

Sierpc, dnia 24.04.2015r.

RŚ.6222.6.2014

DECYZJA

Na podstawie art. 104 oraz art. 162 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1969 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2013., poz. 267 ze zm.), art. 181 ust.1 pkt 1, art.183 ust.1, art.188, art. 201, art. 202, art. 211, art. 224 w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pani Ady – Kutyło Bromki pełnomocnika Carlsberg Supply Company Polska S.A.

o r z e k a m

1. Stwierdzam wygaśnięcie z dniem 24.04.2015r. pozwolenia zintegrowanego wydanego przez Starostę Sierpeckiego dla Carlsberg Polska S.A. Oddział Browar Kasztelan w Sierpcu z dnia 24.07.2006r. nr ZŚ.7644-5-1/05/06 oraz decyzji zmieniających to pozwolenie z dnia 08.10.2007r. nr ZŚ.7644-5-1/07, z dnia 27.10.2011r. nr RŚ.6222.3.2011, z dnia 04.12.2014r. RŚ.6222.2.2014.
2. Udzielić Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Kasztelan w Sierpcu, z siedzibą przy ul. Świętokrzyskiej 27 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwórstwa surowców pochodzenia roślinnego w przemyśle piwowarskim o zdolności produkcyjnej powyżej 300 Mg wyrobów gotowych na dobę.

O k r e ś l a m

I. Rodzaj prowadzonej działalności

Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Kasztelan w Sierpcu prowadzi działalność w zakresie przetwarzania surowców pochodzenia roślinnego w przemyśle piwowarskim o zdolności produkcyjnej powyżej 300 Mg wyrobów gotowych na dobę (NIP 889-000-30-54; REGON 005703108).

II. Rodzaj i parametry instalacji

1. Instalacja podstawowa do produkcji piwa

- 1) **Warzelnia** – warzenie jest pierwszym etapem produkcji piwa, obejmującym procesy przygotowania zacieru (brzeczki), a w szczególności śrutowanie słoju, zacieranie, filtrację zacieru, gotowanie zacieru, chmielenie i chłodzenie przed przesłaniem brzeczki do fermentacji. Przedmiotowa instalacja wyposażona jest w dwa urządzenia do warzenia i odzysku oparów z gotowania brzeczki oraz system mycia urządzeń typu CIP.
- 2) **Stacja propagacji drożdży** – stacja propagacji drożdży służy do namnażania i odzysku aktywnych drożdży piwowarskich używanych w procesie fermentacji piwa. Mycie i dezynfekcja stacji propagacji odbywa się przy pomocy systemu typu CIP dla procesu fermentacji.

- 3) **Tankofermentory** – w tankofermentorach zachodzi proces fermentacji i dojrzewania piwa z wykorzystaniem schłodzonej brzeczki oraz drożdży ze stacji propagacji.

Na terenie browaru funkcjonują 2 zespoły tankofermentorów, chłodzonych amoniakiem. Pierwszy zespół tankofermentorów składający się z 16 szt. po 2500 hl pojemności każdy zainstalowano w 1999 roku, natomiast w 2014 r. zamontowano kolejne 9 sztuk o pojemności 5720 hl każdy.

- 4) **Filtracja** – instalacja filtracji piwa służy do usunięcia zmętnień i resztek pofermentacyjnych oraz do stabilizacji fizykochemicznej zabezpieczającej piwo przed zmianami jakościowymi w okresie przydatności do spożycia. Browar Kasztelan użytkuje jedną linię filtracyjną, wykonaną w 1995 roku.

Przy urządzeniach filtrujących znajdują się również stacje rozcieńczania piwa z brzeczki stężonej, tzw. stacje HGB. Urządzenia filtracji posiadają do mycia i dezynfekcji typu CIP.

- 5) **Rozlewy piwa** – Piwo po filtracji i stabilizacji kierowane jest do rozlewu w różne typy opakowań. Zakład posiada następujące linie rozlewnicze:

– linia rozlewu butelkowego – wykonana w 1999 roku,

– linia rozlewu kegow – wykonana w 2014 r.,

– linia rozlewu puszkowego – wykonana w 2014 r.

Istotnym elementem pozwalającym na zachowanie elastyczności procesów pakowania piwa jest przejściowe magazynowanie piwa w tzw. tankach pośredniczących (BBT). Zakład posiada zespoły BBT – tanki pionowe dla potrzeb hali rozlewu butelki, wykonane w 1994 roku oraz w 1999 roku, a w 2014 dostawiono trzy nowe zbiorniki buforowe piwa oraz jeden buforujący wodę odtlenioną. Wszystkie rozlewy są wyposażone w system mycia i dezynfekcji typu CIP.

2. Instalacje pomocnicze

1) Magazyny surowców, materiałów, produktów

Browar Kasztelan posiada szereg budynków i wiat służących do magazynowania surowców pakowanych, materiałów pomocniczych do produkcji (części zamiennych, środków filtracyjnych, środków myjących, itp.), pustych opakowań. Do przechowywania materiałów luzem służą silosy – na sód, na wysłodziny, na drożdże odpadowe, syropy. Do magazynowania płynnych środków chemicznych (kwasy, zasady) stosowane są mobilne kontenery, kanistry, a na hali rozlewu butelkowego funkcjonuje stały zbiornik magazynowy na ług sodowy. Dodatkowo dostępne są nowe 3 zbiorniki przechowywania środków chemicznych jak ług sodowy i kwas.

2) Stacje uzdatniania wody

Browar użytkuje własne studnie głębinowe do zaopatrzenia w wodę zakład i słodownię. Woda ze studni jest uzdatniana poprzez filtry usuwające Fe i Mn – jest to tzw. woda serwisowa, ogólnego użytku. Woda do celów technologicznych jest dodatkowa zmiękczana w procesie dekarbonizacji. W browarze występują dodatkowe, lokalne stacje zmiękczania wody serwisowej – w kotłowni i hali rozlewu piwa butelkowego.

3) Kotłownia zakładowa

Kotłownia zakładowa produkuje energię cieplną na potrzeby browaru i słodowni. Obiekt jest wyposażony w cztery kotły opalane gazem ziemnym z sieci zewnętrznej. Jeden z kotłów ma również alternatywne zasilanie w lekki olej opałowy.

Zespół kotłów składa się z następujących jednostek:

- kocioł parowy Viessmann o mocy 10,5 MW, opalany gazem ziemnym wysokometanowym i lekkim olejem opałowym,
- kocioł parowy Standard Kessel o mocy 5,6MW, opalany gazem ziemnym wysokometanowym i lekkim olejem opałowym,
- dwa kotły wodne Bertsch Kessel o mocy 11,7MW każdy, jeden opalany gazem wysokometanowym ziemnym i olejem opałowym a drugi jedynie gazem ziemnym wysokometanowym.

Kotłownia wytwarza energię cieplną dla potrzeb cieplnych i technologicznych Browaru i oddzielnej spółki DMG Polska Sp.z o.o.

Kotły parowe produkują parę nasyconą, a centralne ogrzewanie jest zapewniane przez zakładowe stacje wymienników ciepła. Sieć pary grzewczej jest wyposażona w układ powrotu i odzysku kondensatu.

Głównym paliwem do produkcji ciepła jest gaz ziemny. Lekki olej opałowy stosowany jest jako paliwo uzupełniające, do pokrycia szczytowego zapotrzebowania na energię lub w razie awarii w dopływie gazu. Olej opałowy jest magazynowany w zbiorniku o pojemności 100 m³.

4) **Maszynownia chłodnicza**

Browar Kasztelan posiada nową centralną maszynownię chłodniczą zaopatrującą wszystkich użytkowników - warzelnię, tankofermentory, filtrację, rozlew piwa. W maszynowni występują zasadniczo trzy układy chłodzenia – bezpośredni zasilany amoniakiem, pośredni glikolem (chłodzonym amoniakiem) oraz pośredni wody lodowej (chłodzonej amoniakiem).

5) **Maszynownia sprężonego powietrza**

Maszynownia sprężonego powietrza dostarcza powietrze pod ciśnieniem do transportu płynów i wysłodzin, do przedmuchu zbiorników oraz do systemów automatyki.

6) **Zbiorniki dwutlenku węgla**

Instalacja dwutlenku węgla służy do przyjęcia dostaw ciekłego CO₂ i zgazowania go do potrzeb technologicznych – przesyłu płynów w rurociągach oraz pakowania piwa w atmosferze ochronnej.

7) **Stacje transformatorowe**

Zakład jest wyposażony w dwie rozdzielnie elektryczne zasilane dwoma kablami – podstawowym i rezerwowym o napięciu 15kV.

Browar bez słodowni : wyposażony jest w siedem transformatorów 15/04kV o łącznej mocy 7,060 kVA.

Browar ze słodownią: wyposażony jest w jedenaście transformatorów 15/04kV o łącznej mocy 10,38 kVA.

8) **Osadnik kanalizacji wód deszczowych**

Wody deszczowe z placów, dróg i powierzchni dachowych są odprowadzane w oddzielnym systemie kanalizacji deszczowej i trafiają w jednym punkcie przyłączeniowym do miejskiej kanalizacji deszczowej. Przyłącze jest zlokalizowane przy wjeździe do browaru od ul. Świętokrzyskiej. Wykonane jest z rur betonowych fi 600 mm, odpowiadającej przepływowi 430 l/s. W systemie deszczowej kanalizacji wewnętrznej, w trakcie rozbudowy hali rozlewu butelkowego i placu manewrowego, zainstalowano osadnik i separator lamellowy do usuwania zawiesiny oraz substancji ropopochodnych z wód deszczowych (Unicon NG 20/200 Unisep). Zbiornik ma 1,1 m³ pojemności czynnej (osad i związki płynne) i obsługuje zlewnię wód deszczowych o powierzchni ok. 15.000 m². Kanalizacja deszczowa wyposażona jest w otwarty zbiornik retencyjny o pojemności 290 m³.

9) Zbiornik neutralizacji ścieków z mycia butelek

Hala rozlewu butelkowego jest wyposażona w instalację do odzysku kąpeli ługu sodowego z myjki butelek. Kąpiele nie nadające się do powtórnego wykorzystania (po kilku cyklach mycia) są odprowadzane do zbiornika o pojemności 42m³ i neutralizowane przy pomocy CO₂.

10) Zbiorniki uśredniania ścieków

Ścieki z browaru i słodowni odprowadzane są do wspólnej przepompowni, z której kierowane są rurociągami tłocznym do dwóch zbiorników uśredniających. Zbiorniki mają za zadanie buforowanie zrzutów o zmiennych parametrach zanieczyszczeń oraz służą do neutralizacji chemicznej w przypadku zbyt niskiego lub wysokiego odczynu pH.

11) Laboratorium zakładowe

Zakład posiada laboratorium fizyko-chemiczne służące do wykonywania analiz jakości surowców i produktów, zlokalizowane w głównym budynku biurowym.

12) Warsztaty

Dla potrzeb konserwacji i napraw urządzeń w browarze prowadzone są warsztaty mechaniczne i elektryczne.

III. Rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców, materiałów i paliw

Nazwa handlowa	Zużycie (Mg/rok)	Zastosowanie
Produkty		
Piwo	3 561 600	Produkt do spożycia
Surowce		
Słód jęczmienny	69 000	Surowiec podstawowy
Syropy	15 000	Surowiec uzupełniający
Granulat i ekstrakt chmielowy	30	Surowiec uzupełniający
Środki czyszczące		
Ług sodowy	480	Środek myjący
Kwasy nieorganiczne (siarkowy, solny, fosforowy)	300	Środki myjące
Środki myjące i dezynfekujące	400	Środki myjące
Pozostałe materiały		
Materiały filtracyjne (ziemia krzemkowa)	360	Filtracja piwa
Oleje, smary, nawilżacze do linii rozlewu	15	Utrzymanie ruchu
Opakowania		
Opakowania kartonowe, etykiety do butelek	5 000	Rozlew piwa
Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000	Rozlew piwa
Opakowania ze szkła	5000	Rozlew piwa
Palety	15 000	Załadunek
Opakowania stalowe (kapsle)	5 000	Rozlew piwa
Puszki aluminiowe	25 000	Rozlew piwa
Wieczka	5 000	Rozlew piwa

IV. Roczne zużycie mediów

Nazwa medium	Wskaźnik	Jednostka	Zużycie
Energia cieplna	8 kWh/hl piwa	35 MWh/rok	117 600
Energia elektryczna	8 kWh/hl piwa	MWh/rok	26 880
Zużycie gazu	8,9 m ³ /hl piwa	m ³ /rok	30 000 000
Zużycie oleju opałowego	0,14 kg/hl piwa	kg/rok	496 000

V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

1.1. Źródła emisji

Zorganizowana emisja do powietrza ze źródeł zlokalizowanych na terenie instalacji IPPC pochodzi z transportu słodu i sprężarkowni.

1.2. Charakterystyka emitorów

Numer emitora	Opis emitora	Parametry emitora				
		wysokość	średnica	prędkość wylotowa	rodzaj emitora	czas pracy
-	-	m	m	m/s	-	h/rok
ET1	transport wewnątrz browaru	20	0,47	10	otwarty	7000
ET2	transport z cysterny	20	0,3	10	otwarty	7000
ET3A	transport ze słodowni	18	0,3	5	otwarty	7000
ET3B	transport ze słodowni	17	0,3	5	otwarty	7000
ET3C	transport ze słodowni	18	0,3	5	otwarty	7000
ES	Sprężarkowania	7	1,2	0	otwarty	8760

1.3. Wielkość dopuszczalnej emisji

Numer emitora	Zanieczyszczenie	Wielkość emisji		
		maksymalna		roczna
		kg/h	g/s	Mg
ET1	Pył zawieszony PM10=PM2,5	0,204	0,057	1,428
ET2	Pył zawieszony PM10=PM2,5	0,0252	0,007	0,1764
ET3A	Pył zawieszony PM10=PM2,5	0,00414	0,00115	0,029
ET3B	Pył zawieszony PM10=PM2,5	0,00414	0,00115	0,029
ET3C	Pył zawieszony PM10=PM2,5	0,00414	0,00115	0,029
ES	Amoniak	0,083	0,023	0,727

1.4. Dopuszczalna emisja roczna

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
Amoniak	0,727
Pył zawieszony PM10	1,6914
Pył zawieszony PM2,5	1,6914

2. Gospodarka odpadami

2.1. Źródła powstawania odpadów

- hala produkcyjna wraz z liniami technologicznymi,
- magazyn surowców,
- magazyn produktów,
- magazyn opakowań,
- hala spedycyjna,
- eksploatacja maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC.

2.2. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu do wytworzenia w ciągu roku Mg/rok	Właściwości i skład chemiczny odpadu
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 07 01	Odpady z mycia oczyszczania i mechanicznego przetwarzania surowca	100	Odpady w swoim składzie zawierają zanieczyszczenia tj. kamienie, pył, metale i inne znajdujące się w słodzie jęczmiennym. Właściwości: ciała stałe, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
2.	02 07 04	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa	400	Skład chemiczny i właściwości surowców oraz produktów nie spełniają wymagań jakościowych producenta tj. wilgotność, zapach, smak. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
3.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	2500	Odpady w składzie chemicznym zawierają skrobię, hemicelulozę, cukry, kwasy tłuszczowe, związki mineralne i białkowe. Nie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu do wytworzenia w ciągu roku Mg/rok	Właściwości i skład chemiczny odpadu
				posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	400	<p>Do produkcji papieru używane są zwykle włókna organiczne: z celulozy, włókno ścieru drzewnego – otrzymywane poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych. Czasem stosowany jest proces rozwłókniania chemicznego i mają zastosowanie inne włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus). Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki.</p> <p>Właściwości: ciało stałe, palne, zapach słabo wyczuwalny. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100	<p>Materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp.</p> <p>Właściwości: ciało stałe, czułe na wysoką temperaturę, wykazują odporność na działanie</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu do wytworzenia w ciągu roku Mg/rok	Właściwości i skład chemiczny odpadu
				czynników chemicznych, zapach słabo wyczuwalny. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	100	Występują jako zużyte palety z drewna. Odpady pochodzenia naturalnego zawierające w swoim składzie: węglowodany (w tym celuloza oraz hemiceluloza), ligniny, białka, sole mineralne, woda, szereg innych złożonych związków chemicznych. Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Skład chemiczny popiołu zależy od rodzaju drzewa, klimatu, gleby itp. Właściwości: ciało stałe, zapach charakterystyczny, palne. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
7.	15 01 04	Opakowania z metali	100	Odpady posiadają właściwości i skład chemiczny w zależności od rodzaju materiału z jakiego są wykonane. Odpady nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określone w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1000	Odpadowe szkło jest najczęściej barwioną masą składającą się głównie z krzemianów, topnika (sody) oraz tlenków wapnia. Odpady nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu do wytworzenia w ciągu roku Mg/rok	Właściwości i skład chemiczny odpadu
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02	5	Sorbenty wykonane z materiałów naturalnych lub sztucznych w zależności od rodzaju stosowanych sorbentów. Sorbenty mineralne – wysuszone i pokruszone minerały o bardzo różnorodnej wielkości ziarna od pyłu do drobnego gresu. Sorbenty organiczne naturalne – torf, trociny, drewno, kora, odpadowa celuloza z produkcji papieru i materiałów bawełnianych. Sorbenty polimerowe syntetyczne – twarde zmielone pianki poliuretanowe, sorbenty polipropylenowe (wata i włókniny wielowarstwowe o różnej grubości) Właściwości: ciało stałe, bezwonne, palne. Odpady nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych z załącznikami 3 i 4 ustawy o odpadach.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne nie zawierające substancji niebezpiecznych	5	Odpady w swoim składzie nie zawierają substancji i materiałów klasyfikujących je do odpadów niebezpiecznych. Głównymi składnikami odpadów są: metale, tworzywa sztuczne, szkło.
Odpady niebezpieczne				
11.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5	Odpady zawierają w swoim składzie węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. Odpady działają szkodliwie na organizmy wodne. Właściwości: ciecz, lepkie, wysoka temperatura zapłonu, nierozpuszczalne w wodzie. Odpady posiadają właściwości powodujące, że należą do odpadów niebezpiecznych (zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu do wytworzenia w ciągu roku Mg/rok	Właściwości i skład chemiczny odpadu
12.	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)	10	<p>Materiał zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi głównie szmaty.</p> <p>Wyeksploatowane filtry olejowe z maszyn i urządzeń, zaolejone lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czyściwo, oraz zużyte sorbenty wykorzystywane do likwidacji wycieków substancji niebezpiecznych. Skład chemiczny: celuloza, tworzywa sztuczne, węgiel aktywny, bawełna, włókno poliestrowe z pozostałościami olejów, rozpuszczalników, smarów.</p> <p>Właściwości: ciało stałe, zapach charakterystyczny. Odpady posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określone w zał. 3 do ustawy o odpadach: H3-A – wysoce łatwopalne, H5 – szkodliwe, H14 - ekotoksyczne.</p> <p>Właściwości odpadów z zał. 4 ustawy o odpadach: 18 – ołów, związki ołowiu, 50 – węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku.</p>
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09	5	<p>Zużyte źródła światła będą występować na terenie instalacji w postaci świetlówek. W swoim składzie zawierają: szkło i końcówki metalowe, luminofor oraz rtęć. Odpady sprzętu elektrycznego i elektronicznego będące elementem linii technologicznej w swoim składzie zawierają: polistyren, kopolimery akrylonitrylu, butadien, styren, poliamid, polichlorek winylu, polietylen, tworzywa termoutwardzalne, szkło, ołów,</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu do wytworzenia w ciągu roku Mg/rok	Właściwości i skład chemiczny odpadu
				rtęć, kadm, żelazo aluminium, cynę, nikiel, przewody zasilające. Stan skupienia: stały. Odpady posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach: H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, H14 ekotoksyczne oraz z załącznika nr 4: 5 – Ni, 6 – Cu, 11 – Cd, 12 – zw. Sn, 16 – Hg, 18 – Pb.

2.3. Sposób postępowania z wytworzonymi odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 07 01	Odpady z mycia oczyszczania i mechanicznego przetwarzania surowca	Magazynowane w workach w warzelni	W normalnej pracy instalacji wykorzystywane jako pasze (nie stanowią odpadów). W pozostałych przypadkach odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów.
2.	02 07 04	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa	Magazynowane w wydzielonym magazynie, w kontenerach, pojemnikach, beczkach.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
3.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	Magazynowane w zależności od rodzaju powstających odpadów: Wysłodziny i osady brzezki – silos na wysłodziny, Osady pofermentacyjne – tanki drożdżowe,	W normalnej pracy instalacji wykorzystywane jako pasze: młóto browarniane, drożdże browarniane (nie stanowią odpadów). W pozostałych przypadkach odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów lub przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania w procesie R10 – do poprawy fizycznej, chemicznej lub biologicznej

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
			Osadnik w kanalizacji w dziale filtracji Pozostałe odpady – w zależności od rodzaju odpadów w beczkach, pojemnikach, zbiornikach.	jakości gleby.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w pojemnikach i kontenerach lub luzem w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane w pojemnikach i kontenerach lub luzem w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane w pojemnikach i kontenerach lub luzem w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku lub przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania w procesie R1 lub w R12–do wykorzystania jako paliwo, do wykonywania drobnych napraw i konserwacji lub jako opakowania.
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane w pojemnikach i kontenerach lub luzem w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazynowane w pojemnikach i kontenerach lub	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
			luzem w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu.	odpadów do odzysku.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02	Szczelne pojemniki na terenie warsztatu naprawczego.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne nie zawierające substancji niebezpiecznych	Magazynowane w kontenerach, skrzyniach lub luzem w wyznaczonych miejscach na terenie warsztatu naprawczego.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
Odpady niebezpieczne				
11.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w specjalistycznych pojemnikach w wydzielonej wiacie magazynowej.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
12.	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)	Szczelne pojemniki na terenie warsztatu naprawczego	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09	Magazynowane w kontenerach, skrzyniach lub luzem w wyznaczonych miejscach na terenie warsztatu naprawczego.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.

2.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zapobieganie powstawaniu odpadów sprowadzać się będzie do:

- przestrzegania parametrów procesów technologicznych,
- oszczędności materiałów,
- analizowania i weryfikacji stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów,
- kontrolowania ilości i rodzajów powstających odpadów,
- używania surowców i materiałów w opakowaniach zwrotnych.

Ograniczanie emisji odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie głównie na stosowaniu poniższych zasad:

- postępowanie z odpadami zgodne będzie z zasadami gospodarowania nimi określonymi w przepisach ustawy „o odpadach” oraz ustawy „Prawo ochrony środowiska”,
- zapobieganie powstawaniu odpadów ograniczanie ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko podczas i po zakończeniu użytkowania produktów,
- zbieranie odpadów w sposób selektywny, ze wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne, w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko – gruntowo wodne,
- przekazywanie do unieszkodliwiania odpadów tylko w sytuacjach kiedy odzysk jest niemożliwy z przyczyn technologicznych lub nieuzasadniony ekologicznie lub ekonomicznie,
- magazynowanie odpadów w miejscach do tego przeznaczonych; miejsca magazynowania odpadów wyposażone będą w sprzęt gaśniczy, sprzęt do zmywania powierzchni oraz ewentualnie w sorbenty do likwidacji rozlewów ciekłych,
- gromadzenie odpadów niebezpiecznych będzie się odbywało w szczelnych pojemnikach odpowiednich dla danego rodzaju odpadów uniemożliwiających ich negatywne oddziaływanie na środowisko i wydzielanie szkodliwych substancji do środowiska,
- odbiór odpadów odbywał się będzie po zebraniu odpowiedniej partii,
- transport odpadów będzie odbywał się środkami transportu odbiorcy w sposób zabezpieczający przed przenikaniem do środowiska oraz w sposób wykluczający zagrożenie życia, zdrowia lub środowiska,
- bieżące prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- zastępowanie materiałów, których stosowanie powoduje powstawanie odpadów niebezpiecznych, innymi bezpiecznymi lub mniej niebezpiecznymi dla środowiska,
- szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego gospodarowania odpadami.

3. Emisja hałasu

3.1. Źródła hałasu

3.1.1. Kubaturowe źródła hałasu

Przegroda	Czas pracy		Poziom dźwięku [dB(A)]
	W porze dnia [min/8h]	W porze nocy [min/1h]	
H 1. Główny budynek produkcyjny piwa			
ściana S	480	60	87,5
ściana W			87,5
ściana N			87,5
ściana E			87,5
dach			87,5
H 2. Główny budynek produkcyjny piwa			
ściana S	480	60	87,5
ściana W			87,5
ściana N			87,5
ściana E			87,5
dach			87,5
T 1. Tankofermentator			
ściana S	480	60	45,0
ściana W			45,0
ściana N			45,0
ściana E			45,0
dach			45,0
T 2. Tankofermentator			
ściana S	480	60	45,0
ściana W			45,0
ściana N			45,0
ściana E			45,0
dach			45,0
H 3. Budynek rozlewni oraz magazynu pustej butelki			
ściana S	480	60	90,0
ściana W			90,0
ściana N			90,0
ściana E			90,0
dach			90,0
H 4. Budynek rozlewni oraz magazynu pustej butelki			
ściana S	480	60	90,0
ściana W			90,0
ściana N			90,0
ściana E			90,0
dach			90,0
H 5. Linia puszkowa			
ściana W	480	60	85,0
dach			85,0
H 6. Magazyn pustej puszkki			
ściana W	480	60	85,0
dach			85,0

Przegroda	Czas pracy		Poziom dźwięku [dB(A)]
	W porze dnia [min/8h]	W porze nocy [min/1h]	
H 7. Magazyn wyrobu gotowego			
ściana S	480	60	85,0
ściana W			85,0
ściana N			85,0
ściana E			85,0
dach			85,0
K 1. Kotłownia zakładowa			
ściana S	480	60	82,0
ściana W			82,0
ściana N			68,0
ściana E			68,0
dach			68,0

3.1.2. Punktowe źródła hałasu

Symbol	Nazwa	Czas pracy		Równoważny poziom mocy akustycznej	
		W porze dnia [min/8h]	W porze nocy [min/1h]	W porze dnia [dB(A)]	W porze nocy [dB(A)]
CTVT/6-710	wentylator dachowy	480	60	72,0	72,0
HCTT/4-400-B	wentylator dachowy	480	60	59,0	59,0
HCTT/4-400-B	wentylator dachowy	480	60	59,0	59,0
SKR1	skraplacz klimatyzatora	480	60	77,0	77,0
SKR2	skraplacz klimatyzatora	480	60	77,0	77,0
SKR3	skraplacz klimatyzatora	480	60	77,0	77,0
SKR4	skraplacz klimatyzatora	480	60	77,0	77,0
W20	wentylator dachowy	480	60	84,7	84,7
W29	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W17	wentylator dachowy	480	60	82,2	82,2
W18	wentylator dachowy	480	60	82,2	82,2
W2	wentylator dachowy	480	60	80,0	80,0
W1	wentylator dachowy	480	60	80,0	80,0
W3	wentylator dachowy	480	60	85,0	85,0
W4	wentylator dachowy	480	60	85,0	85,0
W9	wentylator dachowy	480	60	85,0	85,0
W10	wentylator dachowy	480	60	85,0	85,0
W5	wentylator dachowy	480	60	80,0	80,0
W6	wentylator dachowy	480	60	80,0	80,0
W7	wentylator dachowy	480	60	80,0	80,0
W8	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W11	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W12	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W13	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W14	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W15	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1

Symbol	Nazwa	Czas pracy		Równoważny poziom mocy akustycznej	
		W porze dnia [min/8h]	W porze nocy [min/1h]	W porze dnia [dB(A)]	W porze nocy [dB(A)]
W16	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W12	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W31	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W30	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W21	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W22	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
DC 1	dry cooler	480	60	73,3	73,3
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	60	79,3	79,3
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	60	79,3	79,3
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
BD-6-50	centrala wentylacyjna	480	-	85,1	-
BD-6-50	centrala wentylacyjna	480	-	85,1	-
ROA12,14,18, 45LC	skraplacz klimatyzatora	480	-	74,1	-
HCTT/4-450-B	wentylator dachowy	480	-	70,1	-
HCTT/4-450-B	wentylator dachowy	480	-	70,1	-
HCTT/4-450-B	wentylator dachowy	480	-	70,1	-

Symbol	Nazwa	Czas pracy		Równoważny poziom mocy akustycznej	
		W porze dnia [min/8h]	W porze nocy [min/1h]	W porze dnia [dB(A)]	W porze nocy [dB(A)]
HCTT/4-450-B	wentylator dachowy	480	-	70,1	-
HCTT/4-315-B	wentylator dachowy	480	-	66,7	-
HCTT/4-500-B	wentylator dachowy	480	60	77,0	77,0
HCTT/4-500-B	wentylator dachowy	480	60	77,0	77,0
JET/6-25-220T	wentylator dachowy	480	60	63,3	63,3
JET/6-25-018T	wentylator dachowy	480	60	63,3	63,3
JET/4-25-37T	wentylator dachowy	480	60	63,3	63,3
RVISP/8-35-220T	wentylator dachowy	480	60	88,6	88,6
JET/6-30-055T	wentylator dachowy	480	60	63,3	63,3
RVISP/8-35-220T	wentylator dachowy	480	60	88,6	88,6
HCTT/4-315-B	wentylator dachowy	480	60	66,7	66,7
CW1	centrala wentylacyjna	480	60	76,0	76,0

3.1.3. Liniowe i powierzchniowe źródła hałasu

Operacja	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy
samochody klasy lekkiej		
start	85,8	16 godzin w porze dnia
hamowanie	79,4	
jazda po terenie, manewrowanie	82,0	
samochody klasy ciężkiej		
start	100,8	16 godzin w porze dnia
hamowanie	94,0	
jazda po terenie, manewrowanie	96,5	

3.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

- pora dzienna: 55 dB,
- pora nocna: 45 dB.

4. Gospodarka wodno – ściekowa

4.1. Ilość wykorzystywanej wody

$$Q_{\max. h} = 206 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\max. \text{dob.}} = 4\,941 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\max. \text{rok}} = 1\,680\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

4.2. Ilość ścieków przemysłowych

$$Q_{\text{roczne}} = 1\,344\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\text{śr. dob.}} = 3\,953 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\max. h.} = 165 \text{ m}^3/\text{h}$$

4.3. Stan i skład ścieków

wskaznik	stężenie zanieczyszczeń
pH	6,5-8,5
ChZTcr	3 000 mgO ₂ mg/dm ³
BZT ₅	1 900 mgO ₂ mg/dm ³
Zawiesina	400 mg/dm ³
Azot amonowy	12 mgN _{NH₃} /dm ³
Azot azotynowy	8 mgN _{NO₂} /dm ³
Azot ogólny	60 mgN/dm ³
Fosfor ogólny	9 mgP _{og.} /dm ³
Ekstrakt eterowy	10 mg/dm ³

VI. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

1. Efektywne wykorzystanie energii

- Zainstalowanie urządzeń pozwalających na osiągnięcie optymalnych poziomów zużycia i oraz przyczyniające się do prawidłowej eksploatacji i konserwacji instalacji.
- Zastosowanie i kontynuowanie metod zapobiegających i ograniczających zużycie wody i energii oraz wytwarzanie odpadów na poszczególnych etapach procesów produkcyjnych.
- Prowadzenie stałego monitoringu zużycia energii oraz wykorzystania komputerowego systemu sterowania procesem technologicznym.
- Stosowanie izolacji termicznej, np. rur, zbiorników i urządzeń używanych do przewozu, przechowywania lub poddawania działaniu substancji powyżej lub poniżej temperatury otoczenia oraz urządzeń używanych do procesów związanych z ogrzewaniem i chłodzeniem.
- Wdrożenie systemu kontroli i rewizji poziomów zużycia i emisji zarówno dla indywidualnych procesów produkcyjnych, jak i na poziomie zakładu, w celu optymalizacji rzeczywistych poziomów zużycia energii.
- Prowadzenie optymalizacji kontroli procesu produkcyjnego.
- Wykorzystanie w instalacji układu odzysku ciepła na warzelnii i powrotu kondensatu.
- Termoizolacyjność instalacji i budowli.

2. Ograniczenie zużycia wody

- Zastosowanie najnowocześniejszego sprzętu i urządzeń gwarantujących małe zużycie wody.
- Automatyczne zatrzymanie dopływu wody, w przypadku zatrzymania produkcji i wyłączenia urządzeń.
- Stosowanie układów mycia w obiegu zamkniętym (CIP), oraz automatyczne dozowanie chemikaliów o odpowiednich stężeniach.
- Optymalizacja czyszczenia na sucho (w tym systemów próżniowych) urządzeń i instalacji, również po wyciekach przed czyszczeniem na mokro tam, gdzie czyszczenie na mokro jest niezbędne, by zachować standardy higieny.
- Wybór i zastosowanie środków do czyszczenia i dezynfekcji, które będą jak najmniej szkodliwe dla środowiska, i które umożliwiają skuteczną kontrolę warunków higienicznych.

3. Ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów i ich oddziaływania na środowisko

- Planowanie produkcji w sposób ograniczający ilość wytwarzanych odpadów poprodukcyjnych.
- Segregacja odpadów w celu ponownego użycia, odzysku i recyklingu.
- Magazynowanie odpadów w oznakowanych pojemnikach i przekazywanie ich uprawnionym odbiorcom odpadów bez zbędnej zwłoki.
- Optymalizacja pakowania, w tym wagi i wielkości materiału opakowaniowego oraz ponownie wykorzystanej zawartości w celu zmniejszenia ilości zużytego materiału i zminimalizowania odpadów.

4. Ograniczenie ilości zanieczyszczeń emitowanych do powietrza

- Optymalizacja kontroli procesu spalania paliwa w kotłowni – gazu ziemnego i oleju opałowego.
- Zastosowanie na linii transportowej słoju urządzeń do redukcji pyłu w postaci filtrocyclonów.
- Ograniczanie emisji niezorganizowanej pochodzącej ze środków transportu, poprzez wyłączanie silników podczas prac rozładunkowych i postoju.

5. Ograniczenie uciążliwości hałasowej

- Stosowanie urządzeń o niskim poziomie hałasu emitowanego do środowiska.
- Wyłączanie urządzeń w czasie przerw w ich pracy.
- Lokalizacja urządzeń uciążliwych z dala od obszarów ochrony akustycznej.
- Wyciszanie urządzeń – stosowanie np. obudowy, tłumika dla poszczególnych urządzeń i procesów o znacznym poziomie hałasu.
- Organizacja pracy źródeł hałasu w szczególności dotyczy ograniczenia ruchu samochodowego w porze nocnej.
- Nadzór nad stanem technicznym źródeł hałasu (wyłączanie źródeł uszkodzonych i ich naprawa bądź wymiana).

VII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

- dostosowanie wydajności urządzeń do potrzeb instalacji,
- stały monitoring zużycia energii oraz komputerowe sterowanie procesem produkcyjnym,
- optymalizację procesu produkcyjnego w celu zwiększenia wydajności linii przy podobnym zużyciu energii,
- systematyczne prowadzenie przeglądów urządzeń energetycznych,
- natychmiastowe usuwanie ewentualnych wycieków pary z instalacji,
- zastosowanie szczelnej izolacyjność rur, armatury i zaworów,
- dopasowanie sieci przesyłu do potrzeb zakładu,
- wyeliminowanie pracy urządzeń, gdy jest ono zbędne,
- eliminowanie nadmiernego zużycia sprężonego powietrza przez prowadzenie regularnych przeglądów instalacji i sprężarek,
- racjonalizację czasu załączania oświetlenia,
- instalowanie oświetlenia bezpośrednio nad stanowiskami pracy
- zastosowanie energooszczędnych źródeł światła,
- wyłączanie urządzenia elektrycznych podczas dłuższych okresów bezczynności,
- nie pozostawianie urządzeń w trybie czuwania,

- dostawa energii cieplnej ze źródeł o wysokiej sprawności produkcji i przesyłu oraz o dużej elastyczności na zmiany poboru ciepła,
- zastosowanie paliwa o niskiej zawartości substancji zanieczyszczających powietrze,
- odzysk ciepła technologicznego,
- powrót ciepła z kondensatu,
- produkcja wysoko stężonych brzeczek (high gravity brewing).

VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

1. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza

Monitorowanie procesów technologicznych związanych z emisją do powietrza w zakresie ilości i czasu pracy źródeł oraz prowadzenie rejestracji uzupełnień amoniaku.

2. Monitoring hałasu

Pomiary hałasu należy wykonywać raz na dwa lata w szczycie sezonu produkcyjnego na terenach podlegających ochronie akustycznej, w miejscach zabudowy mieszkaniowej usytuowanej najbliżej względem instalacji.

3. Monitoring w zakresie gospodarki odpadami

Należy prowadzić ewidencję odpadów z zastosowaniem następujących dokumentów:

- kart ewidencji odpadów, prowadzonych dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
- kart przekazania odpadów,
- zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi.

4. Monitoring poboru wody

Monitoring pobieranej wody należy prowadzić zgodnie z sektorowym pozwoleniem wodnoprawnym na pobór wód.

5. Monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków

W zakresie wprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu monitoring należy prowadzić zgodnie z odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

6. Monitoring wykorzystania energii

Należy prowadzić nadzór nad procesami energetycznymi pod kątem kontroli ilości zużywanych surowców oraz zużycia energii dla potrzeb instalacji w celu:

- wykrywania i eliminowania nadmiernego i nieracjonalnego zużycia surowców i energii,
- bieżącego kontrolowania różnicy pomiędzy rzeczywistym a przewidywanym ich zużyciem.

Monitoring zużycia energii elektrycznej należy prowadzić systematycznie przez wyznaczonych pracowników zgodnie z procedurami.

Należy prowadzić ewidencję zużycia energii elektrycznej celem wypracowania raportów zużycia energii elektrycznej oraz podjęcia decyzji co do konieczności przeprowadzenia przeglądów, modernizacji lub wymiany urządzeń elektrycznych.

7. Monitoring procesów technologicznych

Monitoring należy prowadzić zgodnie z zakresem zawartym w instrukcjach technologicznych, procesowych i aparaturowych oraz w instrukcjach stanowiskowych.

IX. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych

Funkcjonowanie instalacji nie powoduje zagrożenia dla gleby, ziemi i wód gruntowych.

X. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

XI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii

1. W celu zapobiegania i ograniczania skutków awarii należy:

- utrzymywać w należytym stanie wszystkie urządzenia zabezpieczające i stosowania rozwiązań technicznych służących ochronie ludzi i środowiska,
- prowadzić ciągłą kontrolę prac i czynności, którym towarzyszy obecność substancji i preparatów niebezpiecznych,
- kontrolować i monitorować instalacje technologiczne,
- podnosić kwalifikacje i poczucie odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji i otoczenia,
- stosować systemy ostrzegawcze,
- kontrolować na bieżąco sprzęt ratowniczo – gaśniczy.

2. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej powiadomienie o tym fakcie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sierpcu oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Warszawie, Delegatura w Płocku.

XII. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

- usunąć substancje niebezpieczne w sposób bezpieczny dla środowiska i ludzi,
- usunąć ciekły amoniak z instalacji chłodniczej i przekazać do unieszkodliwiania,
- instalację należy zdemontować, przekazać do wykorzystania lub unieszkodliwiania,
- wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska.

XIII. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Przedkładać Staroście Sierpeckiemu oraz Mazowieckiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Warszawie Delegatura w Płocku:

- zestawienie danych o rodzaju i ilości wytworzonych odpadów powstałych w wyniku funkcjonowania instalacji,
 - informację o ilości zużytej wody
- w terminie do 31 marca za każdy poprzedni rok kalendarzowy.

XIV. Niniejsze pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

U z a s a d n i e

Pani Ada Kutyło – Bromka – pełnomocnik Carlsberg Supply Company Polska S.A. w dniu 18.12.2014r. wystąpiła do Starosty Sierpeckiego z wnioskiem o wygaszenie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego wydanego przez Starostę Sierpeckiego dla Carlsberg Polska S.A. Oddział Browar Kasztelan w Sierpcu i udzielenie nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania surowców pochodzenia roślinnego w przemyśle piwowarskim o zdolności produkcyjnej powyżej 300 Mg wyrobów gotowych na dobę dla Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Kasztelan w Sierpcu.

Do wniosku załączono dokument potwierdzenia dokonania wymaganej opłaty rejestracyjnej oraz zapis wniosku w postaci elektronicznej.

Wstępna analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja zalicza się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r, poz. 1169).

W związku z powyższym dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z późn. zm.).

Zgodnie z art. 209 ustawy „Prawo ochrony środowiska” zapis wniosku w postaci elektronicznej przesłano Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej w terminie 14 dni od dnia jego otrzymania.

Dokonując analizy wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wszystkich wymagań art. 184 oraz 208 ustawy „Prawo ochrony środowiska”, a ponadto przedłożono niewłaściwe pełnomocnictwo. W związku z tym tut. Organ zobowiązał Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku w zakresie:

- przedłożenia informacji o tytule prawnym do instalacji;
- określenia wielkości i źródła powstawania albo miejsca emisji – aktualnych i proponowanych w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia;
- przedstawienia warunków lub parametrów charakteryzujących pracę instalacji, określających moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji;
- przedłożenia informacji o planowanych okresach funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych;
- przedstawienia wyników pomiarów wielkości emisji z instalacji, jeżeli przeprowadzenie pomiarów było wymagane;
- opisanie zmiany wielkości emisji, jeżeli nastąpiły po uzyskaniu ostatniego pozwolenia dla instalacji;
- określenia ilości odpadu o kodzie 13 02 05 przewidzianego do wytwarzania w ciągu roku;
- przedłożenia aktualnego dokumentu potwierdzającego, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym;
- opisanie wariantów środków zapobiegających powstawaniu zanieczyszczeń, o ile takie warianty istnieją;

- przedłożenia drugiego egzemplarza opracowania dot. hałasu;
- przedłożenia właściwego pełnomocnictwa (określenie zakresu i właściwego mocodawcy).

Uzupełnienie wniosku wpłynęło w dniu 03.02.2015r. i wówczas zostały spełnione ustawowe wymagania.

Na podstawie art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z art. 33 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 (Dz. U. z 2013r. poz. 1235 z późn. zm.) w dniu 18.02.2015r. Starosta Sierpecki podał do publicznej wiadomości informację, że na wniosek złożony przez Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Kasztelan w Sierpcu zostało wszczęte postępowanie administracyjne w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanej w Sierpcu przy ul. Świętokrzyskiej 27, a także poinformował o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni od dnia ukazania się informacji.

W terminie 21 dni od ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W toku postępowania pełnomocnik firmy Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Kasztelan w Sierpcu pismem z dnia 25.03.2015r. dokonał zmiany wniosku w zakresie ilości i jakości odprowadzanych ścieków.

Po analizie informacji podanych we wniosku oraz złożonego uzupełnienia i jego zmiany stwierdzono, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik. Osiąganie wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości wpływa na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko.

Ze względu na lokalizację instalacji w oddaleniu od granicy państwa i niewielki zasięg jej oddziaływania we wszystkich elementach środowiska, stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko.

W niniejszej decyzji nie określono maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunków lub parametrów charakteryzujących pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunków wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach, ponieważ sytuacje te nie spowodują zwiększenia emisji substancji do środowiska z uwagi na wstrzymanie pracy urządzeń.

Wielkość emisji zanieczyszczeń z instalacji nie powoduje ponadnormatywnego oddziaływania na jakość powietrza. Dopuszczalną wielkość emisji ustalono dla pyłu powstającego podczas transportu słodu oraz dla emitowanego amoniaku.

Zanieczyszczenia z trzech ciągów transportujących słód odprowadzane są pięcioma emitorami o wysokościach 20m, 20m, 18m, 17m i 18m. Instalacja wyposażona jest w filtrocyklony oczyszczające zanieczyszczone pyłem powietrze wyrzucane na zewnątrz obiektu.

Określono w pkt V. 2. 2.2 orzeczenia niniejszej decyzji rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, które będą czasowo magazynowane w wydzielonych częściach zakładu w sposób bezpieczny zarówno dla środowiska jak i zdrowia ludzi, a następnie odbierane przez uprawnionych odbiorców dysponujących stosownym zezwoleniem w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

Przewidziano, że Browar Kasztelan może wytworzyć w ciągu roku 4 710 Mg odpadów innych niż niebezpieczne (02 07 01 – 100 Mg, 02 07 04 – 400 Mg, 02 07 80 – 2500 Mg, 15 01 01 – 400 Mg, 15 01 02 – 100 Mg, 15 01 03 – 100 Mg, 15 01 04 – 100 Mg,

15 01 07 – 1000 Mg, 15 02 03 – 5 Mg, 16 02 14 – 5 Mg) oraz 20 Mg odpadów niebezpiecznych (13 02 05 – 5 Mg, 15 02 02 – 10 Mg, 16 02 13 – 5 Mg).

Przedstawiono również sposób gospodarowania odpadami, który odbywać się będzie zgodnie z wymogami ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r. poz. 21 ze zm.) tj. przekazywane będą uprawnionym odbiorcom do odzysku, a odpady o kodach 02 07 80 i 15 01 03 mogą być przekazane osobom fizycznym, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 grudnia 2008 r. zmieniającym rozporządzenie w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz.U. 2008 nr 235 poz. 1614).

Dopuszczalna emisja hałasu do środowiska ustalona została na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014r. poz. 112 ze zm.), tj. 55 dB w porze dnia i 45 dB w porze nocy. Z przedłożonej przez Wnioskodawcę dokumentacji wynika, że instalacja nie będzie powodować przekroczeń dopuszczalnych poziomów dźwięku na terenach podlegających ochronie akustycznej.

W myśl art. 211 ust. 6 pkt 8) ustawy „Prawo ochrony środowiska” w niniejszej decyzji określono ilość wykorzystywanej wody: $Q_{\max.h} = 206 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\max.dob.} = 4\,941 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $Q_{\max.rok} = 1\,680\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$. Odstąpiono natomiast od określenia warunków poboru wód, gdyż zgodnie z art. 202 ust. 6 w/w ustawy w pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki poboru wód powierzchniowych lub podziemnych, jeżeli wody te są pobierane wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Ilość ścieków z instalacji jest równa ilości zużytej wody pomniejszonej o wodę zawartą w produkcie i straty (odparowanie w systemie chłodniczym, woda w odpadach produkcyjnych), tj. $Q_{\text{roczne}} = 1\,344\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{\text{śr.dob.}} = 3\,953 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $Q_{\max.h.} = 165 \text{ m}^3/\text{h}$. Stan i skład ścieków określono na podstawie umowy przedłożonej przez Wnioskodawcę zawartej z władającym oczyszczalnią miejską, do której wprowadzane są ścieki z instalacji.

W myśl art. 211 ust.5 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określa się zakres i sposób monitorowania emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały one określone. Dla przedmiotowej instalacji nie zostały opublikowane konkluzje BAT. W pkt VIII niniejszej decyzji przedstawiony został monitoring poszczególnych elementów środowiska z uwzględnieniem pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

Nie określono w niniejszym pozwoleniu wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 Prawa ochrony środowiska, gdyż funkcjonowanie instalacji nie powoduje zagrożenia w tym zakresie. W instalacji IPPC prowadzone będą procesy przetwarzania surowców pochodzenia roślinnego. W trakcie procesu produkcyjnego nie będą stosowane substancje niebezpieczne, mogące powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych.

Instalacja spełnia wymagania wynikające z Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie oddziaływania na poszczególne elementy środowiska. Działalność Browaru Kasztelan nie powoduje ponadnormatywnego oddziaływania środowiska jako całość.

Przed wydaniem decyzji, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ zawiadomił Stronę o możliwości zapoznania się z zebrany materiał dowodowy w przedmiotowej sprawie, która nie wniosła uwag w tym zakresie.

W wyniku przeprowadzonego postępowania stwierdzono, że instalacja spełnia określone prawem wymagania.

W związku z powyższym, należało orzec jak w sentencji.

P u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Płocku za pośrednictwem Starosty Sierpeckiego, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Otrzymują:

1. Ada Kutyło – Bromka
ul. 1 Maja 7a lok. 111
09-402 Płock
2. A/a.



Z up. STAROSTY
Aldona Kowalska
NACZELNIK
Wydziału Rolnictwa i Środowiska

Do wiadomości:

1. Carlsberg Supply Company Polska S.A.
Oddział Browar Kasztelan w Sierpcu
ul. Świętokrzyska 27
09-200 Sierpc
2. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
3. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor
Ochrony Środowiska w Warszawie
Delegatura w Płocku
4. Burmistrz Miasta Sierpca

Zgodnie z pkt 40 część III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2014r. poz. 1628 ze zm.) pobrano opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł.

Monika Kalkowska- inspektor *Kalku*