



STAROSTA ŁAŃCUCKI
OŚ – I.6222.8.2021

Łącut, 22.03.2022r.

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- *art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. 2021 poz. 735 t.j. z dnia 2021.04.21 z późn. zm.)*
- *art. 192, art. 202, art. 214 ust. 5, art. 215 i 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U.2021, poz. 1973, tj. z dnia 2021.10.29 z późn. zm.), w związku z § 3 ust. 1 pkt 100 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. 2019 poz. 1839)*
- *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 29.09.2006 r. na prowadzenie instalacji do produkcji piwa oraz napojów na bazie brzezki podstawowej 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 udzielając przedsiębiorstwu VAN PUR S.A. - ul. Cybernetyki 7 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji piwa oraz napojów na bazie brzezki podstawowej zlokalizowanej na terenie Oddziału w Rakszawie, 37-111 Rakszawa 334 /poprzednio zmienioną decyzjami znak:

- OŚ – I – 7645 /04 /08; z dnia 26.05.2008 r.
- OŚ – I – 7645 /11/10; z dnia 26.08.2010 r.
- OŚ – I.6224.3.11; z dnia 05.07.2011 r.
- OŚ – I.6222.4.2014; z dnia 31.10.2014 r.
- OŚ – I.6222.6.2014; z dnia 27.11.2014 r.
- OŚ – I.6222.15.2018; z dnia 18.12.2018 r.

w następujący sposób:

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

„I” Rodzaj prowadzonej działalności

Produkcja piwa oraz napojów na bazie ekstraktu brzezki podstawowej $5,5^\circ \pm 23^\circ$; o zdolności produkcyjnej 2 100 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 dobowa wydajność instalacji i $M_b = 486$ Mg/dobę (12 warek x 405 hl/warkę)
- Średni ekstrakt brzezki – 15,4%
- Średni ekstrakt rozlewanego, przeznaczonego do konsumpcji piwa – 12,0%
- Nominalna ilość produkcji piwa/dobę – 622,08 Mg ($486 \text{ Mg} \times 1,28$)

„II.2” Proces technologiczny

Surowce do produkcji piwa dostarczane są transportem kołowym do browaru i magazynowane w silosach.

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 unieszkodliwienia.

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

Jęczmień po oczyszczeniu i odkamienieniu przekazywany jest przy użyciu transportu mechanicznego do silosu przeznaczonego do przechowywania jęczmienia nieobłuszczonego, następnie poddawany zostaje procesowi obłuszczenia przy użyciu maszyn obłuszczących i kierowany przy użyciu transportu mechanicznego do silosów.

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

Podawanie surowców zbożowych do produkcji:

Słód z silosów podawany jest przy użyciu transportu mechanicznego do zbiornika wagowego słodu. 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 wagowego. 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 surowców niesłodowanych, następnie ze zbiornika wagowego kierowany jest poprzez układ transportu mechanicznego do śrutownika młotkowego (mielenie na sucho).

Grys kukurydziany z silosu podawany jest przy użyciu transportu pneumatycznego do zbiornika wagowego surowców niesłodowanych, 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 zacierana. Kolejnym procesem jest filtracja zacieru. Prowadzona jest za pomocą filtra zacierowego lub kadzi filtracyjnej oraz zbiorników pośredniczących. Gotowanie brzezki 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) oraz dekanterze, następnie dodawane do młóta, awaryjnie przepompowywane są do zbiornika na osady gorące i również, następnie dodawane do młóta.

Powstały w czasie produkcji brzezki materiał paszowy - młóto, gromadzony jest w specjalnym, wolnostojącym silosie.

C. Fermentacja

Poprzedzona jest procesem chłodzenia brzezki przy użyciu jednostopniowego, płytowego wymiennika ciepła. Czynnikiem chłodniczym jest woda lodowa. Pobiera ona ciepło od gorącej brzezki podgrzewając się do temperatury ok. 85 °C. Gromadzona jest w zbiorniku wolnostojącym. Wykorzystywana jest w procesach prowadzonych na warzelnii. 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 (płytowy 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, wyposażone w automatyczny układ regulacji i 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, z zastosowaniem urządzenia, którym jest filtr sitowy PVPP, horyzontalny. Piwa doprowadzane są do uzyskania wymaganego ekstraktu w procesie HGB oraz nasycane 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 (destylacja w warunkach podciśnienia i temp ok. 40 °C).

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 w pasteryzatorze przepływowym piwo za pośrednictwem zbiornika buforowego trafia do urządzenia rozlewająco-zamykającego (monobloku). Butelki po nalaniu i zamknięciu poddawane są pasteryzacji w pasteryzatorze tunelowym oraz etykietowane i pakowane do tacek i 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 a następnie/albo w pasteryzatorze tunelowym. 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 podgrzaniu/pasteryzacji tunelowej 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 nalanu 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)

Punkt pozostaje bez zmian, zgodnie z obecnie posiadanym pozwoleniem zintegrowanym.

G. Układ poligeneracji RI

W budynku E (plan sytuacyjny - Załącznik nr 2.) - maszynownia układu POLIGENERACJI RI - znajduje się moduł poligeneracji z kogeneratorem wyposażonym w silnik zasilany 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 kogeneratora wykorzystane jest do:

- dla celów grzewczych i technologicznych browaru
- podgrzewania ścieków na terenie zakładowej Oczyszczalni Ścieków (obieg grzewczy wodny 90/70 °C) - odbiór całoroczny;
- 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 poligeneratora możliwa jest w zakresie 50 do 100% mocy znamionowej tj. od 500 kW do 1000 kW.

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

H. Układ poligeneracji R II

W pomieszczeniu maszynowni układu POLIGENERACJI RII, w budynku E (plan sytuacyjny - Załącznik nr 2.) znajduje się moduł poligeneracji RII z kogeneratorem wyposażonym w silniki zasilany 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 kogeneratora wykorzystane jest do:

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

- 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 999 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 słód (3 szt.)
- 2) Silos na jęczmień „nieobłuszczony” (1 szt.)
- 3) Silos na surowce niesłodowane - ryż, kukurydza (2 szt.)
- 4) Silos na jęczmień „obłuszczony” (3 szt.)
- 5) Układ czyszczenia oraz śrutowania słodu
- 6) Układ czyszczenia i śrutowania jęczmienia i ryżu
- 7) Kadź zacierna (3 szt.)
- 8) Kadź filtracyjna (1 szt.)
- 9) Filtr zacierowy (1 szt.)
- 10) Kocioł warzelny (1 szt.)
- 11) Kadź wirowa (1 szt.)
- 12) Tanki na wodę lodową (3 szt.)
- 13) Tanki leżakowe 220 hl (21 szt.), 440 hl (24 szt.)
- 14) Tanki pośredniczące 220 hl (8 szt.)
- 15) Tanki pośredniczące 1000 hl (10 szt.)
- 16) Tanki pośredniczące 500 hl (8 szt.)
- 17) Zbiornik na alkohol etylowy (2 szt.)
- 18) 10 x CKT 260 hl
- 19) Stacja propagacji drożdży i zbiornik na drożdże nastawne
- 20) Zbiorniki drożdży poprodukcyjnych (2 szt.)
- 21) 6 x CKT 550 hl
- 22) 10 x CKT 2000 hl
- 23) 5 x CKT 2400 hl

- 24) 6 x CKT 2400 hl
- 25) 4 x CKT 2000 hl
- 26) Urządzenie do odgazowywania wody wraz z układem HGB
- 27) Stacja dealkoholizacji piwa
- 28) Stacja filtracji piwa + stacja mycia CIP dla stacji filtracji
- 29) Rozlewnia puszkowa
- 30) Rozlewnia butelkowa
- 31) Rozlewnia do butelek PET
- 32) Linia do rozlewu KEG
- 33) Bufor do nowej wirówki piwa zlokalizowanej przy stacji filtracji piwa
- 34) Zbiornik magazynowy syropu cukrowego
- 35) Zbiornik na syrop glukozowo - fruktozowy (1 szt.)

Urządzenia pomocnicze:

- 1) Maszynownia chłodu I
- 2) Maszynownia chłodu II
- 3) Agregaty chłodnicze zewnętrzne (7 szt.)
- 4) Stacja mycia CIP dla CKT 260 hl
- 5) Stacja mycia CIP dla CKT 550 hl, 2000 hl, 2400 hl
- 6) Zbiornik wody gorącej (1 szt.)
- 7) Zbiorniki ciekłego CO₂ (2 szt.), stacja zgazowania CO₂
- 8) Stacja odzysku i skraplania CO₂
- 9) Zbiornik na młoto (1 szt.)
- 10) Stacja pomp wody wodociągowej
- 11) Zbiornik buforowy wody wodociągowej (1 szt.)
- 12) Kotłownia (3 kotły gazowo-olejowe o mocy 2,93 MW każdy)
- 13) Stacje sprężarek powietrza (4 szt.)
- 14) Wymiennik ciepła do wody lodowej
- 15) Maszynownia poligeneracji RI
- 16) Maszynownia poligeneracji RII

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, $\Phi = 0,35$ m, $v = 0,35$ m/s (przez bypass), $v = 0,25$ m/s (przez wytwornicę), temp. wylotowa spalin: 550 °C, czas pracy: nie mniej niż 8000 h/rok.

I.3. Punkt „V.1.1” otrzymuje nowe brzmienie:**„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*	6,00
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
13.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	4,00
14.	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	16 06 02*	0,50
Odpady inne niż niebezpieczne			
15.	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	02 03 80	1 600,00
16.	Odpady z mycia czyszczenia i mechanicznego rozdrabniania surowców	02 07 01	1 600,00

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
17.	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetworzenia	02 07 04	40 000,00 ¹⁾
18.	Wytłoki, osady mączkowe i pofermentacyjne, wywary	02 07 80	6 000,00
19.	Inne nie wymienione odpady	02 07 99	3 250,00
20.	Inne niewymienione odpady	07 01 99	10,00
21.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	50,00
22.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	230,00
23.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	500,00
24.	Opakowania z drewna	15 01 03	600,00
25.	Opakowania z metali	15 01 04	80,00
26.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	25,00
27.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	50,00
28.	Opakowania ze szkła	15 01 07	500,00
29.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	4,00
30.	Zużyte opony	16 01 03	3,00
31.	Inne nie wymienione odpady	16 01 99	3,00
32.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	5,00
33.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	1,00
34.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	40 000,00 ²⁾
35.	Zużyte organiczne chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	16 05 09	6,00
36.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	0,04
37.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	0,10
38.	Drewno	17 02 01	300,00
39.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	50,00
40.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	5,00
41.	Aluminium	17 04 02	5,00
42.	Żelazo i stal	17 04 05	200,00
43.	Mieszanki metali	17 04 07	1,00
44.	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	1,50
45.	Zużyty węgiel aktywny	19 09 04	2,00

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
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.

I.4. Punkt „V.1.5” otrzymuje nowe brzmienie:

„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

Tabela nr 7. Miejsca magazynowania odpadów

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsca magazynowania	Miejsce magazynowania na planie zagospodarowania (Załącznik nr 5)
Odpady niebezpieczne				
1.	Kwas siarkowy i siarkawy	06 01 01*	W szczelnie zamykanym zbiorniku na terenie magazynu odpadów.	magazyn odpadów - 1
2.	Mineralne oleje silnikowe,przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	W zamykanym zbiorniku na terenie magazynu odpadów.	magazyn odpadów - 1
3.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	W zamykanym zbiorniku na terenie magazynu odpadów.	magazyn odpadów - 1
4.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	W szczelnie zamykanym zbiorniku na terenie magazynu chemicznego.	magazyn chemiczny - 4
5.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	W wydzielonym boksie na terenie magazynu chemicznego	magazyn chemiczny - 4
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 - 1
7.	Filtry olejowe	16 01 07*	Odpady magazynowane w pojemniku na terenie magazynu odpadów.	magazyn odpadów - 1
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 - 1

9.	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	16 02 11*	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów - 1
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 - 1
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 chemiczny - 4
12.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	Odpady magazynowane w magazynie chemicznym	magazyn chemiczny - 4
13.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów - 1
14.	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	16 06 02*	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów - 1
Odpady inne niż niebezpieczne				
15.	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	02 03 80	Odpady magazynowane na placu za nowym magazynem	plac za nowym magazynem - 2
16.	Odpady z mycia czyszczenia i mechanicznego rozdrabniania surowców	02 07 01	Odpady magazynowane na placu za nowym magazynem	plac za nowym magazynem - 2
17.	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetworzenia	02 07 04	Odpady magazynowane w magazynie wyrobów gotowych.	magazyn wyrobów gotowych - 5
18.	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	02 07 80	Odpady magazynowane na dziale filtracji.	budynek browaru- 6
19.	Inne nie wymienione odpady	02 07 99	Odpady magazynowane na dziale filtracji	budynek browaru- 6
20.	Inne niewymienione odpady	07 01 99	Odpady magazynowane na placu betonowym	plac obok kładki - 3
21.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac obok kładki - 3
22.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac za nowym magazynem - 2
23.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac za nowym magazynem - 2
24.	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac za nowym magazynem - 2
25.	Opakowania z metali	15 01 04	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac za nowym magazynem - 2
26.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac za nowym magazynem - 2
27.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac za nowym magazynem - 2
28.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac za nowym magazynem - 2

29.	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 - 1
30.	Zużyte opony	16 01 03	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów - 1
31.	Inne nie wymienione odpady	16 01 99	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów - 1
32.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów - 1
33.	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów - 1
34.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	Odpady magazynowane w magazynie wyrobów gotowych	magazyn wyrobów gotowych - 5
35.	Zużyte organiczne chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	16 05 09	Odpady magazynowane w magazynie chemicznym	magazyn chemiczny - 4
36.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów - 1
37.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów -1
38.	Drewno	17 02 01	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac za nowym magazynem -2
39.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Odpady magazynowane na placu betonowym / Odpady magazynowane w magazynie odpadów	plac obok kładki - 3 / magazyn odpadów - 1
40.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów - 1
41.	Aluminium	17 04 02	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów - 1
42.	Żelazo i stal	17 04 05	Odpady magazynowane w boksie na placu obok kładki	plac obok kładki - 3
43.	Mieszanki metali	17 04 07	Odpady magazynowane w boksie na placu obok kładki	plac obok kładki - 3
44.	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów - 1
45.	Zużyty węgiel aktywny	19 09 04	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów - 1
46.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów - 1
47.	Inne niewymienione odpady	19 09 99	Odpady magazynowane w magazynie odpadów	magazyn odpadów - 1
48.	Papier i tektura	19 12 01	Odpady magazynowane na placu betonowym.	plac za nowym magazynem - 2

**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.5. Zmieniam punkt „V.2”, który otrzymuje następujące brzmienie:

V.2. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza atmosferycznego

V.2.1 Źródła oraz warunki wprowadzania zanieczyszczeń do atmosfery.

Na terenie przedmiotowego zakładu pracowały będą emitory technologiczne układu przyjęcia i przygotowania słoju oraz dodatków:

- WD1 - układ aspiracji z przyjęcia surowca,
- WD2 - układ aspiracji z czyszczenia surowca

Układy aspiracji wyposażone będą w filtry workowe o skuteczności redukcji pyłu min. 99 %.

Parametry technologiczne emitatorów technologicznych:

Tabela: Parametry emitatorów technologicznych WD1 oraz WD2.

Symbol emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temperatura [K]	Czas pracy [h/rok]
WD1	Aspiracja z przyjęcia surowca	10,0	0,75	ok. 11,3	ok. 280	1 900
WD2	Aspiracja z czyszczenia surowca	10,0	0,70	ok. 7,2	ok. 280	3 800

V.2.2 Ustalam dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń pyłowych z instalacji

V.2.2.1 Dopuszczalne wielkości emisji pyłu z emitatorów WD1 oraz WD2.

Symbol emitora	Zanieczyszczenia	Dopuszczalny poziom emisji [mg/Nm ³]	Dopuszczalny poziom emisji [Mg/rok]
WD1	Pył*	3	0,0952
WD2	Pył*	3	0,1060

*- emitowany pył po przejściu przez system oczyszczania w całości będzie pyłem PM_{2,5}.

V.2.2.2 Dopuszczalne wielkości emisji dla substancji wprowadzanych do powietrza.

- dla wszystkich kotłów opalanych olejem opałowym [Mg/rok]

Emitor/substancja	NO ₂	SO ₂	PM ₁₀	PM _{2,5}	CO	W. alifatyczne
E-1 (olej opałowy)	11,510	15,155	0,575	0,00	1,727	0,00
E-2 (olej opałowy)	11,510	15,155	0,575	0,00	1,727	0,00
E-3 (olej opałowy)	11,510	15,155	0,575	0,00	1,727	0,00
Zbiornik olej opałowy	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,280
WD1 (Aspiracja z przyjęcia surowca)	0,00	0,00	0,0952	0,0952	0,00	0,00
WD2 (Aspiracja z czyszczenia surowca)	0,00	0,00	0,1060	0,1060	0,00	0,00
Razem	34,530	45,465	1,9262	0,2012	5,181	0,280

- dla wszystkich kotłów opalanych gazem ziemnym wysokometanowym [Mg/rok]

Emitor/substancja	NO2	SO2	PM10	PM2,5	CO	W. alifatyczne
E-1 (gaz ziemny)	4,716	0,237	0,148	0,00	0.949	0,00
E-2 (gaz ziemny)	4,716	0,237	0,148	0,00	0.949	0,00
E-3 (gaz ziemny)	4,716	0,237	0,148	0,00	0.949	0,00
WD1 (Aspiracja z przyjęcia surowca)	0,00	0,00	0,0952	0,0952	0,00	0,00
WD2 (Aspiracja z czyszczenia surowca)	0,00	0,00	0,1060	0,1060	0,00	0,00
Razem	14,238	0,711	0,6452	0,2012	2,847	0,00

- dla 2 kotłów opalanych olejem opałowym i 1 kotła opalanego gazem [Mg/rok]

Emitor/substancja	NO2	SO2	PM10	PM2,5	CO	W. alifatyczne
E-1 (olej opałowy)	11,510	15,155	0,575	0,00	1,727	0,00
E-2 (olej opałowy)	11,510	15,155	0,575	0,00	1,727	0,00
E-3 (gaz ziemny)	4,716	0,237	0,148	0,00	0.949	0,00
Zbiornik olej opałowy	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,280
WD1 (Aspiracja z przyjęcia surowca)	0,00	0,00	0,0952	0,0952	0,00	0,00
WD2 (Aspiracja z czyszczenia surowca)	0,00	0,00	0,1060	0,1060	0,00	0,00
Razem	27,766	30,547	1,5002	0,2012	4,402	0,280

V.2.2.3. Ustalam dodatkowe warunki monitorowania instalacji w zakresie wykonywania pomiarów wielkości emisji pyłu z emitorów WD1 i WD2.

Zobowiązuję prowadzącego instalację do:

- prorowadzenia okresowych pomiarów emisji pyłu z emitorów technologicznych WD1 oraz WD2 z częstotliwością 1 raz w roku, zgodnie z wymogami BAT 5 według normy EN 13284-1 począwszy od dnia 04.12.2023 r.
- utrzymania urządzeń emisyjnych, emitorów, urządzeń ochrony atmosfery we właściwym stanie technicznym w celu zapobiegania ponadnormatywnej emisji.
- przedkładania wyników pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminie 30 dni od daty wykonania pomiaru.

V.2.2.4. Zgodnie z DECYZJĄ WYKONAWCZEJ KOMISJI (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE [notyfikowanej jako dokument nr C(2019) 7989], termin dostosowania instalacji do wymogów konkluzji upływa z dniem 04.12.2023 r.

I.6. Dodaję punkt „X.A.”, który otrzymuje następujące brzmienie:

X.A. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego o którym mowa w art. 42 ust. 4b. pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

Na terenie zakładu wyznaczone będą cztery miejsca, w których będą magazynowane odpady palne:

- Miejsce magazynowania odpadów nr 1 – Magazyn odpadów (w budynku F),
- Miejsce magazynowania odpadów nr 2 – Plac za nowym magazynem (budynkiem B),
- Miejsce magazynowania odpadów nr 3 – Plac obok kładki,
- Miejsce magazynowania odpadów nr 4 – Magazyn chemiczny (budynek F).

→ **Budynek F**, w którym zlokalizowane jest miejsce magazynowania odpadów nr 4 jest jednokondygnacyjnym budynkiem niskim o powierzchni 1320 m² i kubaturze 6600 m³. Jego wymiary to:

- długość – 48 m + 14 m dobudówka,
- szerokość – 24 m (12 m w części dobudowanej),
- wysokość – 5 m.

Dwa spośród wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów palnych zlokalizowane są poza budynkami, natomiast miejsca nr 1 oraz nr 4 znajdują się w dwóch osobnych pomieszczeniach budynku F.

W żadnym z wyznaczonych na terenie zakładu miejsc magazynowania odpadów:

- łączna objętość lub masa zgromadzonych stałych odpadów palnych nie będzie przekraczała 200 m³ lub 50 Mg,
- łączna objętość ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu do 60°C oraz odpadowego oleju gazowego, oleju napędowego i lekkiego oleju opałowego o temperaturze zapłonu do 75°C nie będzie przekraczała 0,4 m³,
- łączna objętość ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu powyżej 60°C oraz odpadowego oleju gazowego, oleju napędowego i lekkiego oleju opałowego o temperaturze zapłonu powyżej 75°C nie będzie przekraczała 5 m³.

→ **Wyznaczone miejsce magazynowania odpadów nr 2 - plac za nowym magazynem**

Miejsce magazynowania odpadów znajduje się na utwardzonym, niezadaszonym placu znajdującym się za nowym magazynem (budynkiem B). Magazynowane są tu wyłącznie odpady w postaci stałej.

Maksymalna ilość odpadów palnych, jakie mogą być składowane w wyznaczonym miejscu została przedstawiona w tabeli poniżej.

Tabela 3. Ilość odpadów palnych magazynowanych na placu za nowym magazynem

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Max. ilość odpadu [Mg/rok]	Sposób magazynowania	Max. ilość odpadu, jaka może być magazynowana [Mg]
1.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych(z wyłączeniem 02 03 81)	1 600	Bigbag na palecie	20 ¹⁾
2.	02 07 01	Odpady z mycia, czyszczenia i mechanicznego rozdrabniania surowców	1 600	Bigbag na palecie	20 ¹⁾

3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	230	W kontenerze stalowym lub luzem w przypadku belowania	4 lub 8 w przypadku belowania
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	500	W kontenerze stalowym lub luzem w przypadku belowania	2 lub 10 w przypadku belowania
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	600	Luzem	2
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	25	W kontenerze stalowym	0,5
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	50,00	W kontenerze stalowym	1
8.	17 02 01	Drewno	300,00	Luzem	3
9.	19 12 01	Papier i tektura	7,00	Luzem na palecie	0,3

Objaśnienia do tabeli:

¹⁾ Odpady wymienione w póź. I oraz 2 występują zamiennie.

→ **Wyznaczone miejsce magazynowania odpadów nr 3 na placu obok kładki**

Wyznaczone miejsce magazynowania odpadów nr 3 przeznaczone do magazynowania odpadów stałych w postaci tworzyw sztucznych znajduje się na utwardzonym, niezadaszonym placu.

Maksymalna ilość odpadów palnych, jakie mogą być magazynowane w wyznaczonym miejscu została przedstawiona w tabeli poniżej.

Tabela 5. Ilość odpadów palnych magazynowanych na placu obok kładki

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Max. ilość odpadu [Mg/rok]	Sposób magazynowania	Max. ilość odpadu, jaka może być magazynowana [Mg]
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	50	Luzem	5
2.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	50	Luzem	10

→ **We wszystkich miejscach magazynowania odpadów:**

- palne odpady stałe poza budynkami są magazynowane do wysokości nieprzekraczającej 4 m.
- palne odpady stałe w budynku magazynowane są w odległości większej niż 1,5 m od przekrycia dachu (wysokość magazynowania nie przekracza 6 m),
- palne odpady ciekłe magazynowane są w opakowaniach lub pojemnikach jednostkowych o pojemności nie większej niż 0,45 m³ lub w zbiornikach przenośnych o pojemności od 0,45 m³ do 3 m³, przeznaczonych do magazynowania cieczy palnych,
- wysokość stosów z opakowaniami lub pojemnikami jednostkowymi oraz zbiornikami przenośnymi, w których magazynowane są ciekłe odpady palne nie przekracza 5 m,
- palne odpady ciekłe magazynowane są stosach w maksymalnie dwóch warstwach, w przypadku zbiorników przenośnych o pojemności przekraczającej 0,45 m³,

- dla miejsc, w których magazynowane są ciekłe odpady palne, zapewnione są rozwiązania ograniczające rozlewisko w postaci:
- w magazynie odpadów (miejsce nr 1) wanien wychwytowych, na których ustawione są pojemniki z ciekłymi odpadami palnymi,
- w magazynie chemicznym (miejsce nr 4) dwóch szczelnych studni bezodpływowych o pojemności 1,57 m³ każda, z odpowiednio ukształtowanym spadkiem posadzki,

Wszystkie wytwarzane i magazynowane odpady przekazywane są do unieszkodliwienia odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia. W związku z ograniczoną ilością miejsca do składowania oraz mając na uwadze ograniczenie gęstości obciążenia ogniowego, odpady są przekazywane sukcesywnie w miarę ich wytwarzania. Sukcesywne przekazywanie odpadów zapewnia, że maksymalna ilość składowanych jednocześnie odpadów palnych nie przekroczy masy 50 Mg oraz objętości 200 m³.

→ Zgodnie z §32 rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 7 czerwca 2010 r. w sprawie ochrony przeciwpożarowej budynków, innych obiektów budowlanych i terenów - obiekty muszą być wyposażone w gaśnice, których rodzaj powinien być dostosowany do grup pożarów, które mogą wystąpić w obiekcie

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

U z a s a d n i e

W dniu 28.10.2021 r. do Starosty Łańcuckiego wpłynął uzupełniony wniosek **VAN PUR S.A. - ul. Cybernetyki 7, 02-677 Warszawa** o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji browaru **w Zakładzie w Rakszawie zgodnie z wezwaniem Starosty Łańcuckiego z dnia 10.06.2021 r.**

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.

Przedmiotowy wniosek został złożony w odpowiedzi na wezwanie organu z dnia 10.06.2021 r. znak: OŚ-I.6222.8.2021, po przeprowadzonej analizie pozwolenia zintegrowanego, w związku z publikacją w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej w dniu 04.12.2019 r. decyzji wykonawczej komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE [notyfikowanej jako dokument nr C(2019) 7989] – zwanej dalej konkluzją BAT.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami termin na dostosowanie instalacji do wymogów konkluzji BAT wynosi 4 lata od dnia publikacji decyzji ustanawiającej konkluzje w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, czyli do dnia 4 grudnia 2023 r.

Złożony przez prowadzącego instalację wniosek oprócz elementów związanych z dostosowaniem instalacji do wymogów wynikających z konkluzji BAT dotyczył również innych aspektów wynikających ze zmian w instalacji jakie miały miejsce od czasu wydania ostatniej zmiany pozwolenia zintegrowanego (pz).

Na wezwanie organu wniosek o zmianę pz został uzupełniony i złożony w dniu 28.10.2021 r. Stosowna informacja o wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych, na stronie internetowej Starosty Łańcuckiego, na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego, a także na tablicy ogłoszeń gminy Rakszawa i w siedzibie prowadzącego instalację.

Przedmiotowa instalacja o zdolności produkcyjnej wyrobu gotowego – 622,08 Mg/dobę, zakwalifikowana została jako:

„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) i zgodnie z zapisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U.2021, poz. 1973, tj. z dnia 2021.10.29 z późn. zm..) wymaga pozwolenia zintegrowanego ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej działalności.

Na podstawie § 3 ust. 1 pkt 100 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. 2019 poz. 1839) instalacja zaliczana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183, w związku z art. 378 ust. 1 ustawy Poś, organem właściwym w sprawie jest Starosta Łańcucki.

Konieczność wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego uwarunkowana jest podjętą przez prowadzącego instalację decyzją o zwiększeniu wydajności warzelnii z 10 na 12 warek na dobę, aktualizacją spisu urządzeń oraz aktualizacją miejsc magazynowania odpadów. Zwiększenie ilości warek wynika ze zmiany organizacji procesów produkcyjnych na warzelnii, w tym modernizacji zbiorników buforowych brzeczki i surowców.

Dodatkowo, w związku z wejściem w życie konkluzji BAT w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego ustanowionych DECYZJĄ WYKONAWCZĄ KOMISJI (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, Wnioskodawca przystosował instalację i wnioskuje w związku z tym o dostosowanie zapisów pozwolenia zintegrowanego do wymagań konkluzji.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Poś, zapisy wniosku wraz z jego uzupełnieniem zostały przesłane w postaci elektronicznej Ministrowi Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej w dniu 09.11.2021 r.

Analizując przedłożone dokumenty uznano, że wnioskowane zmiany nie stanowią istotnej zmiany instalacji, w myśl definicji zawartej w art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Poś.

W 2019 r. weszła w życie Decyzja Wykonawcze Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE [notyfikowanej jako dokument nr C(2019) 7989]. W związku z tym Starosta Łańcucki sporządził analizę zgodności pozwolenia zintegrowanego wydanego dla VAN PUR S.A. ul. Cybernetyki 7, 02-677 Warszawa - Oddział w Rakszawie, 37-111 Rakszawa, znak: OŚ-I-7645/13/06 z dnia 29.09.2006 r. (ze zm.) na prowadzenie instalacji do produkcji piwa na terenie Oddziału w Rakszawie, 37-111 Rakszawa i wezwał do uzupełnienia Prowadzącego Instalację pismem z dnia 03.06.2020 r., znak: OŚ-I-6222.6.2020. Poniżej przedstawiono zagadnienia, które wymagały dostosowania i zostały poddane analizie:

- BAT 2.IV. Informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych.

Wprowadzono nowy strumień gazów odlotowych - pył z procesu obróbki i przetwarzania słodu i dodatków. Gazy będą odprowadzane nowymi emitarami WD1 oraz WD2. Natężenie oraz temperatura przepływu gazów wynosić będzie:

- emitor WD1 - ok. 16 700 Nm³/h,
- emitor WD2 - ok. 9 300 Nm³/h,
- temperatura - 280 K.

BAT 2.IV. jest spełniony.

- BAT 5. W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną w dokumencie częstotliwością i zgodnie z normami EN.

Dla emitorów technologicznych WD1 oraz WD2 prowadzący instalacje został zobowiązany do okresowych pomiarów emisji pyłu z częstotliwością raz do roku, zgodnie z wymogami BAT 5 według normy EN 13284 –1. Dla powyższych źródeł emisji prowadzący instalację w kwietniu 2021 r. przeprowadził pomiary wielkości emisji zanieczyszczeń pyłu, które wykazały, że dopuszczalny poziom emisji określony w konkluzji został dotrzymany.

Zgodnie z powyższym stwierdza się, że BAT 5 został spełniony.

- BAT 13 i 15

- Plan zarządzania hałasem, jako część systemu zarządzania środowiskowego został opracowany
- Plan zarządzania odorami, jako część systemu zarządzania środowiskowego został opracowany

Ww. dokumenty zostały dołączone do wniosku – BAT13 i BAT 15 są spełnione.

- BAT 20. Aby ograniczyć zorganizowane emisje pyłu do powietrza, w ramach BAT należy stosować filtr workowy lub filtr workowy w połączeniu z cyklonem.

System odprowadzania gazów z procesu obróbki i przetwarzania słoju i dodatków zostanie wyposażony w filtr workowy oraz filtr koszowy workowy. W **załączniku nr 4** do wniosku przedstawiono schemat technologiczny punktu przyjęcia i czyszczenia słoju. Emisje będą również spełniać wartości podane w Tabeli 7 Konkluzji BAT.

BAT 20 jest spełniony.

W ramach przedmiotowego postępowania, działając na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Poś, pismem znak: OŚ-I.6222.8.2021 z dnia 01.02.2022 r., wystąpiono do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Łąncucie o przeprowadzenie kontroli (instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów) w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (tj. Dz. U. z 2021 r. poz. 779 ze zm.), oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tejże ustawy. Postanowieniem znak: PRZ.52.68.2.2022, z dnia 25.02.2022 r. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z ogólnymi założeniami operatu przeciwpożarowego z września 2021 r. opracowanego przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych i uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Łąncucie z dnia 21.10.2021 r. znak: PRZ.5560.18.2021. Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 w niniejszej decyzji określono warunki przeciwpożarowe wynikające z przedłożonego przez wnioskodawcę operatu przeciwpożarowego z września 2021 r., opracowanego przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych.

W pz dokonano zmian technologicznych we wnioskowanym przez prowadzącego instalację zakresie dotyczącym zwiększenia wydajności warzelni z 10 na 12 warek na dobę, aktualizacji spisu urządzeń oraz aktualizacji miejsc magazynowania odpadów. Powyższe zmiany nie mają istotnego wpływu na środowisko.

Pismem znak: OŚ-I.6222.8.2021, z dnia 03.03.2022 r. zawiadomiono stronę o zakończeniu zbierania materiału dowodowego. Na podstawie zgromadzonej dokumentacji organ uznał, że nie zachodzą przesłanki określone w art. 186 ustawy Poś przemawiające za odmową wydania decyzji.

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:

1. Odstępstwa od technicznych, technologicznych lub eksploatacyjnych parametrów obiektów i urządzeń będące wynikiem zmian lub rozbudowy – wymagają dokonania ponownych ustaleń w zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.
2. 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). *Stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania (art. 127a §1 KPA). Z dniem doręczenia Staroście Łańcuckiemu oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna (art. 127a §2 KPA) i podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania (art. 130 §4 KPA).*

Z up. STAROSTY ŁAŃCUCKIEGO
mgr inż. Jadwiga KOCHMAN
Naczelnik Wydziału
Środowiska i Rolnictwa

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.

Opłata skarbową w kwocie 1005,50 zł za wydanie decyzji została uiszczona w dniu 15.06.2021 r. na rachunek Nr 62 1020 4391 0000 6802 0195 3868

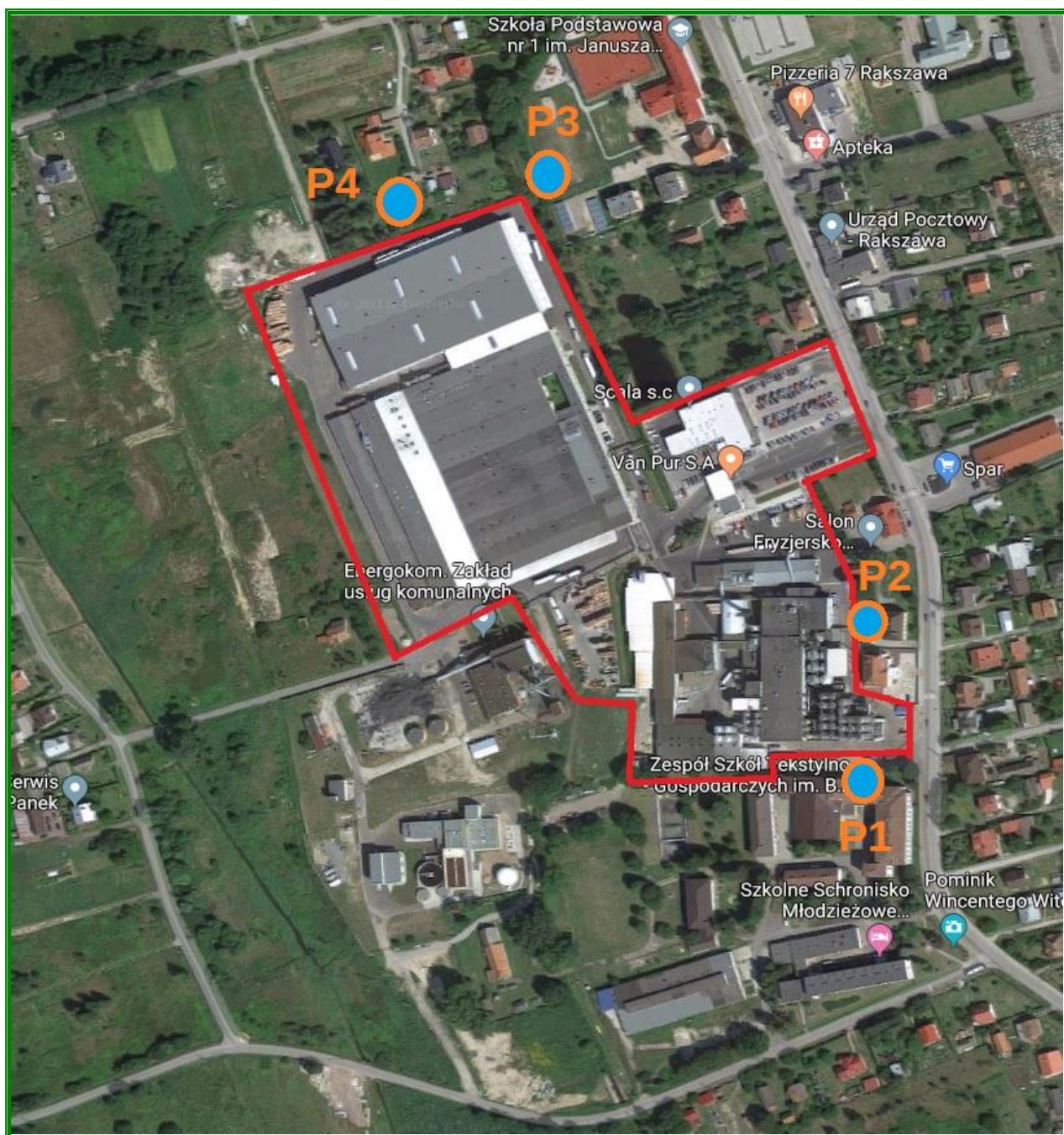
przygotował Marian Machowski – gł. sp. w wydziale Środowiska i Rolnictwa tel. 017 225-69-64, e-mail: marian.machowski@powiat-lancut.com.pl

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.6222.8.2021 z dnia 22.03.2022 r.

Lokalizacja punktów pomiarowych do wykonywania okresowych pomiarów hałasu



Załącznik nr 2

do Decyzji Starosty Łańcuckiego znak: OŚ-I.6222.8.2021 z dnia 22.03.2022 r.

Miejsca magazynowania odpadów

