



Łańcut, 26 maj 2008r.

OŚ – I – 7645 / 04 / 08

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego /t.j. Dz.U. Nr 98 z 2000 r. poz. 1071 z późn. zmianami/;
- art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska /t.j. z 2008r.; Dz. U. Nr 25 poz. 150 z późn. zm./; w związku z § 3 ust. 1 pkt 87 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko /Dz. U. Nr 257, poz. 2573 z późn. zm./;
- pkt. 6 ppkt. 5 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości /Dz. U. Nr 122, poz. 1055 z późn. zmianami/;

po rozpatrzeniu wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji VAN PUR S.A. - ul. Kondratowicza 18/183, 03-285 Warszawa – Oddział w Rakszawie; 37-111 Rakszawa 334, z dnia 14.07.2006r. znak OŚ – I – 7645 / 13 / 06 na prowadzenie instalacji do produkcji piwa zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego w Rakszawie

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron własną decyzję znak: OŚ–I–7645/13/06; z dnia 2006-09-29 udzielającą przedsiębiorstwu VAN PUR S.A. - ul. Kondratowicza 18/183, 03-285 Warszawa (poprzednio BROWAR VAN PUR Sp. z o.o., ul. Krochmalna 3/1104, 00-860 Warszawa) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji piwa, zwanej dalej Instalacją, w Browarze VAN PUR w Rakszawie 334; 37-111 Rakszawa w następujący sposób:

I.1 W punkcie II.1. zmieniam podpunkt E i dodaję podpunkt F następującej treści:

„E. Rozlew piwa

Rozlew prowadzony jest do butelek, puszek i KEG-ów.

Rozlewnia butelkowa I posiada wydajność 18 000 but./godz.

Rozlewnia butelkowa II posiada wydajność 45 000 but./godz.

Rozlew piwa prowadzony jest do butelek nowych i wtedy butelki są myte w płuczce przy użyciu wody z sieci, lub do butelek zwrotnych, które podawane są w myjni butelek procesowi mycia, z usunięciem etykiet, przy wspomaganiu procesu mycia środkami chemicznymi, głównie roztworem ługu sodowego. Pasteryzacja piwa butelkowanego odbywa się w pasteryzatorze przepływowym. Po pasteryzacji piwo za pośrednictwem zbiornika buforowego trafia do urządzenia rozlewająco-zamykającego (monobloku). Butelki po napełnieniu i zamknięciu są etykietowane i pakowane do skrzynek (butelka zwrotna) lub do kartonów albo na tacki (butelka bezzwrotna).

Rozlewnia puszkowa posiada wydajność 45 000 puszek/godz.

Puszki po depaletyzacji przechodzą przez płuczkę (woda z sieci), podawane są do monobloku, na którym są napełniane i zamykane wieczkiem. Po kontroli napełnienia przechodzą do pasteryzatora tunelowego. Po pasteryzacji i ponownej kontroli napełnienia

pakowane są luzem lub w postaci wielopaków na tacki, które po owinięciu w folię układane są przez paletyzator na paletach.

Rozlewnia KEG-ów posiada wydajność 36 KEG-ów 30-to litrowych/godz.

Piwo pobrane z tanków pośredniczących pasteryzowane jest z użyciem pasteryzatora przepływowego i podawane do zbiornika buforowego. Stąd przesyłane jest do dwóch maszyn myjąco-napełniających o wydajności 18 kegów 30-to litrowych/godz.

F. Instalacja odzysku i uzdatniania dwutlenku węgla (CO₂)

Uwalniany w trakcie procesu fermentacji piwa prowadzonej w browarze gazowy CO₂ kierowany jest do separatora piany, gdzie redukuje się pianę przemieszczającą się wraz ze strumieniem gazu. Stamtąd gaz kierowany jest rurociągiem do balonu – zbiornika pośredniego oraz do płuczki wodnej. W płuczce wodnej wypłukiwane są z gazowego CO₂ alkohole, aerozole i inne zanieczyszczenia.

Płuczka wodna jest zabezpieczona przed ciśnieniem wysokim i niskim. By uniknąć częstego ruszania i zatrzymywania instalacji wskutek nierównomiernego dopływu CO₂ gazowego z fermentacji wyposażono instalację w balon gazowy (EPDM).

Uruchamianie i zatrzymanie sprężarek CO₂ regulowane jest stopniem wypełnienia balonu. Gaz CO₂ jest sprężany do nadciśnienia ok.1,5 MPa dwiema sprężarkami dwustopniowymi, bezolejowymi, które są wyposażone w chłodnicę wstępną i końcową.

Dwie sprężarki CO₂ są wyposażone w regulatory ciśnienia i zawory bezpieczeństwa, zabezpieczające przed wysokim ciśnieniem końcowym a także zbyt niskim ciśnieniem oleju. Poza tym sprężarki są chronione przed brakiem wody chłodzącej i zbyt wysoką temperaturą wody chłodzącej. Woda chłodząca dostarczana jest z zamkniętego układu chłodniczego browaru.

Sprężony gaz CO₂ jest oczyszczany w podwójnym filtrze węglowym z wypełnieniem w postaci węgla aktywowanego, który usuwa ostatnie związki eteryczne (aldehydy, alkanotiole).

Filtr węglowy regenerowany jest gorącym powietrzem i skonstruowany w ten sposób, że możliwa jest regeneracja w czasie pracy. (jeden filtr pracuje, drugi w tym czasie jest regenerowany).

Przed skropleniem gazowego CO₂ zawartość pary wodnej jest redukowana w osuszaczu do ok.14 ppm.

Osuszacz jest ogrzewany elektrycznie i automatycznie regenerowany.

Regeneracja osuszacza następuje suchym gazem CO₂ ze skraplacza CO₂.

Oczyszczony i osuszony gaz CO₂ jest skraplany w wymienniku ciepła przy temperaturze ok. -27 °C.

Służący do schładzania zestaw chłodniczy składa się z kaskadowej instalacji chłodniczej na R 717 (amoniak).

W skład instalacji chłodniczej wchodzi dwie sprężarki, z których jedna jest sprężarką I stopnia -8°C, zaś druga – drugiego stopnia - 36°C.

W skład instalacji chłodniczej wchodzi skraplacz NH₃ – natryskowo – wyparny oraz zbiornik magazynowy amoniaku.

Ilość amoniaku w instalacji chłodniczej – ok. 400 kg.

Instalacja chłodnicza sterowana jest ciśnieniem skraplacza CO₂. Płynny, głęboko schłodzony CO₂ spływa do izolowanego zbiornika pośredniczącego, a stąd układem pompowym do istniejących zbiorników magazynowych płynnego CO₂ w Browarze.

I.2 W punkcie II.3. dodaję podpunkt 27 następującej treści:

„27) Rozlewnia piwa butelkowego II”

I.3 W punkcie II.4. dodaję podpunkt 13 następującej treści:

„13) Instalacja do odzysku CO₂.”

I.4 Punkt III otrzymuje nowe brzmienie:

„III. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, ilość wytworzonych ścieków technologicznych i odpadów

III.1 Roczne zużycie energii

Rodzaj energii	Dopuszczalny średnioroczny wskaźnik zużycia	Roczne zużycie (dla docelowej zdolności produkcyjnej)
Energia cieplna	100 MJ/hl piwa	do 130 000 000 MJ
Energia elektryczna	10 kWh/hl piwa	do 12 000 000 kWh

III.2 Zużycie surowców podstawowych

Rodzaj surowca	Dopuszczalny średnioroczny wskaźnik zużycia	Roczne zużycie (dla docelowej zdolności produkcyjnej)
Słód	18 kg/hl piwa	do 15 000 Mg
Woda	0,4m ³ /hl piwa	do 500 000 m ³

III.3 Ilość wytworzonych ścieków technologicznych i odpadów

Wyszczególnienie	Dopuszczalny średnioroczny wskaźnik emisji	Wytworzona ilość w ciągu roku (dla docelowej zdolności produkcyjnej)
Ścieki technologiczne	0,3m ³ /hl piwa	do 500 000 m ³
Odpady	22 kg/hl piwa	do 37 000 Mg

I.5 Punkt IV.2 otrzymuje nowe brzmienie:

„IV.2 Metody ograniczania zużycia energii

Zmniejszenie energochłonności produkcji w instalacji osiągane jest poprzez:

- układy odzysku energii z procesów technologicznych;
- stosowanie urządzeń energooszczędnych przy modernizacji, wymianie i budowie nowych instalacji;
- stosowanie układów regulacji opartych na nowoczesnych układach automatyki i sterowania;
- dostawę energii cieplnej ze źródeł o wysokiej sprawności produkcji i przesyłu oraz o dużej elastyczności na zmiany poboru ciepła; (kotłownia własna olejowo-gazowa);
- produkcja wysokostężonych brzeczek („high gravity brewing”);
- programy optymalizacji zużycia energii;
- termomodernizacje;
- monitorowanie procesów technologicznych, (kontrolę wskaźników charakterystycznych)”

I.6 Punkt V.1 otrzymuje nowe brzmienie:**„V.1. Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów oraz sposoby postępowania z odpadami****V.1.1 Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów****ODPADY NIEBEZPIECZNE**

KOD	Rodzaj	Sumaryczna roczna masa odpadów przewidziana do wytworzenia [Mg]
1	2	3
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych / <i>oleje przepracowane</i>	do 3,400
3 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe / <i>oleje przepracowane</i>	do 3,400
13 03 01*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB / <i>oleje przepracowane zawierające PCB</i>	do 1,400
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	do 0,300
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)	do 0,600
16 01 07*	Filtry olejowe / <i>zużyte filtry olejowe</i>	do 0,300
16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 / <i>zużyte filtry powietrza</i>	do 0,300
16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC / <i>lodówki, schładzarki, itp.</i>	do 3,400
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 / <i>zużyte świetlówki, lampy rtęciowe, monitory</i>	do 1,000
16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB / <i>transformatory i kondensatory zawierające PCB</i>	do 1,500
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np.. Odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych)	do 0,100
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	do 0,100
16 05 09*	Zużyte organiczne chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08 / <i>glikol propylenowy</i>	do 6,000
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe / <i>baterie i akumulatory ołowiowe</i>	do 0,700
16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe / <i>baterie i akumulatory niklowo - kadmowe</i>	do 0,500

ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE

KOD	Rodzaj	Sumaryczna roczna masa odpadów przewidziana do wytworzenia [Mg]
1	2	3
02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia / <i>osady z mycia i czyszczenia</i>	do 480,00
02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	do 1600,00
02 07 99	Inne nie wymienione odpady / <i>zużyta ziemia okrzemkowa</i>	do 3250,00
02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary / <i>młoto</i>	do 35000,00
02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary / <i>drożdże odpadowe</i>	do 5000,00
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury / <i>makulatury</i>	do 230,00
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych / <i>opakowania z tworzyw sztucznych</i>	do 300,00
15 01 03	Opakowania z drewna / <i>palety drewniane</i>	do 30,00
15 01 04	Opakowania z metali / <i>puszka aluminiowa, stalowa, KEG</i>	do 50,00
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe / <i>opakowania wielomateriałowe</i>	do 25,00
15 01 07	Opakowania ze szkła / <i>stłuczka szklana</i>	do 500,00
16 01 03	Zużyte opony / <i>zużyte opony</i>	do 3,00
16 01 99	Inne nie wymienione odpady / <i>odpady gumowe</i>	do 3,00
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 / <i>zużyte komputery lub elementy urządzeń</i>	do 2,00
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 / <i>tonery, cartridge</i>	do 1,00
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	do 0,02
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementy wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 / <i>gruz z rozbiórki i remontów</i>	do 4000,00
17 02 01	Drewno / <i>deski i inne odpady drzewne</i>	do 50,00
17 02 03	Tworzywa sztuczne / <i>elementy stolarki, reklam i urządzeń z tworzyw sztucznych</i>	do 10,00
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz / <i>złom metali kolorowych</i>	do 5,00

17 04 02	Aluminium / złom aluminium	do	5,00
17 04 05	Żelazo i stal / złom stalowy	do	200,00
17 04 07	Mieszanki metali / odpady z obróbki metali	do	1,00
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10 / odpady kabli elektrycznych	do	1,50
17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03 / ziemia z wykopów	do	3000,00
19 09 04	Zużyty węgiel aktywny / zużyty węgiel aktywny	do	0,50
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne / zużyte żywice jonowymienne	do	2,00
19 12 01	Papier i tektura / kartony filtracyjne	do	7,00

V.1.2. Zasady postępowania z odpadami

- Powstające odpady, w szczególności odpady niebezpieczne są ewidencjonowane, a każdorazowe przekazywanie ich do unieszkodliwiania lub odzysku odpowiednio udokumentowane.
- Miejsca przechowywania odpadów są oznakowane i zabezpieczone przed kontaktem z nieuprawnionymi osobami.
- Prowadzona jest jakościowa i ilościowa ewidencja odpadów wg wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji.
- Powierzchnie komunikacji przy obiektach do przechowywania odpadów niebezpiecznych oraz place przeładunkowe i drogi wewnętrzne w miejscu gromadzenia odpadów niebezpiecznych są utwardzone, uszczelnione przed przeciekaniem wód opadowych do ziemi i do wód podziemnych.

V.1.3. Sposób postępowania z odpadami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczne

- Przepracowane oleje gromadzone są w stalowych szczelnych pojemnikach w wydzielonej części magazynu odpadów.
- Zużyte filtry olejowe są gromadzone w pojemniku w wydzielonym miejscu magazynu odpadów.
- Zużyte urządzenia zawierające czynniki chłodnicze (np. freony) będą gromadzone w wydzielonym miejscu w magazynie wyposażenia gastronomicznego.
- Zużyte świetlówki gromadzone są w wydzielonej części magazynu odpadów w tekturowych kartonach zabezpieczających przed uszkodzeniem, natomiast uszkodzone monitory w magazynie działu Informatycznego.
- Odpady urządzeń z PCB nie będą magazynowane na terenie zakładu, lecz sukcesywnie wycofywane i przekazywane bezpośrednio do unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie takiej działalności.
- Zużyte akumulatory i baterie gromadzone są w wydzielonej części magazynu odpadów.
- Przeterminowane i zużyte chemikalia gromadzone są w pomieszczeniu magazynu chemicznego.
- Zużyte organiczne chemikalia (np. glikol propylenowy) będą magazynowane w magazynie chemicznym.
- Osady z mycia i czyszczenia przetrzymywane są okresowo w zbiornikach osadowych.
- Odpady z przygotowania surowców gromadzone są w silosie magazynowym

- Ziemia okrzemkowa z filtracji piwa magazynowana jest w zbiorniku zainstalowanym na pierwszym piętrze budynku produkcyjnego i przekazywana wyspecjalizowanemu odbiorcy.
- Młóto gromadzone jest w stalowym silosie o pojemności 110 m³, zlokalizowanym w północnej części zakładu przy budynku magazynu technicznego.
- Drożdże odpadowe z fermentorów i wirówek są transportowane rurociągami do zbiorników magazynowych o pojemności 15 m³ zainstalowanych na parterze budynku produkcyjnego. Całość drożdży odpadowych odbierana jest przez firmę zajmującą się ich przerobem.
- Odpadowy toner drukarski gromadzony jest w pomieszczeniu magazynu technicznego.
- Zużyte opony gromadzone są w magazynie odpadów i w magazynie działu logistyki, a następnie przekazywane wyspecjalizowanym odbiorcom.
- Opakowania z papieru i tektury, z tworzyw sztucznych przeznaczone do odzysku w browarze gromadzone są na terenie rozlewni butelkowej I w odpowiednio oznaczonym miejscu.
- Opakowania z papieru i tektury, z tworzyw sztucznych przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym gromadzone są w stalowych, oznakowanych kontenerach rozstawionych na terenie zakładu.
- Opakowania z metali gromadzone są w oznaczonym miejscu na placu manewrowym obok rozlewni.
- Opakowania ze szkła gromadzone są w stalowych specjalnie oznaczonych kontenerach w pobliżu rozlewni butelkowych.
- Opakowania wielomateriałowe gromadzone są w stalowym kontenerze na placu manewrowym obok rozlewni.
- Wyeksploatowane zestawy komputerowe i ich elementy oraz zespoły sterujące urządzeń gromadzone są w magazynie działu informatycznego oraz w wydzielonej części magazynu technicznego.
- Zmieszane odpady z gruzu będą wykorzystywane na terenie zakładu lub przekazywane osobom fizycznym lub firmom zainteresowanym jej wykorzystaniem.
- Odpady drzewne okresowo gromadzone są w południowo-zachodniej części zakładu i przekazywane osobom fizycznym.
- Opakowania z drewna magazynowane są na placu składowym opakowań.
- Złom metali kolorowych i złom aluminium gromadzony będzie w magazynie odpadów.
- Złom stalowy gromadzony jest w wydzielonym miejscu w południowo-zachodniej części zakładu.
- Odpady z obróbki metali gromadzone są okresowo w stalowym pojemniku obok warsztatu mechanicznego.
- Odpady kabli elektrycznych są gromadzone w wydzielonej części magazynu odpadów.
- Gleba i ziemia, w tym kamienie będą wykorzystywane na terenie zakładu lub przekazywane osobom fizycznym i firmom zainteresowanym jej wykorzystaniem.
- Zużyte żywice jonowymienne gromadzone będą w wydzielonym miejscu w pomieszczeniu kotłowni, a następnie przekazane wyspecjalizowanym przedsiębiorcom zajmującym się unieszkodliwianiem tego rodzaju odpadów.
- Kartony filtracyjne są selektywnie gromadzone w pomieszczeniu filtracji i przekazywane odbiorcom.
- Zużyte sorbenty i węgle aktywne gromadzone będą w pomieszczeniu rezerwowym obok maszynowni odzysku dwutlenku węgla.
- Odpady niebezpieczne transportowane będą w celu unieszkodliwiania lub odzysku pojazdami odbiorcy, z zachowaniem wszelkich zasad obowiązujących przy przewożeniu materiałów niebezpiecznych oraz w sposób bezpieczny dla środowiska.
- Odbiorcami odpadów będą podmioty gospodarcze w rozumieniu ustawy o działalności gospodarczej.

- Odbiorcy odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne posiadać będą aktualne zezwolenia na odbiór i transport odpadów w celu ich odzysku lub unieszkodliwienia.
- Gospodarowanie odpadami odbywało się będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi w tym zakresie.

I.7 Dodaję punkt V.1.4 o następującym brzmieniu:

„V.1.4 Ustalam warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów i określam:

V.1.4.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku:

KOD	Rodzaj	Sumaryczna roczna masa odpadów przewidziana do odzysku [Mg]
1	2	3
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych / opakowania z <i>tworzyw sztucznych</i>	do 50,00
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementy wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 / gruz z rozbiórki i remontów	do 4000,00
17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03 / ziemia z wykopów	do 3000,00

V.1.4.2. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku:

Odpady o kodzie 15 01 02 – Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa) wykorzystywane będą do wykonywania kapturów na palety z piwem w kartonach tekturowych. Folia do ich wykonania będzie magazynowana w oznaczonym miejscu na rozlewni butelkowej I. Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R14 zgodnie z zał. nr 5 – „Procesy odzysku” ustawy o odpadach.

Odpady o kodzie 17 01 07 – Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementy wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 (gruz z rozbiórki i remontów) będą poddawane procesowi kruszenia i wykorzystane jako podbudowa pod drogi, place lub posadzki. Miejsce gromadzenia odpadów będzie wyznaczane i odpowiednio oznakowane w momencie ich powstania. Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R14 zgodnie z zał. nr 5 – „Procesy odzysku” ustawy o odpadach.

Odpady o kodzie 17 05 04 – Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03 (ziemia z wykopów) wykorzystywana będzie do plantowania terenu zakładu.

Miejsce gromadzenia odpadów będzie wyznaczane i odpowiednio oznakowane w momencie ich powstania. Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R14 zgodnie z zał. nr 5 – „Procesy odzysku” ustawy o odpadach.

I.8 Punkt VIII.1 otrzymuje nowe brzmienie:

„VIII.1 Zakres monitoringu emisji

Aspekt środowiskowy	Wskaźnik charakterystyczny	Parametry monitoringu	Częstotliwość pomiarów
Energia	Wskaźnik zużycia energii cieplnej [MJ/hl piwa] i elektrycznej [kWh/hl piwa]	Zużycie energii	1 x miesięcznie
Emisje do powietrza (kotłownia olejowo-gazowa)	NO _x [mg/Nm ³] SO ₂ [mg/Nm ³] Pył [mg/Nm ³]	Emisje zanieczyszczeń energetycznych	2x rocznie wg przepisów szczegółowych (październik – marzec) i (kwiecień – wrzesień)
Woda	Wskaźnik zużycia wody [m ³ /hl piwa]	Zużycie wody	1 x miesięcznie
Ścieki deszczowe	zawiesina i ropopochodne	Ładunek zawiesiny i zanieczyszczeń ropopochodnych	2x rocznie
Odpady	Wskaźnik ilości odpadów unieszkodliwionych. [Mg/hl piwa] Odzysk odpadów produkcyjnych [Mg]	Masa odpadów według rodzajów	Ważenie odpadów wywożonych z zakładu lub masa otrzymywana metodami pośrednimi (statystycznie)
Hałas	Poziom hałasu w środowisku [dB(A)]	Emisja hałasu	1 raz na 2 lata

II. Pozostałe warunki decyzji Starosty Łańcuckiego znak: OŚ-I-7645/13/06 z dnia 29-09-2006r. pozostają bez zmian.

U z a s a d n i e n i e

W dniu 22.01.2008r. do Starosty Łańcuckiego wpłynęło pismo **VAN PUR S.A. - ul. Kondratowicza 18/183, 03-285 Warszawa** (poprzednio BROWAR VAN PUR Sp. z o.o., ul. Krochmalna 3/1104, 00-860 Warszawa) wraz z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji piwa, w **Zakładzie Produkcyjnym w Rakszawie: 37-111 Rakszawa 334**.

VAN PUR S.A. - ul. Kondratowicza 18/183, 03-285 Warszawa wystąpił o zmianę pozwolenia zintegrowanego w związku z przeprowadzoną w latach 2006 – 2007 modernizacją browaru w Rakszawie – rozbudowaniem zespołu tankofermentorów i tanków pośredniczących, wykonaniem układu instalacji odzysku dwutlenku węgla (CO₂), modernizacją instalacji chłodniczej, adaptacją pomieszczeń dla potrzeb nowej rozlewni butelkowej i puszkowej, modernizacją systemu chłodzenia (wprowadzenie do instalacji chłodniczej czynnika chłodzącego – amoniaku), a także potrzebą uaktualnienia wykazu powstających odpadów oraz poddaniem niektórych rodzajów odpadów procesowi odzysku.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego został przesłany do Ministra Środowiska pismem znak: OS-I-7645/04/08 z dnia 29.01.2008r.

Dnia 29.01.2008r. zostało wszczęte postępowanie w przedmiotowej sprawie oraz podano do publicznej wiadomości ogłoszenie o umieszczeniu w/w wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie i prawie zapoznania się z wnioskiem oraz składania uwag w terminie od dnia 30.01.2008r. do dnia 20.02.2008r. Dla zapewnienia udziału społeczeństwa w postępowaniu ogłoszenie o toczącym się postępowaniu oraz możliwości zapoznania się z dokumentacją i wnoszenia uwag udostępniono przez okres 21 dni na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Łańcucie, tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy w Rakszawie oraz w Browarze VAN PUR S.A. w Rakszawie 334. W wyznaczonym terminie nie zostały zgłoszone żadne uwagi do przedmiotowego wniosku.

Rozbudowa, która miała miejsce w latach 2006 – 2007 była kontynuacją strategii zwiększania mocy produkcyjnych browaru, a także zmniejszenia jednostkowych kosztów wytwarzania gotowego wyrobu, zmniejszania zużycia wody, energii i surowców przypadających na 1 hl wyprodukowanego piwa. Opisana we wniosku modernizacja jest zgodna z długofalowym programem rozwoju firmy. Zrealizowane inwestycje nie powodują znaczących zmian w oddziaływaniu browaru na żaden z komponentów środowiskowych. Zmniejszeniu ulegnie ilość emitowanego do powietrza atmosferycznego CO₂, zwiększy się proporcjonalnie do wzrostu mocy produkcyjnych ilość wytwarzanych odpadów i ścieków technologicznych, powstaną niewielkie ilości nowych odpadów innych niż niebezpieczne.

Zakład planuje odzysk (metodą R 14) odpadów o kodach : 15 01 02 (w ilości do 50 Mg/rok.), 17 01 07 (w ilości do 4 000 Mg/rok) 17 05 04 (w ilości do 3 000 Mg/rok).

W wyniku rozbudowy wprowadzone zostały nowe urządzenia w budynku rozlewni butelkowej II oraz w układzie instalacji do odzysku CO₂.

Nie zmieniły się zasady oraz częstotliwość prowadzenia monitoringu. Instalacja (po rozbudowie) nie powoduje oddziaływania transgranicznego.

We wniosku o zmianę pozwolenia dokonano oceny spełnienia wymogów BAT zawartych m.in. w takich dokumentach referencyjnych jak:

- * Brewers of Europe (2002) Guidance Note for Establishing BAT in the Brewing Industry, CBMC The Brewers of Europe, Brussels,
(Podstawowy dokument źródłowy najlepszych dostępnych technik w przemyśle piwowarskim, opracowany przez Stowarzyszenie Browary Europy i wykorzystany w zbiorowym BREF w Sewilli. Stowarzyszenie uczestniczyło w pracach nad BREF i uzgodnieniem ostatecznej listy BAT dla browarów.).
- * Heineken (2003), Heineken Report, Safety, Health & Environment 2001, Update 2002, Heineken
(Raport o stanie środowiska w międzynarodowej grupie Heineken, zawiera m.in. osiągnięte parametry instalacji BAT.)
- * Najlepsze Dostępne Techniki (BAT). „Wytyczne dla przemysłu piwowarskiego” Ministerstwa Środowiska, Warszawa - kwiecień 2005r.
- * Reference Document on Best Available Techniques in the Food, Drink and Milk Industries (dokument nowy)

Zachowane są standardy jakości środowiska oraz wymogi wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT), również w odniesieniu do dokumentów nowych.

Po analizie informacji zawartych we wniosku stwierdzono, że zgodnie z art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki dla tego rodzaju działalności. Zastosowane rozwiązania gwarantują produkcję piwa dobrej jakości przy pełnym dotrzymaniu standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska zgodnie z ustawą Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 211 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska projekt zmiany decyzji Starosty Łańcuckiego uzgodnił Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie postanowieniem z dnia 16.05.2008r. znak: WI.jj-601/X/116/2/3/08.

Biorąc powyższe pod uwagę - orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie:

Od niniejszej decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Rzeszowie, za pośrednictwem Starosty Łańcuckiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia. Przy wnoszeniu odwołania uiszcza się opłatę skarbową w wysokości 5 zł oraz po 0,50 zł za każdy załącznik.

Otrzymują:

1. VAN PUR S.A., ul. Kondratowicza 18/183, 03 – 285 Warszawa
2. VAN PUR S.A., - Zakład w Rakszawie: 37-111 Rakszawa 334
3. Wójt Gminy Rakszawa
4. Minister Środowiska 00-922 Warszawa ul. Wawelska 52/54
5. OŚ. a/a

Do wiadomości:

1. Marszałek Województwa Podkarpackiego
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie

przygotował Marian Machowski – główny sp. tel. 017 225-69-64, e-mail: marian.machowski@powiat-lancut.com.pl

ul. Mickiewicza 2 37-100 Łańcut	e-mail: starosta@powiat-lancut.com.pl http:// www.powiat-lancut.com.pl	Tel. + 48 0172257000 0172256971 Fax: 0172256970
------------------------------------	--	---