

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 oraz 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. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224 ust. 3 w związku z art. 376 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska /t.j. z 2006r.; Dz. U. Nr 129 poz. 902/;
- ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach /Dz. U. Nr 62, poz. 628 z późn. zmianami/;
- 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/;
- § 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./;
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu /Dz. U. z 2003 r. Nr 1, poz. 12/;
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji / Dz.U.05.260.2181/;
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku /Dz. U. Nr 178, poz. 1841/;
- rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 grudnia 2005r. w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska /Dz. U. Nr 263, poz. 2202/;
- rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych /Dz.U.06.136.964/;
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego /Dz.U.06.137.984/;
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji /Dz. U. Nr 87, poz. 796/;
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów /Dz. U. Nr 112, poz. 1206/;
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji /Dz. U. Nr 283, poz. 2842/;
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji /Dz. U. Nr 59, poz. 529/;
- rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej /Dz. U. Nr 58 poz. 535 z późn. zm./;

po rozpatrzeniu wniosku **BROWARU VAN PUR Sp. z o.o., ul. Krochmalna 3/1104, 00-860 Warszawa - Zakład w Rakszawie: 37-111 Rakszawa 334**, z dnia 14.07.2006r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji piwa zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego Browar VAN PUR w Rakszawie 334; 37-111 Rakszawa

o r z e k a m

udzielam dla **BROWARU 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** zwanego dalej **Zakładem**

W pozwoleniu określam w szczególności:

I. Rodzaj prowadzonej działalności:

Produkcja piwa na bazie ekstraktu brzezki podstawowej $12,5^{\circ} \div 21^{\circ}$ o zdolności produkcyjnej 1 500 tys. hl/rok.

II. Parametry instalacji, opis procesu technologicznego, podstawowe urządzenia wchodzące w skład instalacji

II.1 Parametry instalacji

- Nominalna dobową wydajność instalacji i $M_b = 375 \text{ Mg/dobę}$ (10 warek x 375hl/warkę)
- Średni ekstrakt brzezki – 15,4%
- Średni ekstrakt rozlewanego, przeznaczonego do konsumpcji piwa – 12,0%
- Nominalna ilość produkcji piwa/dobę – 480 Mg ($375\text{Mg} \times 1,28$)

II.2 Proces technologiczny

Surowce do produkcji piwa dostarczane są transportem kołowym do browaru i magazynowane w silosach. Pył powstający podczas przyjęcia słodu usuwany jest poprzez układ aspiracyjny.

Proces technologiczny składa się z następujących etapów:

A. Śrutowanie słodu

Słód przekazywany jest transportem mechanicznym z silosu (3szt. po 120t każdy) do urządzenia czyszczącego (odkamienianie i usuwanie innych zanieczyszczeń), następnie ważony (waga automatyczna) i poddany procesowi śrutowania w śrutowniku dwuwalcowym w technologii „na mokro”.

Drugim surowcem podstawowym jest jęczmień browarniany, na który przeznaczone są 3 silosy o pojemności 120 ton każdy. Poddawany jest podobnemu procesowi obróbki wstępnej jak słód (odkamienianie, usuwanie innych zanieczyszczeń). Następnie jęczmień poddawany jest procesowi kondycjonowania (nawilżanie łuski) i obłuszczenia w maszynie czyszcząco - szorującej. Proces śrutowania prowadzony jest za pomocą śrutownika młotkowego.

B. Produkcja brzezki

Proces zacierania prowadzony jest w urządzeniach o nazwie kadź zacierna (których Browar posiada 3 szt.). Kolejnym procesem jest filtracja zacieru. Prowadzona jest za pomocą filtra zacierowego lub kadzi filtracyjnej. Gotowanie brzezki trwa ok. 80 min. i prowadzone jest w kotle warzelnym z wewnętrznym wężownicą. Odparowanie powinno wynieść ok. 8%. Procesy towarzyszące to: zakwaszanie zacieru i brzezki kwasem mlekowym spożywczym,

chmienie brzezki przy użyciu granulatu i ekstraktu chmielowego. Dopuszcza się dodatek cukru do brzezki przeznaczonej na piwa mocne.

Osady gorące oddzielone od brzezki w kadzi osadowej (Whirlpool) przepompowywane są do zbiornika na osady gorące, następnie dodawane są do młóta. Produkowane są brzezki o ekstrakcie od 12,5 %wag. do 21 %wag. Docelowo zdolność produkcyjna warzelni wyniesie: 10 warek/dobę o średniej wielkości 375 hl i średnim ekstrakcie 15%.

Powstały w czasie produkcji brzezki odpad użytkowy – młóto, gromadzony jest w specjalnym, wolnostojącym silosie o pojemności 110 m³.

C. Fermentacja.

Poprzedzona jest procesem chłodzenia brzezki przy użyciu jednostopniowego, płytowego wymiennika ciepła. Wydajność tego procesu wynosić będzie 400 hl/godz. Czas chłodzenia jednej warki max. 60 min. Czynnikiem chłodniczym jest woda lodowa o temperaturze 2 – 4°C. Pobiera ona ciepło od gorącej brzezki podgrzewając się do temperatury ok. 85 °C. Gromadzona jest w zbiorniku wolnostojącym o pojemności 130 m³. Wykorzystywana jest w procesach prowadzonych na warzelni. Brzezka po schłodzeniu jest napowietrzana sterylnym powietrzem, po czym dozowane są drożdże w sposób ciągły. Tak przygotowana brzezka poddana zostaje procesowi fermentacji w tankofermentorach - są to zbiorniki stojące o cylindrokonicznym kształcie, wyposażone w płaszcz chłodniczy (czynnikiem chłodniczym jest glikol o temperaturze minus 4 °C). Proces fermentacji oraz leżakowania odbywa się w temperaturze do 12 - 14 °C w czasie 10 do 21 dób, w zależności od rodzaju piwa.

Po zakończeniu procesu fermentacji piwo zostaje schłodzone do temperatury ok. 0 °C i po oddzieleniu drożdży przetłoczone do tanków leżakowych lub - po odpowiednim czasie leżakowania w tankofermentorze - skierowane do procesu filtracji.

Procesy: chłodzenia piwa i oddzielania drożdży mogą być wspomagane przy pomocy wymrażacza piwa (płytowy wymiennik ciepła) i wirówki.

Zebrane drożdże, w zależności od wyniku oceny ich przydatności technologicznej kierowane zostają do zbiornika drożdży odpadowych lub zbiornika drożdży nastawnych (do ponownego wykorzystania w procesie fermentacji).

Browar prowadzi własną produkcję (propagację) drożdży w specjalnie do tego celu przygotowanym układzie urządzeń zwanym stacją propagacji. W jej skład wchodzi dwa połączone ze sobą zbiorniki (o pojemności 50 i 5 hl), wyposażone w automatyczny układ kontroli temperatury.

D. Filtracja.

Kolejnym etapem jest filtracja piwa. Prowadzona jest na filtrze ramowo-płytowym o powierzchni filtracyjnej 114 m² i wydajności 300 hl/godz., przy użyciu ziemi okrzemkowej jako materiału filtracyjnego. Dodatkowo piwo jest poddawane procesowi stabilizacji, mającej zapewnić mu odpowiednią trwałość koloidalną, za pomocą regenerowalnego środka PVPP z zastosowaniem urządzenia, którym jest filtr siatkowy, horyzontalny. Piwa poddawane są rozcieńczaniu wodą odtlenioną do odpowiedniego ekstraktu i nasycone CO₂.

Poszczególne wydziały Browaru wyposażone są w niezależne stacje do mycia zbiorników i urządzeń w systemie obiegu zamkniętego (CIP). Przy ich pomocy myta i dezynfekowana jest również rurowa instalacja technologiczna.

E. Rozlew piwa

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

Rozlewnia butelkowa posiada wydajność 18 000 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 procesowi mycia, z usunięciem etykiet, przy wspomaganie procesu mycia środkami chemicznymi, głównie roztworem ługu sodowego. Pasteryzacja piwa odbywa się w pasteryzatorze przepływowym. Po pasteryzacji piwo za pośrednictwem zbiornika buforowego trafia do urządzenia rozlewająco-zamykającego

(monobloku). Butelki po nalaniu i zamknięciu są etykietowane i pakowane do skrzynek (butelka zwrotna) lub do kartonów albo na tacki (butelka bezzwrotna).

Rozlewnia puszkowa posiada wydajność 40 000 puszek 0,5 l/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 kegow 30-to litrowych/godz.

II.3 Podstawowe (ważniejsze) urządzenia

- 1) Silos na słód.
- 2) Silos na jęczmień.
- 3) Silos na obłuszczone (otręby) jęczmienne.
- 4) Układ czyszczenia oraz mielenia słodu.
- 5) Śrutownik młotkowy jęczmienia.
- 6) Filtr zacierowy.
- 7) Tanki na wodę lodową.
- 8) Tanki leżakowe.
- 9) Tanki pośredniczące 220 hl (4 szt.).
- 10) Tanki pośredniczące 1000 hl. (2 szt.).
- 11) Tanki pośredniczące 500 hl. (8 szt.).
- 12) 6 x CKT 260 hl.
- 13) 6 x CKT 260 hl.
- 14) Stacja propagacji drożdży i zbiornik na drożdże nastawne.
- 15) Zbiorniki drożdży odpadowych.
- 16) Stacja filtracji piwa + stacja mycia CIP dla stacji filtracji.
- 17) 6 x CKT 550 hl.
- 18) 10 x CKT 2000 hl.
- 19) 5 x CKT 2400 hl.
- 20) 6 x CKT 2400 hl.
- 21) Urządzenie do odgazowywania wody.
- 22) Wymiennik ciepła do wody lodowej.
- 23) Stacja sprężarek powietrza.
- 24) Rozlewnia puszkowa.
- 25) Rozlewnia butelkowa.
- 26) Linia do rozlewu KEG.

II.4 Ważniejsze urządzenia pomocnicze

- 1) Maszynownia chłodu I.
- 2) Maszynownia chłodu II.
- 3) Agregaty chłodnicze obsługujące CKT 550 hl, 2000 hl, 2400 hl.
- 4) Stacja mycia CIP dla CKT 260 hl.
- 5) Stacja mycia CIP dla CKT 550 hl, 2000 hl, 2400 hl.
- 6) Zbiornik wody gorącej.
- 7) Zbiorniki ciekłego CO₂, stacja zgazowania.
- 8) Zbiornik na młoto.
- 9) Stacja pomp wody wodociągowej
- 10) Zbiornik buforowy wody wodociągowej.

- 11) Kotłownia. (3 kotły gazowo-olejowe typ EOG - 4,5, o mocy 2,93 MW każdy)
- 12) Przepompownia ścieków

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	88,23 MJ/hl piwa	do 130 000 000 MJ
Energia elektryczna	8,07 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	10,3 kg/hl piwa	do 15 000 Mg
Woda	3,35 m 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	2,5 m ³ /hl piwa	do 500 000 m ³
Odpady	22 kg/hl piwa	do 37 000 Mg

IV. Metody efektywnego wykorzystania zasobów: wody, energii surowców i materiałów

IV.1 Metody ograniczania zużycia wody

Redukcja jednostkowego zużycia wody w browarze realizowana jest poprzez:

- zamykanie obiegów wody chłodniczej i pary grzewczej;
- mycie w obiegach zamkniętych CIP i mycie pianowe pomieszczeń;
- wodooszczędną myjkę do butelek zwrotnych;
- wodooszczędną pasteryzację piwa;
- stałą kontrolę szczelności urządzeń przesyłowych i technologicznych
- wdrożony program oszczędzania wody i kontroli strat.

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;
- odzysk ciepła technologicznego z gotowania brzeczki (kondensacji oparów);
- monitorowanie procesów technologicznych, (kontrolę wskaźników charakterystycznych)

IV.3 Metody ograniczania zużycia surowców i materiałów pomocniczych

W celu zapewnienia prawidłowej gospodarki materiałowo-surowcowej w instalacji stosuje się:

- szczegółową kontrolę jakości surowców, materiałów pomocniczych i produktu końcowego (piwa).
- monitorowanie ilości zużywanych surowców i materiałów;
- kontrolę procesów przygotowania, uśredniania i dozowania materiałów wsadowych do procesów technologicznych na każdym jego etapie;
- kontrolę i rejestrację parametrów procesów technologicznych;
- kontrolę zużycia surowców, czynników energetycznych i materiałów pomocniczych;

V. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

V.1. Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów oraz sposoby postępowania z odpadami

V.1.1 Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

ODPADY NIEBEZPIECZNE

Kod odpadu	Rodzaj	Sumaryczna roczna masa odpadów przewidziana do wytworzenia [Mg]	
1	2	5	
13 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
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	0,010
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 odpadu	Rodzaj	Sumaryczna roczna masa odpadów przewidziana do wytworzenia [Mg]	
¹ 02 01 01	² Osady z mycia i czyszczenia / <i>osady z mycia i czyszczenia</i>	do	⁵ 480,00
02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców / <i>odpady z przygotowania surowców</i>	do	1600,00
02 07 99	Inne nie wymienione odpady / <i>zużyta ziemia krzemkowa</i>	do	3250,00
02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary / <i>młóto</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>opatowania z tworzyw sztucznych</i>	do	300,00
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
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 / <i>złom aluminium</i>	do	5,00
17 04 05	Żelazo i stal / <i>złom stalowy</i>	do	200,00
17 04 07	Mieszaniny metali / <i>odpady z obróbki metali</i>	do	1,00
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10 / <i>odpady kabli elektrycznych</i>	do	1,50
17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03 / <i>ziemia z wykopów</i>	do	3000,00
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne / <i>zużyte żywice jonowymienne</i>	do	2,00
19 12 01	Papier i tektura / <i>kartony filtracyjne</i>	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 osobami trzecimi.
- 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 gruntu i wyposażone w instalację kanalizacyjną z bezodpływowym zbiornikiem wód opadowych oraz ścieków z okresowego zmywania powierzchni.
- Wytwarzanie innych odpadów niż zawarte w niniejszej decyzji, wymagało będzie uzyskania odrębnego zezwolenia.

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 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 (archiwum).
- Odpady urządzeń z PCB nie będą magazynowane na terenie zakładu, lecz sukcesywnie wycofywane i przekazywane bezpośrednio do utylizacji wyspecjalizowanej firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie takiej działalności.
- Zużyte akumulatory i baterie gromadzone są w wydzielonej części magazynu odpadów.
- Przeterminowane chemikalia (odczynniki chemiczne) gromadzone są w pomieszczeniu laboratorium.
- Osady z mycia i czyszczenia przechowywane są w zbiornikach osadowych.
- Odpady z przygotowania surowców przechowywane są w formie sypkiej w workach papierowych lub z tworzywa sztucznego w pomieszczeniu magazynowym.
- Ziemia okrzemkowa z filtracji piwa odbierana jest przez MZK z Leżajska (samochodem asenizacyjnym), każdorazowo po zakończeniu procesu filtracji. Na pierwszym piętrze budynku produkcyjnego zainstalowano zbiornik magazynowy wykorzystywany w porze nocnej do przetrzymania porcji ziemi okrzemkowej do czasu przyjazdu samochodu asenizacyjnego.
- Młoto 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 - jeden o pojemności ok. 4 m³, zainstalowany na piętrze budynku produkcyjnego, oraz dwóch 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 działu Gospodarki Materiałowej.
- Zużyte opony przechowywane są w magazynie odpadów i w magazynie działu logistyki, a następnie przekazywane wyspecjalizowanym odbiorcom.
- Opakowania z papieru i tektury, z tworzyw sztucznych, metali gromadzone są w stalowych specjalnie oznaczonych kontenerach rozstawionych na terenie zakładu.
- Opakowania ze szkła gromadzone są w stalowym specjalnie oznaczonym kontenerze w pobliżu rozlewni butelkowej, a następnie przekazywane do recyklingu.
- Opakowania wielomateriałowe gromadzone są w workach z tworzywa sztucznego w budynku rozlewni puszkowej i okresowo przekazywane odbiorcy.
- 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 przed wykorzystaniem lub przekazaniem do wykorzystania osobom fizycznym lub firmom magazynowane są na placu.
- Odpady drzewne składowane są w południowo-zachodniej części zakładu i przekazywane osobom fizycznym.
- Złom metali kolorowych i złom aluminium składowany będzie w magazynie odpadów.
- Złom stalowy gromadzony jest w stalowym kontenerze w południowo-zachodniej części zakładu.
- Odpady z obróbki metali magazynowane są okresowo w stalowym pojemniku obok warsztatu mechanicznego.
- Odpady kabli elektrycznych są gromadzone i magazynowane w wydzielonej części magazynu odpadów.
- Gleba i ziemia, w tym kamienie będą wykorzystywane na terenie zakładu lub przekazywane będą osobom fizycznym i firmom zainteresowanym jej wykorzystaniem.

- Zużyte żywice jonowymienne magazynowane 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.
- 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 opracowaną instrukcją.

V.2. Wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza

V.2.1 Dopuszczalne wielkości emisyjne dla substancji wprowadzanych do powietrza

A) Dla procesu energetycznego spalania paliw

Źródła - Kotły wyposażone w palniki olejowo-gazowe

Rodzaj i nr kotła	Paliwo	Nominalna moc cieplna	Zanieczyszczenie	Emisja maksymalna
		MW _t		mg/Nm ³
EOG-4 (nr 1)	Olej opałowy	3.292	Dwutlenek azotu	400
			Dwutlenek siarki	850
			Pył całkowity	50
EOG-4 (nr 2)	Olej opałowy	3.292	Dwutlenek azotu	400
			Dwutlenek siarki	850
			Pył całkowity	50
EOG-4 (nr 3)	Olej opałowy	3.292	Dwutlenek azotu	400
			Dwutlenek siarki	850
			Pył całkowity	50
EOG-4 (nr 1)	Gaz ziemny	3.292	Dwutlenek azotu	150
			Dwutlenek siarki	35
			Pył całkowity	5
EOG-4 (nr 2)	Gaz ziemny	3.292	Dwutlenek azotu	150
			Dwutlenek siarki	35
			Pył całkowity	5
EOG-4 (nr 3)	Gaz ziemny	3.292	Dwutlenek azotu	150
			Dwutlenek siarki	35
			Pył całkowity	5

B) Proces tankowania zbiorników magazynowych oleju opałowego

Źródło Emitor	Emisja maksymalna	Emisja Roczna	Zanieczyszczenie	Uwagi
	kg/h	Mg		
Proces tankowania zbiorników magazynowych oleju opałowego t = 269 h	0,032	$1,4 \cdot 10^{-3}$	Węglowodory alifatyczne	bez hermetyzacji

C) Emisje roczne z instalacji

- dla wszystkich kotłów opalanych olejem opałowym (emisja max.)

Emitor/nr sub.	NO ₂	SO ₂	PM10	CO	Węg. alif.
=====					
E-1 (olej opałowy)					
11.510		15.155	0.575	1.727	0.0
E-2 (olej opałowy)					
11.510		15.155	0.575	1.727	0.0
E-3 (olej opałowy)					
11.510		15.155	0.575	1.727	0.0
Zbiorniki oleju opałowego					
0.0		0.0	0.0	0.0	0.280

RAZEM	34.530	45.465	1.725	5.181	0.280

- dla wszystkich kotłów opalanych gazem ziemnym wysokometanowym

Emitor/nr sub.	NO ₂	SO ₂	PM10	CO	Węg. alif.
=====					
E-1 (gaz opałowy)					
4.746		0.237	0.148	0.949	0.0
E-2 (olej opałowy)					
4.746		0.237	0.148	0.949	0.0
E-3 (olej opałowy)					
4.746		0.237	0.148	0.949	0.0

RAZEM	14.238	0.711	0.000	2.847	0.0

- dla 2 kotłów opalanych olejem opałowym i 1 kotła opalanego gazem (emisja średnia)

Emitor/nr sub.	NO ₂	SO ₂	PM10	CO	Węg. alif.
=====					
Eolej1					
11.510		15.155	0.575	1.727	0.0
Eolej2					
11.510		15.155	0.575	1.727	0.0
Egaz3					
4.746		0.237	0.148	0.949	0.0
Zbiorniki					
0.0		0.0	0.0	0.0	0.280

RAZEM	27.766	30.547	1.299	4.402	0.280

D) Parametry urządzeń służących do spalania paliw i wprowadzania zanieczyszczeń do atmosfery

Kotłownia wyposażona w 3 kotły EOG - 4,5 Fabryki Kotłów SEFAKO S.A. - zamontowane w hali kotłów:

- wydajność jednego kotła = 2,93 MW, 3 kotłów $Q = 3 \times 2,93 = 8,79$ MW
- sprawność kotłów – 89%
- temperatura spalin z kotła = 250°C (523 K)
- kotłownia produkuje parę nasyconą o ciśnieniu $P_{\max} = 0,8$ MPa
- każdy kocioł posiada oddzielny czopuch i komin (emitory E-1, E-2, E-3)
- $\varnothing$ czopucha = 600 mm (jednakowe dla każdego emitora)
- $\varnothing$ komina = 600 mm (jednakowe dla każdego emitora)
- wysokość kominów $H = 25$ m (jednakowe dla każdego emitora)

E) Stosowane paliwo

- olej opałowy EKOTERM (wartość opałowa 41 MJ/kg, zaw. siarki < 0,3%),
- gaz ziemny wysokometanowy (wartość op. 39,5 MJ/m³, zaw. siarki < 40,0 mg/m³).

F) Dopuszczalny czas emisji - 8760h/rok

V.3. Wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem

Równoważny poziom dźwięku L_{Aeq} nie może przekroczyć:

$L_{AeqD} \leq 55$ dB (A) dla pory dziennej (od 6⁰⁰ do 22⁰⁰)

(dla terenów chronionych od strony wschodniej – zabudowa zagrodowa i południowej – obiekty szkolne)

$L_{AeqN} \leq 45$ dB (A) dla pory nocnej (od 22⁰⁰ do 6⁰⁰)

(dla terenów chronionych od strony wschodniej – zabudowa zagrodowa)

V.3 Dopuszczalne wielkości emisyjne dla substancji wprowadzanych do wód powierzchniowych

Ścieki deszczowe odprowadzane będą z terenu zajętego pod potrzeby instalacji o całkowitej powierzchni **F = 6,50 ha**, w tym:

- | | |
|----------------------------------|-------------|
| A) Powierzchnie szczelne (dachy) | F = 1,70 ha |
| B) Drogi i place utwardzone | F = 2,89 ha |
| C) Tereny zielone | F = 1,91 ha |

do potoku Fabryczny za pomocą trzech kolektorów A, B i C, pod następującymi warunkami:

- Dopuszczalne parametry odprowadzanych ścieków:
 - zawiesina - do 100 mg/ dm³
 - substancje ropopochodne - do 15 mg/ dm³
- Ścieki wprowadzane do wód lub do ziemi nie mogą:
 - a) zawierać:
 - odpadów oraz zanieczyszczeń pływających

- dwuchloro-tróchloroetanu (DDT), wielopierścieniowych chlorowanych dwufenyli (PCB) oraz wielopierścieniowych chlorowanych trójfenyli (PCT),
- chorobotwórczych drobnoustrojów pochodzących z obiektów, w których leczeni są chorzy na choroby zakaźne
- b) powodować w tych wodach:
 - zmian w naturalnej, charakterystycznej dla nich biocenozie
 - zmian naturalnej mętności, barwy, zapachu
 - formowania się osadów lub piany

Dodatkowe warunki pozwolenia:

- Odprowadzane ścieki nie mogą powodować w odbiorniku formowania się osadów i piany oraz zmian jego naturalnej mętności, barwy, zapachu i biocenozy. Ponadto nie mogą zawierać odpadów stałych, ciał pływających, węglowodorów chlorowanych [DDT, PCB, PCT].
 - Wszystkie urządzenia służące do oczyszczania i odprowadzania ścieków będą utrzymane w dobrym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowne instrukcje.
 - Zakład winien utrzymywać odbiornik we właściwym stanie technicznym tj. dokonywać jego konserwacji na bieżąco (w obrębie wylotów kolektorów).
 - Kanalizację należy okresowo czyścić tak, aby była drożna i nie było w niej nadmiaru osadu.
 - Punkt kontroli jakości ścieków należy ustanowić na wylotach kolektorów A, B, C.
- Zabrania się wprowadzania do kanalizacji deszczowej ścieków innych niż wody opadowe. Nie wolno również prowadzić mycia samochodów, jak też innych prac, które mogłyby się przyczynić do przedostawania się do kanalizacji burzowej zanieczyszczeń zawierających ropopochodne lub też inne substancje chemiczne

VI. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji

Zgodnie z zawartą umową z dnia 01-12-2003r. pomiędzy właścicielem instalacji – Browarem Van Pur Sp. z o.o., a firmą Energokom Sp. z o.o na odprowadzanie ścieków technologicznych do podczyszczalni należącej do ww. firmy ścieki te powinny posiadać następujące parametry:

Stan i skład wprowadzanych ścieków.

Lp.	Wskaźnik	Jednostka stężenia	Max dopuszczalne stężenie
1.	Suma metali ciężkich	mg/dm ³	3,0
2.	BZT ₅	mg O ₂ /dm ³	4500
3.	Zawiesina ogólna	mg/ dm ³	2000
4.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/dm ³	100
5.	ChZT	mg O ₂ /dm ³	6000
6.	Ołów	mg Pb/dm ³	1,0
7.	Miedź	mg Cu/dm ³	1,0
8.	Kadm	mg Cd/ dm ³	0,4
9.	Cynk	mg Zn/dm ³	5,0
10.	Chrom ogólny	mg Cr/dm ³	1,0
11.	Nikiel	mg Ni/dm ³	1,0
12.	Substancje ropopochodne	mg/ dm ³	15

13.	Substancje powierzchniowo czynne anionowe	mg/dm ³	15
14.	Substancje powierzchniowo czynne niejonowe	mg/dm ³	20
15.	Żelazo ogólne	mg Fe/ dm ³	5
16.	Chlorki	mg Cl/dm ³	300
17.	Siarczany	mg SO ₄ ²⁻ /dm ³	500
18.	Odczyn pH	PH	6,5 – 9,5
19.	Temperatura	°C	35
20.	Azot amonowy	mg NH ₄ ¹⁻ /dm ³	100
21.	Azot azotynowy	mg NO ₂ /dm ³	10
22.	Fosfor ogólny	mg P/dm ³	20

¹⁾ Do sumy metali ciężkich wlicza się sumaryczny ładunek następujących wskaźników: ołów, miedź, kadm, cynk, chrom⁶⁺, nikiel, chrom³⁺.

Ilość odprowadzanych ścieków technologicznych dla stanu docelowego (produkcja 1 500 000 hl piwa/rok) wynosić będzie do 320 000 m³/rok.

VII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Eksploatacja instalacji do produkcji piwa jest prowadzona zgodnie z zasadami:

- przeciwdziałania zanieczyszczeniom poprzez zapobieganie ich powstawaniu, skuteczne ograniczanie ich wprowadzania do środowiska;
- właściwego doboru paliw, surowców i materiałów eksploatacyjnych zapewniających ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko;
- ograniczania do niezbędnego minimum, uzasadnionego potrzebami technologicznymi, wielkości emisji z instalacji w warunkach odbiegających od normalnych (rozruch, awaria, likwidacja);
- zapobiegania w oparciu o posiadane środki, wdrożone procedury, możliwości techniczne, powstawanie zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia oddziaływania ich skutków na środowisko;
- ograniczania ilości powstających odpadów, zużycia wody, energii cieplnej i elektrycznej;
- Najlepszej Dostępnej Techniki
 - stosowanie technologii opartej na wytwarzaniu wysokostężonych brzeczek - rozcieńczanie stężonych brzeczek wodą podczas filtracji piwa pozwala uzyskiwać większe jego ilości przy mniejszym zużyciu ziemi krzemkowej, co skutkuje zmniejszoną ilością odpadów w postaci zużytej ziemi krzemkowej,
 - zastosowanie pasteryzacji w przepływie skutkuje zmniejszeniem zużycia wody, pary i energii elektrycznej,
 - zastosowanie układu mycia CIP (technologia zamkniętego obiegu wody płuczącej) w wydziałach produkcyjnych - zmniejszenie wskaźnika zużycia wody i powstających ścieków,
 - ograniczanie istniejącego hałasu przenikającego do środowiska:
 - a) wyposażenie instalacji chłodniczych w nowoczesne urządzenia o niskich poziomach akustycznych,
 - b) obudowa większości agregatów chłodniczych ekranami akustycznymi,
 - c) ściany zewnętrzne i dachy hal produkcyjnych i magazynowych posiadają konstrukcję o odpowiedniej izolacji akustycznej.

Instalacja jest w sposób ciągły monitorowana w zakresie zużycia energii, surowców, wody, materiałów pomocniczych, a także pod kątem emisji substancji i energii do środowiska.

Prowadzona jest również w sposób ciągły modernizacja instalacji. Zaplanowane zostały inwestycje (2006-2007) zmierzające do dalszego ograniczania wpływu instalacji na środowisko. Najważniejsze z nich to:

- instalacja do odzysku ciepła z warzelnii,
- instalacja do odzysku CO₂ z procesu fermentacji piwa w tankofermentatorach,
- budowa ekranu akustycznego przy terenach chronionych,
- modernizacja układu odpylającego przy stanowisku do rozładunku surowców.

VIII. Zakres monitoringu i sprawozdawczość

VIII.1 Zakres monitoringu emisji

Aspekt środowiskowy	Wskaźnik charakterystyczny	Parametry monitoringu	Częstotliwość pomiarów
Energia	Wskaźnik zużycia energii cieplnej [MJ] i elektrycznej [kWh]	Zużycie energii	1 x miesięcznie
Emisje do powietrza (kotłownia olejowo-gazowa)	NOx SO2 Pył CO oraz inne parametry	Emisje zanieczyszczeń energetycznych	2x rocznie wg przepisów szczegółowych (październik – marzec) i (kwiecień – wrzesień)
Woda	Wskaźnik zużycia wody [m ³]	Zużycie wody	1 x miesięcznie
Ścieki	Wskaźnik ilości ścieków Ładunek organiczny ścieków	Ilość ścieków. Ładunek organiczny w ściekach	Ilość: 1x miesięcznie (metody pośrednie) Ładunki i stężenia: serie pomiarowe średniodobowe 1x rocznie
Odpady	Wskaźnik ilości odpadów unieszkodliwionych. Odzysk odpadów produkcyjnych	Masa odpadów według rodzajów	Ważenie odpadów wywożonych z zakładu lub masa otrzymywana metodami pośrednimi (statystycznie)
Hałas	Poziom hałasu w środowisku	Emisja hałasu	1 raz na 2 lata

VIII.2 Zasady prowadzenia monitoringu

VIII.2.1 Monitorowanie ścieków technologicznych

Zgodnie z zawartą umową z właścicielem podczyszczalni – firmą ENERGOKOM Sp. z o.o., na którą kierowane są ścieki technologiczne pomiar ich jakości (parametrów fizykochemicznych) realizowany jest jeden raz w roku (cykl pomiarów – 7dni), natomiast ilość ścieków jest rejestrowana w odstępach miesięcznych.

VIII.2.2 Monitorowanie ścieków deszczowych

Pomiar jakości ścieków deszczowych realizowany jest na wylotach kolektorów A, B i C, z częstotliwością 2 razy w ciągu roku kalendarzowego

VIII.2.3 Monitorowanie emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza atmosferycznego

Zakres pomiarów i metodyki

Lp.	Substancja lub parametr odniesienia	Jednostka	Metodyka referencyjna
1.	Pył ogółem	mg/m ³	metoda grawimetryczna
2.	NO ₂	mg/m ³	absorpcja promieniowania podczerwonego lub inna metoda optyczna łącznie z metodą chemiluminescencyjną
3	SO ₂	mg/m ³	absorpcja promieniowania podczerwonego lub inna optyczna łącznie z metoda fluoroscencyjną
4.	O ₂	%	metoda paramagnetyczna, celi cyrkonowej lub elektrochemiczna gwarantująca niepewność pomiaru nie gorsza niż $\pm 0,4\%$ obj. O ₂
5	Prędkość przepływu spalin lub ciśnienie dynamiczne	m/s Pa	Pomiary prędkości przepływu lub ciśnienia dynamicznego mogą być wykonywane dowolnymi metodami gwarantującymi niepewność pomiarów < 10%
6	Temperatura spalin	K	Dowolna metoda pomiaru, gwarantująca niepewność pomiaru $\pm 5K$
7	Współczynnik wilgotności	%	Pomiary parametrów mogą być wykonywane dowolnymi metodami gwarantującymi niepewność pomiarów < 10%.
8	Ciśnienie statyczne	Pa	Pomiary parametrów mogą być wykonywane dowolnymi metodami gwarantującymi niepewność pomiarów < 10%.

Pomiary i stanowiska pomiarowe.

Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza z kotłowni olejowo-gazowej wykonywane będą zgodnie z metodykami zawartymi powyżej.

Na każdym z 3 emitorów kotłowni (każdy z trzech kotłów posiada oddzielny emitor) zainstalowane jest stanowisko pomiarowe wykonane zgodnie z wymaganiami Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Rzeszowie. Stanowiska te usytuowane są na wysokości około 8 m od poziomu terenu.

Częstotliwość wykonywania pomiarów kontrolnych - zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi (aktualnie – wg rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji /Dz. U. Nr 283, poz. 2842/).

Sposób prowadzenia ewidencji i przekazywania danych zgodny z zaleceniami rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji z dnia 27.02.2003 (Dz. U 59/03 poz. 529).

VIII.2.4 Monitorowanie hałasu

Pomiary hałasu w środowisku zewnętrznym należy wykonywać zgodnie z metodami zawartymi w obowiązujących aktach prawnych.:

- Załącznik Nr 8.: „Metodyka referencyjna oraz częstotliwość prowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji lub urządzeń”, zawarty w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283 z 2004r. poz. 2842).
- Polska Norma: PN-N-01341: „Hałas środowiskowy – Metody pomiaru i oceny hałasu przemysłowego”.

Lokalizacja punktów pomiarowych:

- **Punkt pom. P1-P3** – Wzdłuż granicy Zakładu od strony południowej (obok budynków szkolnych).
- **Punkt pom. P4** – Przy budynkach mieszkalnych Nr 1653 i Nr 1655
- **Punkt pom. P5** – Przy budynkach mieszkalnych Nr 1659 i Nr 1662
- **Punkt pom. P6** – Przy budynku mieszkalnym Nr 326

Wyniki okresowych pomiarów hałasu należy przekazywać zgodnie z układem zawartym w załączniku 3 do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59/2003 poz. 529).

Okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji należy wykonywać raz na dwa lata.

VIII.2.5 Monitorowanie powstających odpadów

- Monitoring odpadów - w oparciu o karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów (Dz. U. nr 152, poz. 1736 z 2001r.).
- Zbiorcze zestawienie danych - sporządzać zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 11.12.2001 w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych (Dz. U. nr 152, poz.1737).
- Zbiorcze zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów - przekazywać marszałkowi województwa w terminie do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy.
- Posiadacz odpadów ma obowiązek przechowywać dokumenty sporządzone na potrzeby ewidencji odpadów przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym te dokumenty sporządzono.

VIII.2.6 Monitorowanie procesów technologicznych i efektywności wykorzystania zasobów

Coroczna kontrola niżej wymienionych wskaźników w odniesieniu do 1 hl produktu (piwa), z ich pisemną rejestracją:

Wskaźnik charakterystyczny	Jednostka
zużycie energii cieplnej (energochłonność termiczna)	MJ/hl piwa kWh/hl piwa
Zużycie energii elektrycznej (energochłonność elektryczna)	kWh/hl piwa
Zużycie wody (wodochłonność)	hl/hl piwa
Ilość ścieków (ściekogenność)	hl/hl piwa
Ładunek organiczny w ściekach (obciążenie ścieków)	kg ChZT/hl piwa
Ilość odpadów unieszkodliwianych (odpadogenność)	kg/hl piwa
Zużycie słodu i jęczmienia (surowcochłonność)	kg/hl piwa

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów prowadzony na bieżąco zgodnie z opracowaną w Zakładzie procedurą polegającą na zapewnieniu optymalnego wykorzystania surowców, wody, paliw i energii poprzez sprawowanie nadzoru nad ich rzeczywistym zużyciem oraz analizę odchyleń i wprowadzenie niezbędnych korekt.

Procedura obejmuje nadzór nad maszynami i urządzeniami służącymi do wytwarzania piwa, transportu, rozlewu, konfekcjonowania oraz pakowania używanymi w następujących oddziałach produkcyjnych:

- warzelnia
- fermentacja i leżakownia
- filtracja
- rozlewnia butelkowa
- rozlewnia puszkowa
- rozlewnia kegowa.

VIII.2.4 Monitorowanie parametrów technicznych

Monitoring parametrów technicznych - prowadzony w ramach instalacji, w celu utrzymania właściwych parametrów pracy poszczególnych urządzeń wchodzących w jej skład.

Zakres monitoringu parametrów technicznych:

- Kontrola gospodarki surowcowo-materiałowej

Dokonywana jest na podstawie dokumentów producenta, przewoźnika, a także ważenia kontrolnego w browarze; kontrola parametrów fizykochemicznych surowców dokonywana jest w laboratorium zakładowym.

- Kontrola procesu produkcyjnego

Kontroli procesu produkcyjnego dokonuje osoba kierująca eksploatacją urządzenia (jak również pracownicy bezpośrednio zatrudnieni przy produkcji) w zakresie uwag dotyczących nieprawidłowości występujących w trakcie eksploatacji, jak też osoba kierująca zespołem pracowników przeprowadzających czynności konserwacyjne, przegląd, remont.

Dla każdego zespołu urządzeń stanowiących linię produkcyjną prowadzona jest książka remontów, przeglądów i konserwacji urządzeń/ linii produkcyjnej.

IX. Działania i środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji

- Ograniczenie ilości zużywanej, wody mediów i energii do niezbędnego minimum
- Realizacja zasad czystej produkcji, polegających na minimalizacji odpadów i ich segregacji „u źródła”.
- Precyzyjne planowanie zużycia i zakupu materiałów niebezpiecznych, mając na uwadze ich rodzaj, jakość i niezbędną ilość.
- Zachowywanie zasad i przepisów gospodarki magazynowej, transportowej, obsługi instalacji produkcyjnych dotyczących postępowania z opakowaniami i odpadami opakowaniowymi.
- Sukcesywna eliminacja kondensatorów zawierających PCB i zastępowanie ich urządzeniami nie zawierającymi PCB.
- Utrzymywanie wysokiej świadomości ekologicznej pracowników, poprzez okresowe szkolenia.
- Wstrzymanie pracy instalacji w przypadku awarii.
- Realizacja inwestycji związanych ze zmniejszeniem ilości zużytej energii, wody, surowców i opakowań, a także z ograniczeniem emisji hałasu, odorów i CO₂ do środowiska.
- Stały nadzór nad pracą całości oraz poszczególnych części składowych instalacji.

X. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii oraz sposoby powiadamiania o jej wystąpieniu

Głównym zagrożeniem jest pożar. W Zakładzie ochrona życia, zdrowia i mienia przed pożarem, klęską żywiołową lub innym miejscowym zagrożeniem realizowana jest zgodnie z wymaganiami ustawy o ochronie przeciwpożarowej.

Prowadzony jest stały (całodobowy) nadzór nad wszystkimi elementami wchodzącymi w skład instalacji, a każde nadzwyczajne zdarzenie zostaje natychmiast zidentyfikowane. Czas reakcji w przypadku zauważenia zagrożenia (awarii, pożaru) jest bardzo krótki, co ogranicza do minimum możliwość zanieczyszczenia środowiska lub rozprzestrzeniania się pożaru. W browarze nie ma znaczących ilości materiałów łatwopalnych, mogących utrudniać akcję ratowniczą w przypadku wystąpienia pożaru.

W przypadku wystąpienia pożaru natychmiast powiadamiana jest Państwowa Straż Pożarna, kierownictwo Zakładu, oraz organizowana jest w razie potrzeby ewakuacja. Służby dyżurne oraz przeszkoleni pracownicy uczestniczą w akcji ratunkowej podporządkowując się poleceniom oficera PSP.

XI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

Przewidywany okres dalszej eksploatacji instalacji do produkcji piwa w Browarze Van Pur Sp. z o.o. – Zakład w Rakszawie obejmuje lata poza rok 2030. Podstawą określenia bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania instalacji jest stan formalnoprawny aktualnie obowiązujący, wynikający z przepisów Ustawy Prawo budowlane.

Likwidacja instalacji, z pewnymi wyjątkami, wymaga pozwolenia na rozbiórkę. Pozwolenie to „...może być wydane po uprzednim uzyskaniu przez inwestora, wymaganych przepisami szczególnymi uzgodnień, pozwoleń lub opinii innych organów...”. Sposób postępowania w zakresie uzgodnień jest analogiczny, jak dla pozwolenia na budowę i wymaga zawiadomienia lokalnych wydziałów Inspekcji Ochrony Środowiska, Inspekcji Sanitarnej, Państwowej Inspekcji Pracy i Państwowej Straży Pożarnej. W terminie 14 dni od zawiadomienia instytucje te mogą zgłosić uwagi i zastrzeżenia.

Wniosek o pozwolenie na rozbiórkę powinien zawierać:

- zgodę właściciela obiektu,
- szkic usytuowania obiektu budowlanego,
- opis zakresu i sposobu prowadzenia robót rozbiórkowych,

- opis sposobu zapewnienia bezpieczeństwa ludzi i mienia,
- pozwolenia, uzgodnienia lub opinie innych organów, wymagane przepisami szczególnymi, w zależności od potrzeb, projekt rozbiórki obiektu.

W odniesieniu do instalacji objętej wnioskiem wymagany będzie projekt demontażu urządzeń technicznych naziemnych, likwidacji sieci podziemnych oraz rozbiórki obiektów kubaturowych.

W przypadku bezpośredniego zagrożenia bezpieczeństwa ludzi lub mienia można podjąć roboty zabezpieczające i rozbiórkowe bez stosownego pozwolenia, wymagane jest jednak, zgodnie z w/w Ustawą, natychmiastowe zgłoszenie tego faktu we właściwym terenowym urzędzie administracji.

Uzyskanie pozwolenia na rozbiórkę jest uwarunkowane przedłożeniem uzgodnionego projektu rozbiórki wraz z oceną oddziaływania obiektu na środowisko na etapie likwidacji. Ponadto zalecane jest wcześniejsze wykonanie badań stanu skażenia użytkowanego terenu.

Na etapie robót rozbiórkowych konieczne jest zachowanie wymogów bezpieczeństwa ludzi i mienia oraz przestrzeganie wymogów ochrony środowiska, szczególnie z zakresu gospodarki odpadami. W trakcie demontażu urządzeń technicznych i obiektów budowlanych będą powstawały znaczne ilości odpadów – głównie gruzu ceramicznego, złomu, fragmentów izolacji, odpadów tworzyw sztucznych i drewna, które należy wykorzystać gospodarczo, utylizować lub składować.

Proces demontażu infrastruktury technicznej wymaga szczególnej ostrożności ze względu na możliwość zanieczyszczenia gruntów, przy likwidacji następujących urządzeń:

- układ gospodarki surowcami i produktami (zbiorniki magazynowe, urządzenia transportowe),
- urządzenia gospodarki odpadami niebezpiecznymi (miejsca gromadzenia olejów przepracowanych i innych odpadów niebezpiecznych),
- system transportu kołowego – mogą występować zanieczyszczenia olejowe.

Przed demontażem wszelkie urządzenia oraz sieci dostawcze powinny być opróżnione, a wszelkie osady i odpadowe substancje chemiczne usunięte z terenu zakładu oraz poddane utylizacji bezpiecznej dla środowiska (neutralizacja chemiczna, degradacja termiczna).

Przebieg procesu likwidacji powinien być monitorowany i dokumentowany, jako że odpowiedzialność za skutki obszarowego zanieczyszczenia środowiska, które mogą się ujawnić po likwidacji obiektu ponosi operator instalacji.

Prowadzący instalację ponosi także odpowiedzialność za stan terenu po likwidacji obiektu.

XII. W przypadku przebudowy, rozbudowy lub wprowadzania znaczących zmian w instalacji prowadzący jest zobowiązany do przeprowadzenia oceny ich istotności pod kątem ewentualnej zmiany warunków pozwolenia.

XIII. Pozwolenie niniejsze obowiązuje do dnia 29.09.2016 roku.

U z a s a d n i e

W dniu 14 lipca 2006r. do Starosty Łańcuckiego wpłynęło pismo **BROWARU VAN PUR Sp. z o.o., ul. Krochmalna 3/1104, 00-860 Warszawa** wraz z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji piwa zlokalizowanej w **Zakładzie Produkcyjnym w Rakszawie: 37-111 Rakszawa 334** oraz kopią dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej. Wnioskodawca nie wystąpił o wyłączenie z udostępniania danych zawartych we wniosku na podst. art. 20 ust. 2 pkt. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Podstawą ubiegania się o wydanie pozwolenia jest przekroczenie zdolności produkcyjnej 300 Mg wyrobów gotowych na dobę (instalacja do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych).

Zgodnie z rozporządzeniem 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/. (pkt. 6 ppkt. 5 załącznika do rozporządzenia) instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego został przesłany do Ministra Środowiska pismem znak: OŚ-I-7645/13/06 z dnia 25-07-2006r.

Dnia 25-07-2006r. 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 28-07-2006r. do dnia 18-08-2006r. 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 Łąncucie oraz tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy w Rakszawie.

W wyznaczonym terminie nie zostały zgłoszone żadne do przedmiotowego wniosku.

Po przeanalizowaniu dokumentów przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 201 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Instalacja od początku funkcjonowania (1992r.) poddawana jest modernizacji. Zmieniała się technologia produkcji z uwzględnieniem postępu technologicznego i rozwoju wiedzy w zakresie browarnictwa. Zastosowano rozwiązania ograniczające zużycie wody, surowców, energii, minimalizację wytwarzanych odpadów, urządzenia o niskiej emisji substancji odprowadzanych do powietrza. Eksploatacja instalacji nie spowoduje zanieczyszczeń wód gruntowych i podziemnych.

W pozwoleniu określono zużycie do produkcji wody, surowców i energii, wytwarzanych ścieków, oraz dopuszczalne ilości wytwarzanych odpadów dla docelowej ilości produkcji piwa 1500 tys. hl /rok.

W trakcie eksploatacji instalacji wytwarzane są odpady, stąd w pozwoleniu na podst. art. 202 ustawy POŚ zostały określone warunki dotyczące ich wytwarzania. Uwzględnienie w decyzji zaproponowanego sposobu postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem. Odpady gromadzone są w sposób selektywny w pojemnikach, kontenerach, beczkach, zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych i magazynowane w wyznaczonych na ten cel miejscach na terenie Zakładu. Następnie odpady przekazywane są odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami, oraz osobom fizycznym.

W myśl art. 202 ust. 2 ustawy POŚ w niniejszym pozwoleniu ustalono wielkość emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji. Ścieki przemysłowe z Zakładu stanowiące mieszaninę ścieków technologicznych i socjalnych odprowadzane są do zewnętrznej podczyszczalni (należącej do firmy Energokom – Sp. z o.o. – Rakszawa) w oparciu o umowę z odbiorcą ścieków, a następnie dopływają do miejskiej oczyszczalni ścieków w Łąncucie. Zgodnie z art. 211 ust. 1 pkt. 3 b ustawy POŚ określono ich ilość, stan i skład. W ściekach przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji występują substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, których wprowadzanie do kanalizacji wymaga uzyskania pozwolenia wodno-prawnego.

Wody opadowe związane z instalacją odprowadzane są do potoku Fabryczny biegnącego przez teren Zakładu. Warunki odprowadzenia tych ścieków reguluje odrębne pozwolenie wodno-prawne.

Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz hałasu w środowisku będzie prowadzony zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji /Dz. U. Nr 283 poz. 1842/ i z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku /Dz. U. Nr 178 poz. 1841/.

Częstotliwość prowadzenia badań monitoringowych oraz parametry podlegające monitorowaniu ustalono w pozwoleniu zgodnie z wnioskiem.

Instalacja nie powoduje oddziaływania transgranicznego.

Zakład nie zalicza się do zakładów stwarzających zagrożenie występowania poważnej awarii przemysłowej. Rodzaje i ilości substancji niebezpiecznych znajdujące się w Zakładzie nie spowodowały zaliczenia go do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z tym w pozwoleniu określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania odpowiednich służb o wystąpieniu awarii.

Nie określono warunków emisyjnych z instalacji w warunkach odbiegających od normy, gdyż nie będą przekraczane normy emisyjne.

Dla instalacji do produkcji piwa wymogi BAT zostały zawarte 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.

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 niniejszej decyzji uzgodnił Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie postanowieniem z dnia 23-08-2006r. znak: WI.jj.-601/X/116/2/2/06.

Termin ważności decyzji ustalono do dnia 29-09-2016r.

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. BROWAR VAN PUR Sp. z o.o., ul. Krochmalna 3/1104, 00-860 Warszawa
2. BROWAR VAN PUR Sp. z o.o., - 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