



STAROSTA ŁĄCUCKI
OŚ – I.6222.15.2018

Łącut, 18 grudnia 2018r.

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (*Dz.U.2017.1257 t.j. z dnia 2017.06.27 z późn. zm.*)
- art. 202, 214 ust. 5, 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (*Dz.U.2018.799 tj. z dnia 2018.04.27*), w związku z § 3 ust. 1 pkt 99 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (*Dz.U.2016.71 tj. z dnia 2016.01.18*);
- pkt. 6 ppkt. 5b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (*Dz. U. z 2014 r., poz. 1169*);

po rozpatrzeniu wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wydanego dla VAN PUR S.A. - ul. Cybernetyki 7, 02-677 Warszawa – Oddział w Rakszawie; 37-111 Rakszawa 334, znak: OŚ – I – 7645 / 13 / 06; z dnia 29.09.2006r. na prowadzenie instalacji do produkcji piwa zlokalizowanej na terenie Zakładu 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. Cybernetyki 7 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji piwa zlokalizowanej na terenie Oddziału w Rakszawie, 37-111 Rakszawa 334 /poprzednio zmienioną decyzjami znak:

- OŚ – I – 7645 / 04 / 08; z dnia 26.05.2008r.
- OŚ – I – 7645 / 11 / 10; z dnia 26.08.2010r.
- OŚ – I.6224.3.11; z dnia 05.07.2011r.
- OŚ – I.6222.4.2014; z dnia 31.10.2014r.
- OŚ – I.6222.6.2014; z dnia 27.11.2014r.

w następujący sposób:

I.1. Punkt „I” otrzymuje nowe brzmienie:

„I” Rodzaj prowadzonej działalności

Produkcja piwa oraz napojów na bazie ekstraktu brzezki podstawowej 9,5° ÷ 23° o zdolności produkcyjnej 2 000 tys. hl/rok.

I.2. Punkt „II” otrzymuje nowe brzmienie:

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

„II.1” Parametry techniczne instalacji

- Nominalna dobową wydajność instalacji i $M_b = 405$ Mg/dobę (10 warek x 405 hl/warkę)
- Średni ekstrakt brzezki – 15,4%
- Średni ekstrakt rozlewanego, przeznaczonego do konsumpcji piwa – 12,0%
- Nominalna ilość produkcji piwa/dobę – 518,40 Mg (405 Mg x 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, jęczmienia i ryżu

Rozładunek i czyszczenie surowców zbożowych – wydajność 30 t/h - słód, jęczmień, ryż

Przyjęcie słodu i jęczmienia z kosza rozładunkowego do silosów odbywa się poprzez wykorzystanie transportu mechanicznego - najpierw do czyszczalni sitowej, dzięki której oddzielane są zanieczyszczenia większe od ziaren słodu i jęczmienia, wszelkiego rodzaju pyły, wraz z lekkimi zanieczyszczeniami oraz oddzielany jest piasek – odpady przeznaczone do unieszkodliwiania.

Oczyszczony słód i jęczmień zostaje kierowany grawitacyjnie do urządzeń odkamieniających, w których odbywa się oddzielenie kamieni o wymiarach zbliżonych do wielkości zboża i mniejszych.

Słód i jęczmień po oczyszczeniu i odkamienieniu przekazywany jest, przy użyciu transportu mechanicznego do silosów.

Ryż transportowany jest transportem mechanicznym bezpośrednio z kosza rozładunkowego do silosu z pominięciem czyszczalni i urządzeń odkamieniających.

Surowce przechowywane są w silosach o pojemnościach:

- 3 silosy do przechowywania słodu po 120 ton,
- 2 silosy do przechowywania jęczmienia obłuszczonego po 140 ton,
- 1 silos do przechowywania ryżu o pojemności 140 ton,
- 1 silos do przechowywania jęczmienia nieobłuszczonego o pojemności 140 ton.

Podawanie surowców zbożowych do produkcji:

Słód z silosów podawany jest przy użyciu transportu mechanicznego do zbiornika wagowego słodu, o pojemności 10 ton. Następnie w zależności od rodzaju produkowanej brzezki transportowany jest poprzez układ transportu mechanicznego do śrutownika młotkowego (mielenie na sucho), bądź śrutownika walcowego (mielenie na mokro).

Jęczmień z silosów podawany jest przy użyciu transportu mechanicznego do zbiornika buforowego o pojemności 3 tony, następnie poddawany zostaje procesowi obłuszczenia przy użyciu maszyn obłuszczących i kierowany przy użyciu transportu mechanicznego do zbiornika wagowego o pojemności 10 ton. Jęczmień ze zbiornika wagowego kierowany jest poprzez układ transportu mechanicznego do śrutownika młotkowego (mielenie na sucho). Podczas procesu obłuszczenia powstają obłuszczyzny jęczmienne, które zostają zagospodarowane jako materiał paszowy.

Ryż z silosu podawany jest przy użyciu transportu pneumatycznego do zbiornika wagowego ryżu o pojemności 8 ton, następnie ze zbiornika wagowego kierowany jest poprzez układ transportu mechanicznego do śrutownika młotkowego (mielenie na sucho).

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 i prowadzone jest w kotle warzelnym z wewnętrznym warnikiem. Odparowanie powinno wynieść ok. 8%. Procesy towarzyszące to: zakwaszanie zacieru i brzezki kwasem mlekowym spożywczym, chmienie brzezki przy użyciu granulatu i ekstraktu chmielowego.

Osady gorące oddzielone od brzezki w kadzi osadowej (Whirlpool) przepompowywane są do zbiornika na osady gorące, następnie dodawane do młóta. Produkowane są brzezki o ekstrakcie od 9,5 %wag. do 23 %wag. Aktualne zdolności produkcyjne warzelni wynoszą: 10 warek/dobę o średniej wielkości 405 hl i średnim ekstrakcie 14,5%.

Powstały w czasie produkcji brzezki materiał paszowy – młóto, gromadzony jest w specjalnym, wolnostojącym silosie o pojemności 90 m³.

C. Fermentacja

Poprzedzona jest procesem chłodzenia brzezki przy użyciu jednostopniowego, płytowego wymiennika ciepła. Wydajność tego procesu wynosić będzie 400 hl/godz. Czynnikiem chłodniczym jest woda lodowa. 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. 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 odbywa się w temperaturze od 4 °C do 16 °C oraz proces leżakowania po procesie pełnego chłodzenia do temp. minus 0,5 °C do 0,5 °C odbywa się w temperaturze do minus 0,5 °C do 2,00 °C w czasie 10 do 21 dób, w zależności od rodzaju piwa.

Po schłodzeniu piwa do ww. temp. są odbierane drożdże. Po odpowiednim czasie leżakowania - skierowane do procesu filtracji.

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

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

Browar prowadzi własną produkcję (propagację) drożdży w specjalnie do tego celu przygotowanym układzie urządzeń zwanym stacją propagacji. W jej skład wchodzi trzy połączone ze sobą zbiorniki (o pojemności 50 hl, 5 hl i 1 hl), wyposażone w automatyczny układ regulacji i kontroli temperatury.

D. Filtracja.

Kolejnym etapem jest filtracja piwa. Prowadzona jest na filtrze ramowo-płytkowym 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, z zastosowaniem urządzenia, którym jest filtr sitowy PVPP, horyzontalny. Piwa doprowadzane są do uzyskania wymaganego ekstraktu w procesie HGB oraz nasycone dwutlenkiem węgla.

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

Częścią działu filtracji jest instalacja dealkoholizacji piwa. Dealkoholizacja to metoda otrzymywania piwa bezalkoholowego o zawartości alkoholu do 0,05%.

Przebieg procesu dealkoholizacji piwa polega na wprowadzeniu do układu piwa o danej zawartości alkoholu. W układzie obniżane jest ciśnienie a piwo podgrzewane w wyniku czego odparowany jest alkohol a efektem końcowym jest uzyskanie piwa bezalkoholowego.

E. Rozlew piwa

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

Rozlewnia butelkowa posiada wydajność 22 000 but./godz. Rozlew piwa prowadzony jest do butelek nowych uprzednio umytych w płuczce przy użyciu wody z sieci. Pasteryzacja piwa odbywa się w pasteryzatorze przepływowym i tunelowym (tunelowy – pasteryzacja po napełnieniu butelek). Po pasteryzacji piwo za pośrednictwem zbiornika buforowego trafia do urządzenia rozlewająco-zamykającego (monobloku). Butelki po nalaniu i zamknięciu są etykietowane i pakowane do kartonów (butelka bezzwrotna).

Rozlewnia puszkowa posiada wydajność 60 000 puszek 0,5 l i 0,33 l/godz. Pasteryzacja piwa odbywa się w pasteryzatorze przepływowym. 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 podgrzewacza puszek. Po podgrzaniu 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 15 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 maszyny myjąco-napełniającej.

Rozlewnia PET posiada wydajność od 12 000 do 24 000 but./godz. w zależności od pojemności butelek. Stosowane formaty butelek to 0,5, 0,66, 1,0 i 1,5 l. Pasteryzacja odbywa się w pasteryzatorze przepływowym. Piwo pasteryzowane rozlewane jest do butelek na monobloku. Butelki przed napełnieniem są płukane świeżą wodą z sieci. Butelki po nalaniu i poddaniu kontroli napełnienia są etykietowane, następnie foliowane i paletyzowane. Palety z wyrobem gotowym foliowane są na owijarce i przekazywane na magazyn.

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 uruchamiania 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.

G. Układ poligeneracji

W budynku E znajduje się moduł kogeneracji z silnikiem zasilanym gazem przeznaczonym do przemennego (bez możliwości współspalania) spalania biogazu powstającego w zakładowej Oczyszczalni Ścieków w wyniku beztlenowej fermentacji ścieków oraz gazu ziemnego gr E (dawniej GZ-50).

Ciepło z chłodzenia silnika modułu kogeneracyjnego wykorzystane jest do:

- podgrzewania ścieków na terenie zakładowej Oczyszczalni Ścieków (obieg grzewczy wodny 90/70 °C) – odbiór całoroczny;
- dla celów grzewczych i technologicznych browaru;
- zasilania chillera absorpcyjnego schładzającego wstępnie wodę dla celów technologicznych.

Wytworzona przez generator energia elektryczna zużywana jest na potrzeby zasilania odbiorników elektrycznych zamontowanych na terenie browaru, a jej ewentualna nadwyżka odprowadzana jest do sieci dystrybucyjnej PGE.

Regulacja mocy kogeneratora możliwa jest w zakresie 50 do 100% mocy znamionowej tj. od 500 kW do 1000 kW.

Energia z odprowadzanych z kogeneratora spalin wykorzystywana jest do wytwarzania pary technologicznej na potrzeby browaru w tzw. wytwornicy pary (kocioł odzysknicowy).

„II.3” Podstawowe urządzenia technologiczne

Podstawowe urządzenia:

- 1) Silos na sód
- 2) Silos na jęczmień
- 3) Silos na surowce niesłodowane
- 4) Silos na jęczmień
- 5) Układ czyszczenia oraz śrutowania słodu
- 6) Układ czyszczenia i śrutowania jęczmienia
- 7) Kadź zacierna
- 8) Kadź filtracyjna
- 9) Filtr zacierowy
- 10) Kocioł warzelny
- 11) Kadź wirowa
- 12) Tanki na wodę lodową
- 13) Tanki leżakowe
- 14) Tanki pośredniczące 220 hl (4 szt.)
- 15) Tanki pośredniczące 1000 hl (8 szt.)
- 16) Tanki pośredniczące 500 hl (8 szt.)
- 17) Zbiornik na alkohol etylowy
- 18) 6 x CKT 260 hl
- 19) 6 x CKT 260 hl
- 20) Stacja propagacji drożdży i zbiornik na drożdże nastawne
- 21) Zbiorniki drożdży poprodukcyjnych
- 22) 6 x CKT 550 hl
- 23) 10 x CKT 2000 hl
- 24) 5 x CKT 2400 hl

- 25) 6 x CKT 2400 hl
- 26) 4 x CKT 2000 hl
- 27) Urządzenie do odgazowywania wody wraz z układem HGB
- 28) Stacja dealkoholizacji piwa
- 29) Stacja filtracji piwa + stacja mycia CIP dla stacji filtracji
- 30) Rozlewnia puszkowa
- 31) Rozlewnia butelkowa
- 32) Rozlewnia do butelek PET
- 33) Linia do rozlewu KEG

Urządzenia pomocnicze:

- 1) Maszynownia chłodu I
- 2) Maszynownia chłodu II
- 3) Agregaty chłodnicze zewnętrzne
- 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 CO₂
- 8) Stacja odzysku i skraplania CO₂
- 9) Zbiornik na młoto
- 10) Stacja pomp wody wodociągowej
- 11) Zbiornik buforowy wody wodociągowej
- 12) Kotłownia (3 kotły gazowo-olejowe o mocy 2,93 MW każdy)
- 13) Stacje sprężarek powietrza
- 14) Wymiennik ciepła do wody lodowej
- 15) Maszynownia poligeneracji

Układ poligeneracji służy do produkcji energii elektrycznej oraz energii cieplnej z gazu sieciowego oraz biogazu wytworzonego w zakładowej Oczyszczalni Ścieków. Emitor układu posiada następujące parametry: $h = 11,6$ m, $\Phi = 0,3$ m, $v = 27$ m/s, temp. wylotowa spalin: 150 °C, czas pracy: 8000 h/rok.

I.3. 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 elektrycznej oraz cieplnej przez instalację w skali roku

Parametr	Dopuszczalny średnioroczny wskaźnik zużycia	Roczne zużycie (dla docelowej zdolności produkcyjnej)
Energia elektryczna	11 kWh/hl piwa	do 22 000 000 kWh/rok
Energia cieplna	110 MJ/hl piwa	do 220 000 000 MJ/rok

„III.2” Zużycie surowców podstawowych

Rodzaj surowca	Dopuszczalny średnioroczny wskaźnik zużycia	Roczne zużycie (dla docelowej zdolności produkcyjnej)
Słód	18 kg/hl piwa	do 30 000 Mg
Woda	0,4 m ³ /hl piwa	do 800 000 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	0,3 m ³ /hl piwa	do 600 000 m ³
Odpady	20 kg/hl piwa	do 40 000 Mg

I.4. 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

Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w instalacji browaru VAN PUR S.A.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	Kwas siarkowy i siarkawy	06 01 01*	0,50
2.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	6,00
3.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	6,00
4.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	0,60
5.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	2,00
6.	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)	15 02 02*	1,00
7.	Filtry olejowe	16 01 07*	0,50
8.	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	16 01 21*	0,30
9.	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	16 02 11*	3,40
10.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	3,00
11.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	1,00
12.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	3,00

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
13.	Zużyte organiczne chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	16 05 09*	6,00
14.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	0,70
15.	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	16 06 02*	0,50
Odpady inne niż niebezpieczne			
16.	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	02 03 80	1 600,00
17.	Odpady z mycia czyszczenia i mechanicznego rozdrabniania surowców	02 07 01	1 600,00
18.	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetworzenia	02 07 04	40 000,00 ¹⁾
19.	Inne nie wymienione odpady	02 07 99	3 250,00
20.	Inne niewymienione odpady	07 01 99	10,00
21.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	230,00
22.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	500,00
23.	Opakowania z drewna	15 01 03	600,00
24.	Opakowania z metali	15 01 04	50,00
25.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	25,00
26.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	50,00
27.	Opakowania ze szkła	15 01 07	500,00
28.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	4,00
29.	Zużyte opony	16 01 03	3,00
30.	Inne nie wymienione odpady	16 01 99	3,00
31.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	5,00
32.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	1,00
33.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	40 000,00 ²⁾
34.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	0,04
35.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	0,10
36.	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementy wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07	40 000,00 ³⁾

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
37.	Drewno	17 02 01	300,00
38.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	100,00
39.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	5,00
40.	Aluminium	17 04 02	5,00
41.	Żelazo i stal	17 04 05	200,00
42.	Mieszanki metali	17 04 07	1,00
43.	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	1,50
44.	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	17 05 04	30 000,00 ⁴⁾
45.	Zużyty węgiel aktywny	19 09 04	2,00
46.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	4,00
47.	Inne niewymienione odpady	19 09 99	4,00
48.	Papier i tektura	19 12 01	7,00

¹⁾ Odpady mające charakter jednorazowy – powstają w przypadku stwierdzenia nieprzydatności surowców do produkcji lub innego rodzaju wykorzystania – np. z powodu ich zanieczyszczenia lub złej jakości.

²⁾ Odpady mające charakter jednorazowy – powstają w przypadku stwierdzenia nieprzydatności produktów do wykorzystania – np. z powodu ich przeterminowania lub złej jakości.

³⁾ Odpady mające charakter jednorazowy – powstają w trakcie budowy nowych obiektów.

⁴⁾ Odpady mające charakter jednorazowy – powstają w trakcie wykonywania prac ziemnych związanych z wykonaniem nowych obiektów.

I.5. Punkt „V.1.2” otrzymuje nowe brzmienie:

„V.1.2” Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów oraz sposoby postępowania z odpadami

„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 gruntu i wyposażone w instalację kanalizacyjną z bezodpływowym zbiornikiem wód opadowych oraz ścieków z okresowego zmywania powierzchni,
- Odpady niebezpieczne transportowane będą w celu unieszkodliwiania lub odzysku pojazdami uprawnionego 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 odbywać się będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi w tym zakresie,
- Gospodarowanie odpadami odbywać się będzie zgodnie z opracowaną instrukcją.

Wykreśla się z decyzji punkt „V.1.3.”

(informacje dotyczące miejsca i sposobu magazynowania odpadów zostały zamieszczone w tabeli w punkcie V.1.5 niniejszej decyzji)

Wykreśla się z decyzji punkt „V.1.4.”

(zakład nie będzie prowadził działalności w zakresie przetwarzania odpadów)

„V.1.5.” Miejsca i sposób magazynowanych odpadów

Powstające na terenie zakładu odpady będą selektywnie magazynowane z zachowaniem obowiązujących wymagań z zakresu ochrony środowiska. Miejsca magazynowania odpadów oraz pojemniki będą odpowiednio opisane oraz oznakowane. Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach, w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na ludzi i środowisko, zgodnie z obowiązującymi wymaganiami.

Tab. Miejsca magazynowania odpadów

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsca magazynowania	Miejsce magazynowania na planie zagospodarowania (Załącznik nr 6)
Odpady niebezpieczne				
1.	Kwas siarkowy i siarkawy	06 01 01*	W szczelnie zamykanym zbiorniku na terenie magazynu odpadów.	magazyn odpadów – 2
2.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	W zamykanym zbiorniku na terenie magazynu odpadów.	magazyn odpadów – 2
3.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	W zamykanym zbiorniku na terenie magazynu odpadów.	magazyn odpadów – 2
4.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	W szczelnie zamykanym zbiorniku na terenie magazynu chemii.	magazyn chemii – 1
5.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	W wydzielonym boksie na terenie magazynu odpadów.	magazyn odpadów – 2
6.	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)	15 02 02*	W wydzielonym boksie na terenie magazynu odpadów.	magazyn odpadów – 2

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsca magazynowania	Miejsce magazynowania na planie zagospodarowania (Załącznik nr 6)
7.	Filtry olejowe	16 01 07*	Odpady magazynowane w pojemniku na terenie magazynu odpadów.	magazyn odpadów – 2
8.	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	16 01 21*	Odpady magazynowane w magazynie odpadów.	magazyn odpadów – 2
9.	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	16 02 11*	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów – 2
10.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów – 2
11.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych)	16 05 06*	Odpady magazynowane w magazynie chemicznym	magazyn chemii – 1
12.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	Odpady magazynowane w magazynie chemicznym	magazyn chemii – 1
13.	Zużyte organiczne chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	16 05 09*	Odpady magazynowane na placu betonowym	magazyn chemii – 1
14.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów – 2
15.	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	16 06 02*	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów – 2
Odpady inne niż niebezpieczne				
16.	Wyłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	02 03 80	Odpady magazynowane na terenie wiaty	wiata – 3
17.	Odpady z mycia czyszczenia i mechanicznego rozdrabniania surowców	02 07 01	Odpady magazynowane na terenie wiaty	Wiata – 3
18.	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetworzenia	02 07 04	Odpady magazynowane w magazynie wyrobów gotowych.	magazyn wyrobów gotowych – 4
19.	Inne nie wymienione odpady	02 07 99	Odpady magazynowane na dziale filtracji.	dział filtracji – 6
20.	Inne niewymienione odpady	07 01 99	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac betonowy – 5
21.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac betonowy – 5
22.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac betonowy – 5
23.	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac betonowy – 5
24.	Opakowania z metali	15 01 04	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac betonowy – 5

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsca magazynowania	Miejsce magazynowania na planie zagospodarowania (Załącznik nr 6)
25.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac betonowy – 5
26.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac betonowy – 5
27.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac betonowy – 5
28.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Odpady magazynowane w magazynie odpadów.	magazyn odpadów – 2
29.	Zużyte opony	16 01 03	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów – 2
30.	Inne nie wymienione odpady	16 01 99	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów – 2
31.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Odpady magazynowane w magazynie wyrobów gotowych / Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn wyrobów gotowych – 4 / magazyn odpadów – 2
32.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Odpady magazynowane w magazynie technicznym	magazyn techniczny – 8
33.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	Odpady magazynowane w magazynie wyrobów gotowych	magazyn wyrobów gotowych – 4
34.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów – 2
35.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów – 2
36.	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementy wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07	Odpady magazynowane za nowym magazynem.	plac za nowym magazynem – 7
37.	Drewno	17 02 01	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac betonowy – 5
38.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Odpady magazynowane na placu betonowym / Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów – 2
39.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów – 2
40.	Aluminium	17 04 02	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów – 2
41.	Żelazo i stal	17 04 05	Odpady magazynowane w boksie na placu obok kładki	boks na placu obok kładki – 9

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsca magazynowania	Miejsce magazynowania na planie zagospodarowania (Załącznik nr 6)
42.	Mieszanki metali	17 04 07	Odpady magazynowane w boksie na placu obok kładki	boks na placu obok kładki – 9
43.	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów – 2
44.	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	17 05 04	Odpady magazynowane za nowym magazynem.	plac za nowym magazynem – 7
45.	Zużyty węgiel aktywny	19 09 04	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów – 2
46.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów – 2
47.	Inne niewymienione odpady	19 09 99	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów – 2
48.	Papier i tektura	19 12 01	Odpady magazynowane na dziale filtracji.	dział filtracji – 6

***Miejsca magazynowania odpadów na terenie zakładu VAN PUR S. A. Oddział w Rakszawie zostały wskazane na Planie zagospodarowania terenu będącym załącznikiem nr 2 do niniejszej decyzji.**

I.6. Punkt „V.3” otrzymuje nowe brzmienie:

„V.1.” Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami poza zakładem

Równoważny poziom dźwięku L_{Aeq} nie może przekroczyć:

1) $L_{AeqD} \leq 50 \text{ dB (A)}$ dla pory dziennej (od 6⁰⁰ do 22⁰⁰)

(dla terenów chronionych od strony północno-wschodniej i południowo-wschodniej – dla zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży – punkty monitoringowe P1 i P3)*

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

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

(dla terenów chronionych od strony wschodniej i północnej - dla zabudowy mieszkaniowo-usługowej, zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej oraz zabudowy zagrodowej – punkty monitoringowe P2 i P4)*

****punkty monitoringowe zostały zaznaczone na planie sytuacyjnym będącym załącznikiem nr 1 do niniejszej decyzji.**

I. 7. Punkt „V.4” otrzymuje nowe brzmienie:

„V.4” Dopuszczalne wielkości emisyjne dla substancji wprowadzanych do wód powierzchniowych

Wody opadowe i roztopowe odprowadzane będą z powierzchni szczelnych terenu zajętego pod potrzeby instalacji o całkowitej powierzchni **F = 6,10 ha**, w tym:

A) Powierzchnie szczelne (dachy) F = 3,64 ha

B) Drogi i place utwardzone F = 2,46 ha

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

- Łączna ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych wynosiła będzie:

– $Q_{\max h} \rightarrow 398 \text{ [m}^3/\text{h]}$

– $Q_{\text{śr d}} \rightarrow 86,2 \text{ [m}^3/\text{d]}$

– $Q_{\max \text{ roczne}} \rightarrow 31\,475 \text{ [m}^3/\text{rok]}$

- Dopuszczalne parametry odprowadzanych wód opadowych i roztopowych:

zawiesina - do 100 mg/ dm^3

substancje ropopochodne - do 15 mg/ dm^3

- Ścieki wprowadzane do wód lub do ziemi nie mogą:

a) zawierać:

- odpadów oraz zanieczyszczeń pływających

Dodatkowe warunki pozwolenia:

- Odprowadzane wody 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 wód opadowych i roztopowych 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 wód opadowych i roztopowych 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.

I.8. Punkt „VI” otrzymuje nowe brzmienie:

„VI.” Ilość odprowadzanych ścieków technologicznych dla stanu docelowego wynosić będzie do $600\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$.

- Ścieki przemysłowe odprowadzane będą kanalizacją własną do zakładowej Oczyszczalni Ścieków.
- Oczyszczone ścieki będą odprowadzane do potoku Fabrycznego o parametrach określonych w osobnym pozwoleniu zintegrowanym dla Oczyszczalni Ścieków.
- Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych do Oczyszczalni nie będzie przekraczała wielkości:
 - $0,3 \text{ m}^3/\text{hl}$ piwa i napoi
 - $600\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$

II. Pozostałe warunki decyzji Starosty Łańcuckiego znak: OŚ-I-7645/13/06; z dnia 2006-09-29 r. nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

W dniu 27.09.2010 r. do Starosty Łańcuckiego wpłynął wniosek **VAN PUR S.A. - ul. Cybernetyki 7, 02-677 Warszawa** o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji browaru w **Zakładzie w Rakszawie**.

Przedmiotem niniejszego wniosku jest zmiana warunków eksploatacyjnych dla instalacji browaru, prowadzonej na terenie VAN PUR S.A. Oddział w Rakszawie, przez VAN PUR S.A. z siedzibą w Warszawie, co wiąże się z koniecznością zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja zgodnie z zapisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jedn. Dz. U. z 2018 r. poz. 799, ze zm.) wymaga pozwolenia zintegrowanego ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej działalności. Przedmiotowa instalacja o zdolności produkcyjnej wyrobu gotowego 518,40 Mg/dobę, zakwalifikowana została jako instalacja:

„instalacja do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę”

czyli jako instalacja mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości - pkt 6. ppkt 5 b), załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

W chwili obecnej zakład VAN PUR S.A. Oddział w Rakszawie dysponuje decyzją Starosty Łańcuckiego z dnia 29 września 2006 roku znak: OŚ-I-7645/13/06 udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji piwa w Browarze VAN PUR w Rakszawie 334; 37-111 Rakszawa, wraz ze zmianami.

Konieczność dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego uwarunkowana jest głównie podjętą przez Inwestora decyzją o rozszerzeniu działalności o linię do dealkoholizacji piwa, 4 nowe tankofermentory o pojemności 2000 hl każdy, 8 tanków pośredniczących o poj. 1000 hl każdy oraz układu poligeneracji. Inwestor otrzymał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Wójta Gminy Rakszawa z dnia 27 stycznia 2017 r., znak: OŚG.6220.6.2016 na „Budowę instalacji do dealkoholizacji piwa dla Browaru VAN PUR w Rakszawie na działkach nr ewid. gr. 6637/13 i 6637/29”, decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Wójta Gminy Rakszawa z dnia 23.01.2013 r., znak: GG.6220.1.2012 na budowę 4 fermentatorów o pojemności 2000 hl każdy oraz na budowę tanków pośredniczących. Układ poligeneracji już funkcjonuje na podstawie zgłoszenia instalacji, z której emisja nie wymaga pozwolenia złożonego do Starosty Łańcuckiego w dniu 15 lutego 2016 roku, Idz. 2686/8A/2016. Zakład otrzymał także pozwolenie zintegrowane wydane przez Starostę Łańcuckiego znak: OŚ – I.6222.1.2017 z dnia 12 kwietnia 2017 r. na prowadzenie instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z działalności produkcyjnej prowadzonej na terenie VAN PUR S.A. Oddział w Rakszawie zmieniające sposób odprowadzania ścieków przemysłowych z browaru.

W związku z powyższym nastąpiło dostosowanie instalacji i obiektu technologicznego pod względem technicznym do poszerzenia działalności browaru. W ramach obecnej zmiany pozwolenia zintegrowanego dokonano:

- zwiększenia produkcji wyrobów gotowych ze 1 500 tys. hl/rok do 2 000 tys. hl/rok (zwiększenie wydajności względem obecnie obowiązującego pozwolenia nie wynika z rozbudowy zakładu, a jedynie ze zmiany asortymentu produkowanych wyrobów i technologii produkcji);
- zmian w opisie procesu technologicznego – m.in. korekty parametrów procesu, wprowadzenie procesu dealkoholizacji piwa, opis rozlewni butelek PET, wprowadzenie procesu poligeneracji;
- aktualizacji urządzeń podstawowych oraz pomocniczych;
- aktualizacji gospodarki wodno-ściekowej;
- aktualizacji rodzajów i ilości odpadów;
- aktualizacji źródeł oraz emisji hałasu.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego nie kwalifikuje się do istotnej zmiany, gdyż zgodnie z art. 214 pkt. 3 *Prawa Ochrony Środowiska* zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego został przesłany do Ministra Środowiska dnia 04.10.2018 r.

Dnia 18.10.2018 r. 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 23.10.2018r. do dnia 23.11.2018r. Dla zapewnienia udziału społeczeństwa w postępowaniu ogłoszenie o toczącym się postępowaniu oraz możliwości zapoznania się z dokumentacją i wnoszenia uwag udostępniono przez okres 30 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.

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. Zwiększy się proporcjonalnie do wzrostu mocy produkcyjnych ilość wytwarzanych odpadów i ścieków technologicznych, powstaną niewielkie ilości nowych odpadów. Zakład rezygnuje z działalności związanej z przetwarzaniem (odzyskiem) odpadów.

Nie zmieniły się zasady oraz częstotliwość prowadzenia monitoringu, za wyjątkiem zmiany lokalizacji punktów kontrolnych emisji hałasu przenikającego do środowiska. Instalacja (po rozbudowie) nie powoduje oddziaływania transgranicznego.

Analiza potrzeby sporządzania raportu początkowego

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jedn. Dz. U. z 2018 r., poz. 799, ze zm.), przedsiębiorca, którego przedmiot oraz zakres działalności zobowiązuje do uzyskania pozwolenia zintegrowanego, w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodujących ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych, sporządza raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby ziemi i wód gruntowych. Zatem raport początkowy jest wymagany, gdy obie ww. przesłanki spełnione są łącznie. Sam fakt produkcji, wykorzystania czy uwalniania substancji powodujących ryzyko, nie stwarza jeszcze ryzyka zanieczyszczenia. Wymaga to analizy, czy istnieje realna możliwość zanieczyszczenia takimi substancjami. Dopiero w takiej sytuacji wymagane jest opracowanie raportu początkowego.

Wedle art. 3 pkt 37a ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* za substancje powodujące ryzyko uznaje się substancje stwarzające zagrożenie i mieszaninę stwarzającą zagrożenie, należącą co najmniej do jednej z klas zagrożenia wymienionych w części 2-5 załącznika I do Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającego i uchylającego dyrektywę 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.), w szczególności substancje powodujące ryzyko, o których mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 101a ust. 5 pkt 1.

W związku z wprowadzanymi zmianami w instalacji w złożonym wniosku przeanalizowano ponownie możliwość emisji zanieczyszczeń do gleb, ziemi i wód gruntowych. Analiza wykazała, że w przypadku zakładu VAN PUR S.A. – Oddział w Rakszawie nie występuje realna możliwość zanieczyszczenia ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi takie ryzyko.

We wniosku o zmianę pozwolenia dokonano oceny spełnienia wymogów BAT.

Aktualnym dokumentem referencyjnym BREF dla przemysłu spożywczego, w tym dla przemysłu browarniczego jest „*Integrated Pollution Prevention and Control. Reference Document on Best Available Techniques in the Food, Drink and Milk Industries*”. Dodatkowym dokumentem są „*Wytyczne dla przemysłu spożywczego piwowarskiego opracowanym przez Związek Pracodawców Przemysłu Piwowarskiego w Polsce "Browary Polskie"*” i zatwierdzone przez Ministerstwo Środowiska.

Trzecim dokumentem, który zawiera informacje dotyczące wypełniania obowiązków w odniesieniu do wymogów prowadzenia monitoringu emisji przemysłowych u źródła jest „*Dokument referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu*”.

Analiza zgodności zastosowanych rozwiązań z wytycznymi BREF dla przemysłu spożywczego, piwowarskiego i ogólnych zasad monitoringu.

Lp.	Najlepsze dostępne techniki	Zastosowanie metod i technik w Browarze	Ocena zgodności z BAT
Dokument referencyjny BAT (BREF) dla przemysłu spożywczego			
1.	W instalacjach, gdzie przechowywanie cieczy lub reakcje między nimi odbywają się w zbiornikach lub naczyniach, zarówno w ramach procesu prod., jak i czyszczenia, korzystanie z czujników wykrywających i mierzących poziom substancji.	Wszystkie nowe zbiorniki posiadają czujniki wykrywające i mierzące poziom magazynowanej substancji.	ZGODNOŚĆ

Lp.	Najlepsze dostępne techniki	Zastosowanie metod i technik w Browarze	Ocena zgodności z BAT
2.	Zastosowanie skojarzonego wytwarzania energii i ciepła (CHP), znane również jako kogeneracja.	Browar zainstalował moduł poligeneracji z silnikiem przeznaczonym do przemennego (bez możliwości współspalania) spalania biogazu powstającego w zakładowej Oczyszczalni Ścieków w wyniku fermentacji ścieków oraz, w przypadku braku biogazu, gazu ziemnego gr E (dawniej GZ-50).	ZGODNOŚĆ
3.	Osiągnięcie poziomu zużycia wody 0,35 – 1 m ³ /hl wyprodukowanego piwa	Zużycie wody w Browarze nie przekracza 0,4 m ³ /hl wyprodukowanego piwa.	ZGODNOŚĆ
Wytyczne dla przemysłu piwowarskiego			
1.	Dostawa energii cieplnej ze źródeł o wysokiej sprawności produkcji i przesyłu oraz o dużej elastyczności na zmiany poboru ciepła.	Układ poligeneracji służy do produkcji energii cieplnej oraz energii elektrycznej z biogazu wytworzonego w zakładowej Oczyszczalni Ścieków.	ZGODNOŚĆ
2.	Oczyszczanie ścieków browarniczych.	Browar odprowadza ścieki przemysłowe do zakładowej Oczyszczalni Ścieków, w której ścieki są oczyszczane do wymaganych przepisami prawa wartości. Oczyszczalnia prowadzi trójstopniowy proces oczyszczania.	ZGODNOŚĆ
3.	Wody opadowe, odprowadzane oddzielną kanalizacją deszczową do wód powierzchniowych, powinny być oczyszczane zgodnie z odpowiednimi przepisami.	Wody opadowe lub roztopowe zarówno z powierzchni utwardzonych, jak i dachów są zbierane w sieć kanalizacji deszczowej. Wody odprowadzane są do potoku fabrycznego i spełniają wymagania jakościowe określone w przepisach prawa.	ZGODNOŚĆ
4.	Ograniczenie emisji hałasu.	Zakład ustalił nowe punkty pomiarowe, uwzględniające tereny wymagające ochrony akustycznej.	ZGODNOŚĆ
Dokument referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu			
1.	Dokładne określenie monitorowanych parametrów	Browar prowadzi monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków z wydzieleniem poszczególnych zanieczyszczeń, monitoring zużycia surowców, monitoring wytwarzanych odpadów z podziałem na kody odpadów, monitoring hałasu pod względem dotrzymania dopuszczalnych poziomów hałasu dla terenów chronionych akustycznie.	ZGODNOŚĆ
2.	Określenie częstotliwości wykonywania pomiarów emisji	Pomiary emisji do środowiska są wykonywane zgodnie z rozporządzeniami odnoszącymi się do poszczególnych rodzajów emisji.	ZGODNOŚĆ

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 wyrobów gotowych odpowiedniej jakości przy pełnym dotrzymaniu standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska zgodnie z ustawą Prawo ochrony środowiska.

Biorąc powyższe pod uwagę - orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie:

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Rzeszowie za pośrednictwem Starosty Łańcuckiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania. (art. 127 i art. 129 KPA).

Otrzymują:

1. **VAN PUR S.A., ul. Cybernetyki 7; 02-677, Warszawa,
Oddział w Rakszawie - Rakszawa 334; 37-111 Rakszawa**
2. Oś a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
00 - 922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie
35 - 101 Rzeszów, ul. Langiewicza 26

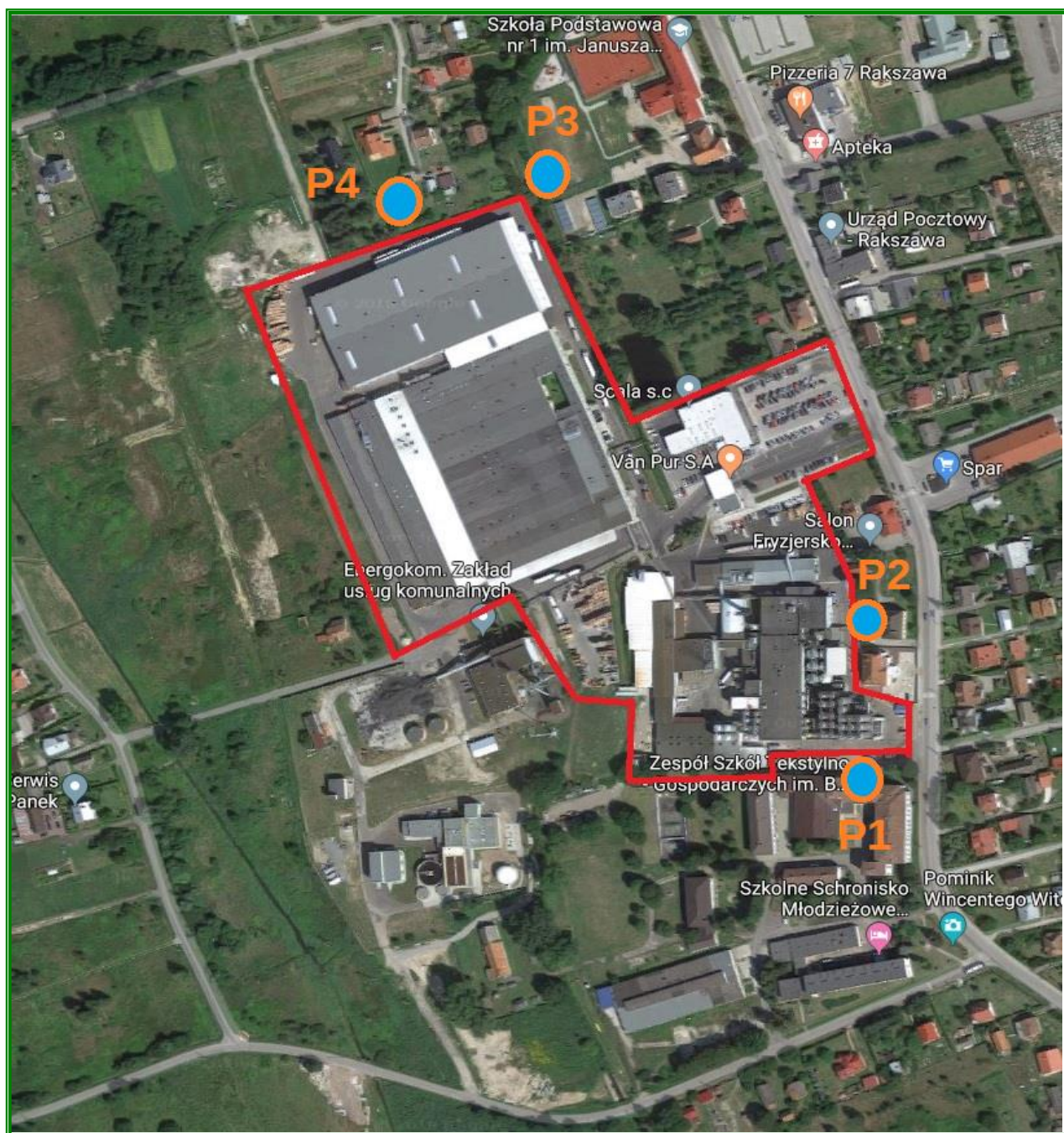
Informacja o niniejszym pozwoleniu zintegrowanym zostaje umieszczona na stronie internetowej powiatu łańcuckiego (www.powiat-lancut.com.pl) – biuletyn informacji publicznej – pozwolenia zintegrowane.

Na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2014, poz. 1628 z późn. zm.), zgodnie z 40, ppkt. 2 części III załącznika do wyżej wymienionej ustawy pobrano opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł. Dowód zapłaty należnej opłaty skarbowej pozostawiono w aktach sprawy.

przygotował Marian Machowski – gł. sp. w wydziale Środowiska i Rolnictwa 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 17 225 70 00 17 225 69 71 Fax: 17 225 69 70
------------------------------------	--	---

Załącznik nr 1
do Decyzji Starosty Łańcuckiego znak: OŚ-I.6222.15.2018 z dnia 18 grudnia 2018 r.
Lokalizacja punktów pomiarowych do wykonywania okresowych pomiarów hałasu



Załącznik nr 2
do Decyzji Starosty Łańcuckiego znak: OŚ-I.6222.15.2018 z dnia 18 grudnia 2018 r.
Miejsca magazynowania odpadów

7

SCHEMAT SYTUACYJNY VAN PUR S.A. RAKSZAWA

