza Sposobów Uszkodzeń i Skutków) – stanowiąca element Programu Zapobiegania Awariom, analiza wskazująca newralgiczne elementy instalacji, możliwości ich uszkodzenia i przewidywanych skutków w formie tablicy. <p>W powyższych dokumentach zawarto także szczegółowe dane o zastosowanych zabezpieczeniach obniżających ewentualny negatywny wpływ instalacji w przypadku wystąpienia zdarzeń niepożądanych.</p> <p>W zakładzie regularnie dokonywana jest ocena stanu technicznego instalacji i zastosowanych zabezpieczeń przez jednostkę Państwowej Straży Pożarnej.</p>
BAT 19	<p>Informacje dotyczące pracy instalacji podczas jej rozruchu i wyłączenia zawarto w Instrukcji technologicznej, Analizie HAZOP oraz Programie Zapobiegania Awariom, w których zawarto także wszystkie informacje dotyczące innych okoliczności pracy instalacji (przeглядów technologicznych, konserwacji itp.) w tym okoliczności, które mogłyby mieć wpływ na prawidłowe działanie instalacji, np. wystąpienia awarii.</p>

7. Sposoby zapobiegania zanieczyszczeniu wód podziemnych, gleby i ziemi

Metody ochrony wód podziemnych, gleby i ziemi polegają w głównej mierze na wyposażeniu instalacji w izolacje zabezpieczające przed możliwością przedostania się substancji chemicznych do gruntu i wód podziemnych. Metody zapobiegania zanieczyszczeniu wód podziemnych, gleby i ziemi realizowane są poprzez:

- utrzymywanie w dobrym stanie technicznym powierzchni dróg i placów zakładu, ograniczające ryzyko zanieczyszczenia gleby i ziemi podczas transportu substancji,
- prowadzenie rozładunku substancji niebezpiecznych wyłącznie w miejscach do tego przeznaczonych i odpowiednio przygotowanych,

- magazynowanie substancji w szczelnych zbiornikach magazynowych wyposażonych w zabezpieczenia chroniące przed możliwością przedostania się do środowiska gruntowo-wodnego, utrzymywanie w należytym stanie technicznym zabezpieczeń miejsc magazynowania substancji,
- uszczelnienie terenu instalacji przy użyciu betonu, zapewniające pełną izolację przed przenikaniem zanieczyszczeń do gruntu i wód podziemnych,
- zastosowanie hermetycznych instalacji technologicznych,
- prowadzenie ścisłej ewidencji i nadzoru nad wykorzystaniem substancji niebezpiecznych na terenie zakładu,
- ustalenie i przestrzeganie zasad postępowania z każdą z substancji niebezpiecznych wprowadzanych do obrotu na terenie zakładu,
- okresowe szkolenie pracowników oraz wyposażenie ich w środki ochrony osobistej,
- przestrzeganie procedur postępowania na wypadek występowania awarii.

8. Sposoby zapewnienia bezpiecznej dla środowiska gospodarki substancjami niebezpiecznymi.

Spółka stosuje się do zasad i przepisów związanych z prowadzeniem gospodarki substancjami niebezpiecznymi poprzez:

- przeprowadzanie rozładunku substancji niebezpiecznych wyłącznie w miejscach do tego przeznaczonych i odpowiednio przygotowanych,
- utrzymywanie w należytym stanie zabezpieczeń przy zbiornikach i innych miejscach magazynowania substancji niebezpiecznych,
- stosowanie technologii o optymalnym zapotrzebowaniu na surowce,
- zastosowanie hermetycznych instalacji technologicznych,
- prowadzenie ścisłej ewidencji i nadzoru nad wykorzystaniem substancji niebezpiecznych na terenie zakładu,
- ustalenie i przestrzeganie zasad postępowania z każdą z substancji niebezpiecznych wprowadzanych do obrotu na terenie zakładu,
- okresowe szkolenie pracowników oraz wyposażenie ich w środki ochrony osobistej,
- posiadanie procedur postępowania na wypadek występowania awarii.

9. Sposoby zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej

W zakładzie stosowane są zasady racjonalnej gospodarki surowcowej poprzez:

- odpowiedni dobór do kolejnych etapów procesu,
- zużywanie surowców wysokiej jakości, w ściśle określonych ilościach,
- zastosowanie technologii cechującej się niskim zużyciem surowców,
- pełen monitoring prowadzonych procesów technologicznych, umożliwiający efektywne gospodarowanie surowcami i materiałami oraz wychwytywanie nieprawidłowości i podejmowanie działań korygujących,
- zastosowanie hermetycznej instalacji technologicznej i utrzymywanie instalacji w dobrym stanie technicznym, zapobiega niekontrolowanemu uwolnieniu substancji do środowiska.

10. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

W zakładzie stosowane będą następujące metody prowadzenia efektywnej gospodarki energetycznej:

- stała kontrola parametrów procesowych,
- optymalizowanie prowadzonych procesów,

- regularne przeglądy konserwacyjne urządzeń i utrzymywanie instalacji w należytym stanie technicznym.”

III. W części IV decyzji „IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, podpunkt „3. Monitoring emisji gazów do powietrza”

otrzymuje brzmienie:

„3. Monitoring emisji gazów do powietrza.

- a) Monitorowanie emisji zanieczyszczeń do powietrza z procesów produkcyjnych należy prowadzić z wykorzystaniem technik opisanych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE tj.: prowadzić okresowy monitoring całkowitego LZO na emitorach E1 i E11A z częstotliwością raz w miesiącu,
- b) możliwość ograniczenia częstotliwości pomiaru do częstotliwości raz w roku będzie możliwa w odrębnym postępowaniu administracyjnym, po uprzednim wykazaniu, że poziomy emisji są stabilne (na podstawie co najmniej sześciu pomiarów wykonanych zgodnie z częstotliwością określoną w podpunkcie a.).”

IV. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Spółka LOTOS Biopaliwa Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach Dziedzicach posiada pozwolenie zintegrowane, udzielone decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 27 grudnia 2007 r. znak: ŚR/IV/6618/5/07 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 11 lutego 2008 r. nr 66/OS/2008 i zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 21 października 2011 r. nr 3135/OS/2011, z dnia 23 kwietnia 2014 r. nr 848/OS/2014, z dnia 24 listopada 2014 r. nr 2722/OS/2014 oraz z dnia 7 maja 2019 r. nr 1275/OS/2019) dla instalacji do produkcji estrów metylowych kwasów tłuszczowych (FAME), zlokalizowanej w miejscowości Czechowice-Dziedzice.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 4 pkt 1 b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 1 a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity w Dz. U. z 2019 r., poz. 1839).

Biorąc pod uwagę powyższe, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia jest marszałek województwa, a w rozpatrywanym przypadku Marszałek Województwa Śląskiego.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

Pismem z dnia 16 kwietnia 2018 r., znak pisma: OS-PZ.KW-00373/18 spółka LOTOS Biopaliwa Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach została zobowiązana przez Marszałka Województwa Śląskiego w trybie art. 215 ust. 4 pkt.2 ustawy Prawo ochrony środowiska do wystąpienia z wnioskiem o zmianę warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego, w terminie roku od dnia doręczenia tego wezwania, a także o konieczności dostosowania instalacji, w terminie do 7 grudnia 2021 r. do wymagań określonych w konkluzjach BAT określonych w:

1. Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE,
2. 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.

Podaniem z dnia 3 kwietnia 2019 r. spółka LOTOS Biopaliwa wystąpiła z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie.

Złożony przez spółkę LOTOS Biopaliwa Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach wniosek Marszałek Województwa Śląskiego przekazał pocztą elektroniczną do Ministerstwa Klimatu i Środowiska, zgodnie z wymogiem art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm).

Przedłożony wniosek wraz z uzupełnieniami zawierał:

- 1) zaświadczenia, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 ust 3a pkt 1 i 2 ustawy o odpadach,
- 2) Programu Zapobiegania Awariom dla LOTOS Biopaliwa Sp. z o.o. w Czechowicach-Dziedzicach.

Zgodnie z zapisem 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 2022 r. poz. 1029), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

W przedmiotowym postępowaniu uwzględniono dokument pn.: „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie instalacji eksploatowanej przez LOTOS Biopaliwa Sp. z o.o. w Czechowicach-Dziedzicach” z lipca 2018 r. Jak wynika z uzasadnienia powyższej analizy, pomimo stosowania w zakładzie substancji stwarzających ryzyko, nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych, zatem raport początkowy dla instalacji produkcji estrów metylowych kwasów tłuszczowych (FAME) eksploatowanej przez LOTOS Biopaliwa Sp. z o.o. nie jest wymagany.

Do przedmiotowego wniosku nie stosuje się przepisów art. 210 ust. 3 a ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Wnioskowana zmiana nie została uznana za istotną zmianę instalacji rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 3 pkt 7 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Zgodnie z art. 183c pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, przepisów dotyczących przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, nie stosuje się w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów, wydawanego dla zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zgodnie z art. 248 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, Zakład stwarzający zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w zależności od rodzaju, kategorii i ilości substancji niebezpiecznej znajdującej się w zakładzie uznaje się za zakład o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii, albo za zakład o dużym ryzyku wystąpienia awarii.

Procedowany wniosek wymagał złożenia uzupełnień i wyjaśnień, zatem organ skierował do Strony wezwania: z dnia 20 maja 2019 r. pismo znak: OS-PZ.KW-00420/19, z dnia 11 czerwca 2019 r. pismo znak: OS-PZ.KW-00511/19, z dnia 2 sierpnia 2019 r. pismo znak: OS-PZ.KW-00732/19, z dnia 3 stycznia 2020 r. pismo znak: OS-PZ.KW-00003/20, z dnia 18 lutego 2021 r. znak pisma: OS-PZ.KW-00101/21, z dnia 29 czerwca 2021 r. znak pisma: OS-PZ.KW-00447/21, z dnia 14 września 2021 r. znak pisma: OS-PZ.KW-00620/21.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 28 maja 2019 r., 2 lipca 2019 r., 10 września 2019 r., 18 września 2019 r., 4 grudnia 2019 r., 29 stycznia 2020 r., 22 grudnia 2020 r., 3 marca 2021 r., 13 lipca 2021 r., 30 września 2021 r., 15 października 2021 r., 22 października 2021 r., 23 lutego 2022 r.

Pismem z 7 lutego 2022 r. organ, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.) zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji mają prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. Nie wniesiono uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

Zgodnie z art. 183 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (dalej Poś), pozwolenie wydaje w drodze decyzji organ ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 184 ust. 1 ustawy Poś, pozwolenie wydaje się, z zastrzeżeniem art. 183 b, art. 189, art. 191 a i art. 217, na wniosek prowadzącego instalację.

Zgodnie z art. 192 ustawy Poś, przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków.

Zgodnie z art. 201 ustawy Poś, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych.

Zgodnie z art. 211 ustawy Poś, pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust 1 pkt 2 i 4, pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód

oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi.

Zgodnie z art. 214 ust 5. ustawy Poś, decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Zgodnie z art. 378 ust 2a ustawy Poś, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, ucziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko,
- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1,
- 3) pozwolenia na wywzawianie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
- 4) o których mowa w art. 362 ust. 1-3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Zgodnie z art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

IV. Uzasadnienie szczegółowe

W wyniku analizy informacji podanych w przedłożonej dokumentacji oraz wszystkich materiałów, zgromadzonych w toku postępowania administracyjnego wykazano co następuje:

Do przedmiotowej decyzji wprowadzono zmiany w następujących częściach: w części I. pozwolenia zintegrowanego pn. Rodzaj i parametry instalacji, w części II. pozwolenia zintegrowanego pn. Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, oraz w części IV. pozwolenia zintegrowanego pn. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

W zakresie ochrony powietrza:

Jak wynika z dokumentacji wnioskowej, w instalacji nie zajdą zmiany w zakresie rodzaju i wielkości emisji oraz parametrów i czasu pracy emitatorów w instalacji IPPC oraz instalacjach powiązanych technicznie i technologicznie z instalacją IPPC. Biorąc pod uwagę powyższe oraz fakt, że na etapie udzielania pozwolenia zintegrowanego dokonano analizy rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu dla tych samych substancji i wielkości emisji, nie stwierdzając przekroczeń standardów jakości środowiska, nie zachodzi potrzeba ponownej analizy w tym aspekcie.

Po przeanalizowaniu, przedstawionych we wniosku rozwiązań w zakresie najlepszej dostępnej techniki należy stwierdzić, że w zakresie ochrony powietrza instalacja spełnia wymogi przedstawione w :

- Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE,
- 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.

Zgodnie z opracowaniem „Lista substancji i związków chemicznych, które są przyczyną uciążliwości zapachowej” wykonanym na zlecenie Ministerstwa Środowiska w listopadzie 2016r. próg wyczuwalności zapachowej dla metanolu wynosi 133 300 μm^3 . Wartości dopuszczalne dla emisji metanolu zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 nr 16, poz. 87) wynoszą odpowiednio 1000 μm^3 dla czasu uśredniania jedna godzina i 130 μm^3 dla czasu uśredniania rok, czyli są to wartości znacznie poniżej progu wyczuwalności. W związku z powyższym, techniki BAT 6, BAT 21 i BAT 22 określone 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 nie dotyczą przedmiotowego zakładu.

Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji substancji do powietrza z procesów produkcyjnych instalacji określony został w pozwoleniu, zgodnie z wymaganiami określonymi w konkluzjach BAT, ustanowionych w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych. W przypadku gdy operator instalacji dowiedzie, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne, organ może dokonać zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie zmniejszenia częstotliwości wykonywania pomiarów.

W zakresie gospodarki odpadami:

Wniosek nie dotyczy zmian w zakresie gospodarki odpadami.

Proces technologiczny prowadzony przez zakład LOTOS Biopaliwa Sp. z o.o. został zaprojektowany z założeniem minimalizacji negatywnego oddziaływania na środowisko. Proces technologiczny nie jest źródłem powstawania odpadów. Odpady wytwarzane w zakładzie powstają w wyniku utrzymania instalacji w dobrym stanie technicznym, których BAT 17 Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. nie dotyczy.

LOTOS Biopaliwa Sp. z o.o. posiada decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 1 marca 2019r. nr 678/OS/2019, uznającą za produkt uboczny substancje w postaci gliceryny oraz śluzów wytwarzanych w instalacji do produkcji estrów metylowych kwasów tłuszczowych (FAME) zlokalizowanej w Czechowicach-Dziedzicach w rejonie ul. Barlickiego.

Odpadów, powstających w wyniku utrzymania instalacji, w dobrym stanie technicznym, dotyczy natomiast BAT 13 Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. Jest on spełniony, poprzez zapobieganie powstawaniu odpadów (w tym wytwarzanie produktów ubocznych oraz zwracanie substancji do procesu produkcyjnego) oraz przekazywanie odpadów, których powstaniu nie udało się zapobiec, uprawnionym odbiorcom, zgodnie z obowiązującą hierarchią sposobów postępowania z odpadami.

W zakresie gospodarki wodnościekowej:

Zgodnie z przedstawionymi przez prowadzącego instalację informacjami, spełnianie wymogów wynikających z konkluzji BAT dotyczących wspólnego oczyszczania ścieków/gazów odlotowych

i zarządzania nimi w sektorze chemicznym, w odniesieniu do gospodarki wodnościekowej jest realizowane poprzez zastosowanie w zakładzie rozwiązań i technik, wymienionych w BAT 2, BAT 7, BAT 8, BAT 9 oraz BAT 10.

Pozostałe, istotne z punktu widzenia ochrony wód techniki i działania, określone w konkluzjach, zgodnie z wyjaśnieniami prowadzącego instalację nie odnoszą się do przedmiotowej instalacji, gdyż:

- ✓ monitoring kluczowych parametrów procesu (w tym stały monitoring przepływu ścieków, pH i temperatury) w kluczowych lokalizacjach ,o którym stanowi BAT 3 i BAT 4 dotyczy emisji określonych w wykazie strumieni ścieków do wody, co nie ma miejsca w przypadku Zakładu LOTOS Biopaliwa, który odprowadza swoje ścieki przemysłowe do kanalizacji innego podmiotu - RC Ekoenergia Sp. z o. o. w Czechowicach – Dziedzicach. RC Ekoenergia działa w oparciu o udzielone spółce pozwolenia z zakresu korzystania ze środowiska (pozwolenie zintegrowane wydane przez Starostę Bielskiego).
- ✓ charakter ścieków przemysłowych (*zanieczyszczenie ścieków jedynie metanolem i gliceryną*) sprawia, że w ocenie prowadzącego instalację, nie ma potrzeby podczyszczania ścieków w zakładzie, co zapisane jest w BAT 11. Zakład LOTOS Biopaliwa Sp. z o. o. posiada stosowną umowę z odbiorcą ścieków - RC Ekoenergia Sp. z o. o., a odbiorca ścieków przemysłowych nie wnosi zastrzeżeń do stanu przyjmowanych ścieków oraz nie wymaga, aby ścieki te były podczyszczane.
- ✓ oczyszczanie końcowe ścieków z instalacji IPPC następuje u operatora zewnętrznego - RC Ekoenergia Sp. z o. o., wobec czego z przedmiotowej instalacji nie następuje bezpośrednia emisja do wody, co eliminuje konieczność spełniania przez Zakład LOTOS Biopaliwa BAT 12. Obowiązek spełnienia wymogów, wynikających z BAT 12, w szczególności dotrzymania określonych w BAT 12 poziomów emisji powiązanych z BAT - czyli BAT- AEL dla OWO, CHZT oraz zawiesin ogólnych nie dotyczy również prowadzącego oczyszczalnię ścieków. Ładunek ścieków przemysłowych z Zakładu LOTOS Biopaliwa nie jest bowiem ładunkiem głównym w stosunku do całkowitego ładunku ścieków oczyszczanych w przedmiotowej oczyszczalni. Zostało to oświadczone przez operatora oczyszczalni ścieków RC Ekoenergia Sp. z o. o. w Czechowicach Dziedzicach w piśmie skierowanym do LOTOS Biopaliwa Sp. z o. o. o znaku SE/BL/2020/198 z 27 stycznia 2020 r. Zgodnie z tym dokumentem strumień ścieków przemysłowych przyjmowanych z Zakładu LOTOS Biopaliwa Sp. z o. o. w Czechowicach - Dziedzicach waha się w granicach 0,6-1,26 % (*dane za lata 2017-2019*) ładunku z wszystkich przyjmowanych przez prowadzącego oczyszczalnię ścieków.

Z kolei w zakresie ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2017/2117 z 21 listopada 2017 t. konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych prowadzący instalację zadeklarował spełnianie – w zakresie gospodarki wodnościekowej, technik i rozwiązań dotyczących BAT 14 oraz BAT19.

W trakcie prowadzonego postępowania prowadzący instalację uzupełnił wniosek o propozycję uporządkowania obecnie obowiązujących zapisów *Rozdziału I. Rodzaj i parametry instalacji, punktu 5. Źródła powstawania oraz warunki odprowadzania ścieków* obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, uzasadniając je koniecznością uporządkowania informacji o źródłach powstawania ścieków oraz warunkach ich odprowadzania, w szczególności rozszerzenie składu ścieków ze strumienia B o fosfor ogólny, parametr charakterystyczny dla ścieków bytowych.

Prowadzący instalację w przesłanych pismach z 31.12.2020 r, oraz z 3.03.2021 r. zaproponował pominięcie w treści zmienianego pozwolenia zintegrowanego: sformułowania „w sposób ciągły”, związanego z odprowadzaniem nadmiaru kondensatu z sekcji odparowania wody glicerynowej oraz informacji o ilości powstających ścieków z treści Rozdziału I. Rodzaj i parametry instalacji, punkt 5. Źródła powstawania oraz warunki odprowadzania ścieków oraz z opisu spełniania przez instalację BAT 2 i BAT 7, określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym.

W pierwszym przypadku, prowadzący instalację oświadczył, że jest to umotywowane szczególnym charakterem prowadzonej eksploatacji instalacji do produkcji estrów metylowych kwasów tłuszczowych (FAME). Użyte przez niego sformułowanie „w sposób ciągły” miało na celu wykazanie, że ścieki technologiczne nie są gromadzone w instalacji, tylko od razu po wytworzeniu są odprowadzane do zbiornika buforowego, z którego uśrednione ścieki przemysłowe są odpompowywane po napełnieniu się zbiornika buforowego do kanalizacji innego podmiotu. Prośba ta uzyskała akceptację organu.

Jednakże propozycja usunięcia z opisu gospodarki wodnościekowej ilości ścieków przemysłowych nie znajduje akceptacji z uwagi na brak uzasadnienia prawnego takiego działania.

Zgodnie bowiem z treścią przepisu art. 211 ust. 6 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa także, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego: ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi. Taka sytuacja zachodzi właśnie w zakładzie LOTOS Biopaliwa Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach – Dziedzicach.

Z kolei przedstawione w opisie spełniania wymogów, wynikających z określonych w cytowanych powyżej konkluzjach BAT 2 i BAT 7 ilości zawracanych do procesu technologicznego wód procesowych, w stosunku do ilości odprowadzanych z instalacji ścieków, stanowią uzasadnienie spełniania przez prowadzącego instalację wymogu racjonalnego gospodarowania wodą i zmniejszenia emisji ścieków, wobec czego nie powinny być pominięte.

W zakresie ochrony przed hałasem:

Konkluzje BAT dla produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych nie zawierają szczegółowych wymogów dotyczących zalecanych do stosowania metod i technik w celu zapobiegania i ograniczania emisji hałasu do środowiska.

Wymogi takie zawierają konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym.

Instalacja prowadzona przez LOTOS Biopaliwa Sp. z o.o. posiada zinwentaryzowane wszystkie źródła emisji hałasu do środowiska. Wszystkie urządzenia eksploatowane są zgodnie z ich przeznaczeniem. Spółka przestrzega zasad utrzymywania urządzeń w należytych stanie technicznym, co pozwala na ograniczenie ich wpływu na klimat akustyczny wokół instalacji.

Z okresowych pomiarów emisji hałasu do środowiska wynika, że stosowane techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska są wystarczające dla spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem.

Instalacja IPPC spełnia zatem, w zakresie ochrony przed hałasem, wymogi dotyczące konkluzji BAT mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji hałasu do środowiska.

W zakresie w zakresie systemów zarządzania środowiskowego oraz warunków eksploatacji innych niż normalnych:

Zgodnie z przedstawionymi przez prowadzącego instalację informacjami, spełnianie wymogów wynikających z konkluzji BAT dotyczących systemów zarządzania środowiskowego oraz

warunków eksploatacji innych niż normalnych, wymienionych w BAT 1, BAT 18, BAT 19, opisanymi jak poniżej:

- BAT 1 w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskową, w ramach BAT należy zapewnić wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:

I. zaangażowanie ścisłego kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla;
II. polityka ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie instalacji przez kierownictwo;
III. planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami;

IV. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem:

a) struktury i odpowiedzialności;

b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji;

c) komunikacji;

d) zaangażowania pracowników;

e) dokumentacji;

f) wydajnej kontroli procesu;

g) programów obsługi technicznej;

h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie;

i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska;

V. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem:

a) monitorowania i pomiarów (zob. również sprawozdanie referencyjne JRC dotyczące monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje określone w dyrektywie w sprawie emisji przemysłowych – ROM);

b) działań naprawczych i zapobiegawczych;

c) prowadzenia rejestrów;

d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany;

VI. przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadre kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;

VII. śledzenie rozwoju czystszych technologii;

VIII. uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z likwidacji zespołu urządzeń na etapie projektowania nowej instalacji;

IX. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;

X. plan gospodarowania odpadami;

- BAT 18 Aby zapobiec emisjom wynikającym z nieprawidłowego działania urządzeń lub ograniczyć tego rodzaju emisje, w ramach BAT należy stosować wszystkie techniki opisane w BAT 18.

- BAT 19 Aby zapobiec emisjom do powietrza i wody zachodzącym w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji lub aby ograniczyć tego rodzaju emisje, w ramach BAT należy wdrożyć środki proporcjonalne do wagi ewentualnych przypadków uwolnienia zanieczyszczeń w odniesieniu do:

(i) rozruchu i wyłączenia;

(ii) innych okoliczności (np. regularnej i nadzwyczajnej konserwacji oraz czyszczenia jednostek lub układu oczyszczania gazu odlotowego), w tym okoliczności, które mogłyby mieć wpływ na prawidłowe działanie instalacji.

Organ uznał, że zapisy zaproponowane przez prowadzącego instalację spełniają wymagania BAT.

Wniosek wraz z przedłożonymi wyjaśnieniami oraz uzupełnieniami, spełnia wymagania formalne określone w art. 208 ustawy Poś, mające związek z planowanymi zmianami.

Wobec powyższego, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra właściwego do spraw klimatu i środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

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

Uiszczono opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1005,50 PLN na rachunek bankowy Urzędu Miasta Katowice, nr konta: 52 1020 2313 2672 0211 1111 1111

Otrzymują:

1. LOTOS Biopaliwa Sp. z o.o.
ul. Łukasiewicza 2, 43-502 Czechowice-Dziedzice

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Kancelaria Zarządu – rejestr decyzji i postanowień – SOD
2. OE.PZ. - aa. – poz. rejestru 139

Do wiadomości elektronicznie:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePUAP)
2. Urząd Miejski w Czechowicach-Dziedzicach (ePUAP)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. ZS – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OE – PH (SOD)
6. OE – WO (SOD)
7. OE – BO (SOD)
8. OE-AD – BIP (SOD)

