

DECYZJA

Na podstawie art. 104 Kodeksu postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.) oraz na podstawie art. 217 w związku z art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183, art. 184 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 376 pkt 1, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.), po rozpatrzeniu złożonego w tutejszym urzędzie dnia 12.12.2014 roku wniosku, Spółki Akcyjnej Grupa Żywiec, o ujednolicenie i zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę, na terenie Browaru w Elblągu pod adresem: ul. Browarna 71, 82-300 Elbląg oraz wyjaśnień i uzupełnień wniosku złożonych w trakcie postępowania,

o r z e k a m

- I. uchylić decyzję własną znak GKİOŚ-OŚ.6223.1.2011.MS (GKİOŚ.OŚ.V.7671-2/08/09/10/2011) z dnia 11.04.2011r. – pozwolenie zintegrowane wraz z decyzją zmieniającą znak DGKİOŚ-ROŚ.6223.2.2013.MS z dnia 26.08.2013r.
- II. ujednolicić treść decyzji administracyjnej pozwolenie zintegrowane dla Grupy Żywiec SA, Browar w Elblągu nadając jej brzmienie:

u d z i e l a m

*Grupie Żywiec SA (NIP 5530007219, Regon 070511111)
z siedzibą w Żywcu (kod pocztowy: 34-300), przy ul. Browarnej 88*

POZWOLENIA ZINTEGROWANE GO

na prowadzenie na terenie Browaru w Elblągu, pod adresem: ul. Browarna 71, 82-300 Elbląg, instalacji sklasyfikowanej, jako „instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę”,

Z ZASTRZEŻENIEM ZACHOWANIA NIŻEJ OPISANYCH WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH ORAZ OCHRONY ŚRODOWISKA:

1. Rodzaj i parametry instalacji

Instalacją IPPC objętą wnioskiem jest układ technologiczny stanowiący zespół zbiorników (kadzi i kotłów procesowych oraz magazynowych), a także innych maszyn i urządzeń do produkcji piwa. Wśród instalacji znajdujących się na terenie zakładu znajdują się:

- Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC i związane z głównym procesem produkcyjnym:
 - zespół zbiorników magazynowych i technologicznych oraz maszyny, urządzeń i infrastruktury sieciowej działów:
 - warzenia piwa
 - fermentacji i leżakowania
 - filtracji i stabilizacji piwa
 - instalacja amoniakalna,
 - stacja uzdatniania wody,
 - stanowiska komputerowego sterowania procesem produkcyjnym.
- Instalacje powiązane z instalacją IPPC, lecz niezwiązane bezpośrednio z głównym procesem produkcji:
 - instalacja pakowania produktów gotowych,
 - zakładowe laboratorium kontroli jakości,
 - magazyn wyrobów gotowych,
 - stanowiska załadunkowe,
- Inne instalacje, obiekty budowlane i pomieszczenia nie powiązane technologicznie z instalacją IPPC:
 - magazyn odpadów niebezpiecznych,
 - studnie wodomierzowe,
 - instalacje wentylacyjne
 - instalacja elektryczna wewnętrzna,
 - sieci zewnętrzne wodno – kanalizacyjne,
 - budynki socjalno-administracyjne, drogi oraz place,
 - budynki warsztatowo - magazynowe,
 - waga samochodowa,
 - portiernia,
 - parkingi.

1.1. Zdolność produkcyjna instalacji.

Zdolność produkcyjna instalacji eksploatowanej przez grupę Żywiec SA na terenie Browaru w Elblągu, określana, jako największa ilość określonego wyrobu, która może być wytworzona w jednostce czasu w normalnych warunkach pracy instalacji, wynosi 3 000 000 hl/rok.

W instalacji podstawowej wytwarzane są również produkty uboczne wysłodziny (młoto browarniane) w ilości 50 000 Mg rocznie wykorzystywane, jako materiał paszowy (nr z katalogu: 1.12.12).

Maksymalna godzinowa zdolność produkcji podstawowej instalacji wynosi: około 371 hl piwa, oraz 6,2 Mg produktów ubocznych.

1.2. Czas pracy instalacji.

Instalacja pracuje w sposób ciągły 24 godziny na dobę. Roczny czas pracy instalacji wynosi około 8088 godzin i uwzględnia planowane okresy przestoju na bieżące remonty i konserwację (około 4 tygodni).

1.3. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji

Instalacja funkcjonuje w jednym wariantcie przedstawionym w niniejszej decyzji.

1.4. Zużycie energii, paliw i substancji pomocniczych

Roczne zapotrzebowanie na energię, paliwa i substancje pomocnicze wykorzystywane w Browarze w Elblągu oszacowano na:

- Energia elektryczna: 17 000 MWh
- Ciepło w parze i gorącej wodzie: 200 000 GJ
- Mieszanina gazu propan-butan, wykorzystywana do napędu urządzeń transportowych: 10 Mg/rok

Maksymalna zdolność magazynowania czynników chłodniczych wynosi dla:

- Amoniak 20Mg
- Glikolu 15 Mg

1.5. Bilans surowców i produktów.

Zużycie surowców podstawowych w związku z eksploatacją instalacji do produkcji piwa o zdolności produkcyjnej 3 mln hl piwa rocznie kształtuje się na poziomie:

- | | |
|-----------------------|-------------|
| ▪ Słód | - 25 000 Mg |
| ▪ Drożdże piwowarskie | - 6 050 Mg |
| ▪ Cukier /syrop | - 2 600 Mg |
| ▪ Grys kukurydziany | - 8 150 Mg |
| ▪ Jęczmień | - 5 150 Mg |
| ▪ Chmiel | - 10 Mg |
| ▪ Kukurydza | - 910 Mg |

Roczna konsumpcja materiałów pomocniczych wykorzystywanych w produkcji podstawowej przedstawia się następująco:

- | | |
|-------------------------|-------------|
| ▪ Enzymy | - 38 000 Mg |
| ▪ Dytlenek węgla | - 3 600 Mg |
| ▪ Wodorotlenek sodu 50% | - 830 Mg |
| ▪ Kwas solny 30% | - 400 Mg |
| ▪ Stabilizatory | - 250 Mg |
| ▪ Ziemia okrzemkowa | - 230 Mg |
| ▪ Chlorek wapnia | - 35 Mg |
| ▪ Chloryn sodu | - 5 Mg |
| ▪ Siarczan cynku | - 1 Mg |
| ▪ Kwas mlekowy | - 400 l |
| ▪ Podchloryn sodu | - 60 l |
| ▪ Nadmanganian potasu | - 20 kg |

2. Charakterystyka instalacji i technologii.

Proces produkcji piwa prowadzony w Browarze w Elblągu eksploatowanym przez Grupę Żywiec SA, realizowany jest w oparciu o technologie warzenia brzożki z chmielem. Podczas prowadzonego procesu technologicznego wyróżniono charakterystyczne procesy jednostkowe:

- **przyjęcie i magazynowanie surowców i materiałów pomocniczych:**

Surowce i materiały pomocnicze stosowane w procesie wytwarzania piwa, dostarczane są na teren Browaru za pośrednictwem transportu samochodowego. Surowce sypkie kierowane są do silosów magazynowych: słód i jęczmień poprzez układ obejmujący kosz zasypowy, system przenośników taśmowych i ślimakowych oraz podajniki kubelkowe trafia do 10 silosów o pojemności max po 120 Mg i 8szt po 85 Mg, grys kukurydziany transportowany jest natomiast za pośrednictwem kosza zasypowego, przenośnika ślimakowego i układu transportu pneumatycznego do 2 silosów o pojemności max po 130 Mg.

Substancje płynne magazynowane są w zbiornikach (kwas solny w zbiorniku o poj. 24 m³, kwas mlekowy w zbiorniku o poj. 7 m³, oraz ług sodowy magazynowany w dziewięciu zbiornikach o łącznej pojemności ok. 231,2 m³).

Pozostałe surowce i materiały zużywalne i pomocnicze dostarczane są natomiast w opakowaniach jednostkowych i wielokrotnego użytku, konfekcjonowanych przez ich producentów i importerów (np. pojemniki, worki, beczki, kanistry) i przechowywane w wyznaczonych miejscach magazynowania Browaru.

- **śrutowanie słodu:**

Polega ono na rozdrobnieniu słodu na cząstki odpowiedniej wielkości, w celu ułatwienia przejścia substancji ekstraktywnych do wody podczas zacierania, filtracji i wymywania ekstraktu z wysłodzin. Rozdrabnianie słodu odbywa się na sucho z zastosowaniem dwóch śrutowników młotkowych Buchlera. Słód dostarczany jest do śrutowników z głównych zbiorników magazynowych, lub z 8 silosów o pojemności po 85 Mg, stanowiących magazyn podręczny. Przed podaniem do śrutowników słód przepuszczany jest przez tzw. combicleaner, w którym usuwane są z niego wszelkie zanieczyszczenia, przede wszystkim pochodzenia mineralnego (kamienie). Po zmieleniu słód kierowany jest do 2 zbiorników słodu zmielonego, skąd pneumatycznie podawany jest do procesu zacierania.

- **zacieranie:**

Na etapie tym powstaje tzw. zacier, tj. następuje przeprowadzenie nierozpuszczalnych substancji zawartych w surowcach, w substancje rozpuszczalne tj.: cukry, substancje mineralne i białkowe. Proces ten polega na zmieszaniu rozdrobnionego słodu, jęczmienia oraz grysu kukurydzianego z odpowiednią ilością wody oraz przetrzymanie tak otrzymanej mieszaniny w określonej temperaturze przez odpowiedni czas. Proces zacierania odbywa się etapowo, w zakresach temperatur 63, 73 i 78°C. Temperaturę reguluje się poprzez ogrzewanie parą wodną płaszczy kadzi zaciernych. Czas trwania procesu zależy od jakości słodu i w browarze w Elblągu średnio wynosi około 2 godzin, może być jednak przedłużony w przypadkach niedostatecznego cukrowania. Zacieranie odbywa się w układzie urządzeń obejmujących, 2 kadzie zacierne oraz kadź kleikowania, do której podawany jest grys kukurydziany, przed skierowaniem go do właściwego procesu zacierania.

- **filtracja zacieru:**

Filtracja zacieru prowadzona jest z wykorzystaniem filtra zaciernego i polega na oddzieleniu brzezki poprzedniej (niechmielowej) od części stałych znajdujących się w zacierze (wysłodziny). Brzezka jest klarownym płynnym wyciągiem zawierającym, składniki rozpuszczalne surowców (głównie cukry, białka i sole mineralne). Oddzielone od brzezki wysłodziny są produktem paszowym, kierowane są poprzez prowadnicę ślimakową do jednego z czterech zbiorników na wysłodziny.

- **warzenie (gotowanie brzezki z chmielem):**

Proces gotowania ma na celu zniszczenie enzymów, zagęszczenie i wysterylizowanie brzezki, wytrącenie koagulujących związków azotowych, przeprowadzenie do roztworu rozpuszczonych składników chmielu, a przede wszystkim żywic chmielowych, garbników i olejków eterycznych. Przefiltrowana brzezka gotowana jest w kotle warzelnym wraz z odpowiednią

ilością dodanej wody, chmielu oraz syropu fruktozo - glukozowego. Gotowanie brzezki trwa przez okres zapewniający odparowanie na poziomie ok. 3,5 – 4 %, po czym brzezka podawana jest do kolejnego zbiornika, w którym dzięki podciśnieniu (bez konieczności podawania ciepła) dochodzi do kontrolowanego odparowania, na poziomie ok. 2 %. Po operacji tej sprawdza się zawartość ekstraktu, który musi być odpowiedni dla produkowanego aktualnie gatunku piwa.

- **sedimentacja brzezki (klarowanie):**

Gorącą brzezkę poddaje się sklarowaniu w kadzi wirowej. W operacji tej usuwane są z brzezki osady białkowo – garbnikowe.

- **chłodzenie:**

W płytowym wymienniku ciepła następuje obniżenie temperatury sklarowanej brzezki, przy wykorzystaniu zamkniętego obiegu wody schłodzonej (o temperaturze 4°C), z ok. 95°C, do temperatury nastawnej wynoszącej ok. 10°C.

- **fermentacja:**

Po schłodzeniu brzezkę przepompowuje się do cylindryczno-stożkowych zbiorników UT tzw. unitanków (46 zbiorników zgrupowanych w 4 działach), w celu odfermentowania uzyskanego ekstraktu. Sklarowaną, napowietrzoną i ochłodzoną brzezkę łączy się z kulturami drożdży, w postaci gęstwy zawierającej ok. 10% suchej masy. Proces fermentacji prowadzi się w odpowiednich zakresach temperatur, w związku z czym kadzie fermentacyjne oraz pomieszczenia, w których się one znajdują wymagają stałego chłodzenia.

Początkowy proces fermentacji charakteryzuje się przyrostem masy drożdży (ilość drożdży wzrasta 2,5÷3-krotnie), w trakcie którego starsze komórki osiadają na dnie zbiornika.

Faza rozmnażania drożdży kończy się po wyczerpaniu rozpuszczonego w brzezce tlenu. Z tą chwilą drożdże zaczynają zużywać dla swojego rozwoju część zawartych w brzezce przyswajalnych aminokwasów, związków fosforowych, cukrów oraz soli mineralnych. Po fazie rozmnażania drożdży następuje proces fermentacji alkoholowej, w którym pod wpływem enzymów drożdży, odbywa się biochemiczny rozpad cukrów zawartych w brzezce.

W wyniku tej reakcji powstaje alkohol i dwutlenek węgla, przy jednoczesnym wydzielaniu się ciepła. Po zakończeniu fermentacji brzezki, drożdże odbierane są z unitanków i kierowane do układu odzysku piwa z drożdży, który umożliwia oddzielenie z mieszaniny ok. 70% zawartego w niej piwa. Część drożdży wykorzystywana jest powtórnie w procesie, a ich pozostała ilość stanowi odpad.

Powstający w trakcie fermentacji dwutlenek węgla jest skraplany i gromadzony w 2 zbiornikach o poj. po 73 Mg i następnie powtórnie wykorzystywany w procesie wytwarzania piwa (do jego nasycania).

Obniżenie temperatury piwa przeprowadza się na wymiennikach ciepła gdzie czynnikiem chłodniczym jest glikol propylenowy w procesie dwu-tankowym lub za pomocą płaszczy amoniakalnych w procesie jedno-tankowym.

- **leżakowanie (dojrzewanie) piwa:**

Proces leżakowania (dojrzewania) piwa odbywa się w tych samych zbiornikach co proces fermentacji. Na tym etapie produkcji następuje dofermentowanie cukrów, piwo nasycy się dwutlenkiem węgla i klaruje, poprzez jego wymrażanie (polegające na obniżeniu temperatury piwa młodego z temperatury 5°C do temperatury około 1°C), przy jednoczesnym, dalszym wytrącaniu się substancji garbnikowo-białkowych i żywicznych. Dodatkowo, piwo nabiera łagodniejszego i przyjemniejszego zapachu i smaku.

- **filtracja i stabilizacja piwa:**

Celem filtracji jest usunięcie zawiesin, zawartych jeszcze w piwie po etapie leżakowania. Filtrację prowadzi się na filtrach świecowych, wspomaganych w razie potrzeby filtrami kar-

tonowymi, przy użyciu ziemi okrzemkowej w formie sypkiej dodawanej do piwa w sposób automatyczny.

Ze względu na wrażliwość piwa na szereg czynników zewnętrznych, tj. temperaturę, światło, ruch, skutkujących zmętnieniem koloidalnym, razem z filtracją przeprowadza się proces stabilizacji piwa. W celu odzyskania dodanego do piwa stabilizatora, układ stabilizacji piwa wyposażony został w system regeneracji (odzysku).

- **magazynowanie piwa w zbiornikach BBT:**

Piwo po filtracji, stabilizacji i ewentualnym rozcieńczeniu oraz w razie konieczności dosyconie dwutlenkiem węgla, kierowane jest do zbiorników piwa gotowego (BBT – bright beer tanks).

- **rozlew piwa:**

Ze zbiorników BBT piwo podawane jest na odpowiednie linie rozlewnicze (butelek i puszek). Przed rozlewem do butelek (ze względu na wykorzystywanie butelek zwrotnych), poddaje się je kąpeli w roztworze ługu sodowego o stężeniu 1÷2 % oraz natryskom zewnętrznym i wewnętrznym. Po przebyciu fazy środka myjącego butelki kierowane są do stref natrysków ciepłej i zimnej wody. Wychodzące z myjki butelki testowane są fotoelektronicznie bezpośrednio przed rozlewem na tzw. inspektorze. Urządzenia napełniające i zamykające znajdują się w jednym bloku.

Napełnianie piwem zachodzi pod stałym i wyrównanym ciśnieniem. Piwo przed rozlewem do butelek pasteryzowane jest w pasteryzatorze przepływowym, piwo po rozlewie do puszek pasteryzowane jest zaś w pasteryzatorze tunelowym.

- **magazynowanie piwa:**

Piwo po rozlaniu do butelek oraz puszek przewożone jest do odpowiednich miejsc w Magazynie piwa, gdzie przechowywane jest w temperaturze otoczenia do momentu wysyłki do klienta.

3. Wielkość dopuszczalnych emisji substancji i energii wprowadzanych do środowiska oraz wykorzystania zasobów środowiska w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętej pozwoleniem

3.1. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii

Na terenie Browaru w Elblągu zidentyfikowano następujące źródła emisji:

- W zakresie wprowadzania pyłów lub gazów do powietrza emisje powstają w trakcie następujących operacji:
 - przyjęcia i magazynowania surowców sypkich,
 - przesyłu słodu na warzelnię,
 - czyszczenia słodu,
 - transportu słodu na kadzie zacierne,
 - procesów pomocniczych.
- W zakresie ścieków:
 - ścieki o charakterze przemysłowych, do których należą: zużyte wody technologiczne z poszczególnych etapów procesu produkcyjnego, wody popłuczne ze stacji uzdatniania wody wodociągowej;
 - ścieki o charakterze bytowym wygenerowane z zaplecza socjalnego;
 - wody opadowe z terenów utwardzonych, ujęte w system kanalizacji wewnętrznej.
- W zakresie powstawania odpadów:

- odpady wytwarzane w procesach produkcyjnych związane bezpośrednio z produkcją podstawową;
- odpady wytwarzane na skutek bytowej działalności kadry pracowniczej;
- odpady z prowadzenia działalności nie związanej bezpośrednio z procesem produkcji, w tym działalności Zakładowego Laboratorium Kontroli Jakości.
- W zakresie emisji energii w postaci fali akustycznej:
 - zespół maszyn i urządzeń oraz potok ruchu pojazdów i inne operacje rutynowe i nierutynowe prowadzone na terenie Browaru w Elblągu

3.2. Wielkość zużycia wody ogółem

Określa się średnią wielkość zużycia wody dla całego zakładu jak w tabeli nr 1

Tabela 1. Średnie zużycie wody w Browarze w Elblągu		
Przeznaczenie:	Zużycie dobowe	Zużycie roczne
	m ³ /d	m ³ /rok
Woda wykorzystywana na cele produkcyjne	1 123	410 000
Woda chłodnicza*	860	313 500
Woda zużywana na cele bytowe	4	1 500
Potrzeby własne Stacji Uzdatniania Wody	56	20 500
Pozostałe**	1 122	409 500
Łącznie	2 384	870 000

* ok. 285 000 m³/rok (tj. 781 m³/d) zawarte jest w zużyciu wody na cele produkcyjne,

** mycie urządzeń i rurociągów (w tym z wykorzystaniem systemu CIP), mycie opakowań, pasteryzacja piwa, mycie pomieszczeń, zwilżanie taśmociągów rozlewu piwa, mycie nalewaczek piwa, prace porządkowo-gospodarcze oraz zasilanie układu p.poż.

3.3. Pobór wody podziemnej

Zezwala się Grupie Żywiec SA na pobór wód podziemnych z ujęć głębinowych zlokalizowanych na terenie Browaru w Elblągu, w łącznej ilości:

- maksymalny roczny pobór wody: $Q_{\max.r.}$ 394 200 m³/rok,
- średnio dobowy pobór wody: $Q_{\text{śrd}}$ 1 220 m³/d,
- maksymalny godzinowy pobór wody: $Q_{\max.h}$ 73 m³/h,

w tym:

- ze studni pobierających wodę z formacji górno-plejstoceniowej (warstwa mazurska) zlokalizowanych:

studnia nr 2b – 54°10'40,2985" N, 19°23'29,5130" E

studnia nr 2d – 54°10'40,0900" N, 19°23'28,9600" E

w ilości:

- maksymalny roczny pobór wody: $Q_{\max.r.}$ 70 080 m³/rok,
- średniodobowy pobór wody: $Q_{\text{śrd}}$ 200 m³/d,
- maksymalny godzinowy pobór wody: $Q_{\max.h}$ 12 m³/h.

- ze studni pobierających wodę z formacji kredowo-trzciórzędowo-czwartorzędowej (warstwa dolna), zlokalizowanych:
studnia nr 3 – 54°10'40,4323" N, 19°23'29,1648" E
studnia nr 4 – 54°10'40,6663" N, 19°23'27,0213" E
w ilości:

- maksymalny roczny pobór wody: $Q_{\max.r.}$ 324 120 m³/rok,
- średniodobowy pobór wody: $Q_{\text{śrd}}$ 1 020 m³/d,
- maksymalny godzinowy pobór wody: $Q_{\max.h}$ 61 m³/h.

3.4. Ilość, stan i jakość ścieków

Określa się ilość mieszaniny ścieków bytowych i przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji EPWiK Sp. z o.o.:

- Dopuszczalny przepływ dobowy - $Q_d = 3\,500\text{ m}^3/\text{d}$,

Określa się jakość mieszaniny ścieków bytowych i przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji EPWiK Sp. z o.o.:

- temperatura 35 °C, odczyn w zakresie 6,5-9,5 z zachowaniem nie przekraczających wskaźników istotnych zanieczyszczeń określonych w tabeli 2

Tabela 2. Deklarowany skład mieszaniny ścieków bytowych i przemysłowych z Browaru w Elblągu

Parametr	Jedn.	Stężenia	Ładunek [kg/d]
BZT ₅	mg O ₂ /l	3 500,0	5 900
ChZT	mg O ₂ /l	5 500,0	9 500
Zawiesiny ogólne	mg/l	1 500,0	1 950
Fosfor ogólny**	mg/l	30,0	105
Azot azotynowy **	mg/l	10,0	-
Azot amonowy**	mg/l	200,0	-
Cynk**	mg/l	5,0	-

** parametry substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego określone zostały w pozwoleniu wodnoprawnym udzielonym decyzją Prezydenta Miasta Elbląga znak: DGKiOŚ-ROŚ.6341.3.2014.WK z dnia 04.04.2014r. z terminem obowiązywania do 04.04.2018r.

3.5. Warunki odprowadzania wód opadowych i roztopowych

Zezwala się na:

- wprowadzanie wód opadowych i roztopowych do miejskiej kanalizacji deszczowej ze zlewni o powierzchnia 16848 m²,
w ilości: $Q_{\max.s} = 140,4\text{ dm}^3/\text{s}$,
o stężeniu zanieczyszczeń nie przekraczających:
 - Substancje ropopochodne – 15 mg/dm³
 - Zawiesiny ogólne – 100 mg/dm³

- wprowadzanie wód opadowych i roztopowych do kolektora deszczowego na terenie Browaru w Elblągu ze zlewni o powierzchni 48704 m² z odprowadzeniem do rzeki Elbląg wylotem zlokalizowanym na terenie GLENPORT Sp. z o.o.
w ilości: $Q_{\max.s} = 388,8 \text{ dm}^3/\text{s}$,
o stężeniu zanieczyszczeń nie przekraczających:
 - **Substancje ropopochodne** – 15 mg/dm³
 - **Zawiesiny ogólne** – 100 mg/dm³.

3.6. Emisja hałasu do środowiska

Określa się dopuszczalne poziomy emisji wyrażonej wskaźnikiem równoważnego poziomu dźwięku dla pory dnia (L_{AeqD}) i pory nocy (L_{AeqN}), w funkcji charakteru użytkowania terenu jak poniżej:

- tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego:
 - dla pory dziennej - 55 dB (A)
 - dla pory nocnej - 45 dB (A)
- tereny związane ze stałym lub wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży:
 - dla pory dziennej - 50 dB (A)

Niniejsze normy dotyczą całości działań prowadzonych na terenie Browaru w Elblągu w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, w tym również dla innych nierutynowych działań i operacji prowadzonych na terenie Browaru w Elblągu.

3.6.1. Źródła hałasu

Uzgadnia się źródła hałasu emitowanego na skutek użytkowania instalacji do produkcji piwa i ustala się czas pracy tych źródeł zgodnie z Tabelą 3.

Tabela 3. Źródła hałasu na terenie Browaru w Elblągu						
Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Współrzędne geograficzne	Poziom mocy akustycznej źródła w [dB]	Czas pracy źródła w godzinach /dobę		Lokalizacja oraz środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
				Dzień (6.00-22.00)	Noc (22.00-6.00)	
1	Maszynownia chłodnicza	E 19°23'23,1'' N 54°10'67,4''	90,8 dB	16	8	Maszynownia posadowiona jest w budynku murowanym - ściany budynku stanowią rolę ekranów akustycznych Izolacyjność akustyczna właściwa budynku $R_w = 32 \text{ dB}$
2	Skraplacz amoniaku	E 19°23'23,1'' N 54°10'66,2''	95 dB	16	8	Instalacja zlokalizowana na otwartej przestrzeni, brak środków ograniczających emisję hałasu. Od strony ul. Browarnej zlokalizowane dwa budynki pełniące rolę ekranu (śrutownia i maszynownia chłodnicza)

Tabela 3. Źródła hałasu na terenie Browaru w Elblągu						
Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Współrzędne geograficzne	Poziom mocy akustycznej źródła w [dB]	Czas pracy źródła w godzinach /dobę		Lokalizacja oraz środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
				Dzień (6.00-22.00)	Noc (22.00-6.00)	
3	Śrutownia	E 19°23'26,0'' N 54°10'67,4''	88 dB	6h 40 min	3h 20 min	Śrutownia posadowiona jest w budynku murowanym - ściany budynku stanowią rolę ekranów akustycznych Izolacyjność akustyczna właściwa budynku $R_w = 32$ dB
4	Wentylator dachowy nr 1	E 19°23'17,6'' N 54°10'74,1''	86 dB	16	8	Urządzenie na dachu hali magazynu piwa, brak środków ograniczających emisję hałasu.
5	Wentylator dachowy nr 2	E 19°23'17,2'' N 54°10'75,3''	86 dB	16	8	Urządzenie na dachu hali magazynu piwa, brak środków ograniczających emisję hałasu.
6	Wentylator dachowy nr 3	E 19°23'16,9'' N 54°10'76,3''	86 dB	16	8	Urządzenie na dachu hali magazynu piwa, brak środków ograniczających emisję hałasu.
7	Wentylator dachowy nr 4	E 19°23'16,5'' N 54°10'77,3''	86 dB	16	8	Urządzenie na dachu hali magazynu piwa, brak środków ograniczających emisję hałasu.
8	Centrala nawiewna nr 1	E 19°23'21,2'' N 54°10'79,3''	90,0 dB	16	2	Urządzenie na dachu hali magazynu opakowań, brak środków ograniczających emisję hałasu.
9	Centrala nawiewna nr 2	E 19°23'18,8'' N 54°10'79,0''	95,4 dB	16	2	Urządzenie na dachu hali magazynu opakowań, ekrany akustyczne.
10	Centrala nawiewna nr 3	E 19°23'15,5'' N 54°10'78,5''	90,8 dB	16	-	Urządzenie na dachu hali magazynu opakowań, brak środków ograniczających emisję hałasu.
11	Wylot z kombiklinera	E 19°23'26,0'' N 54°10'67,8''	95 dB	6h 40 min	3h 20 min	Urządzenie na dachu śrutowni, brak środków ograniczających emisję hałasu.
12	Wylot oparów z kotła warzelnianego	E 19°23'26,4'' N 54°10'69,6''	84,4 dB	6h 40 min	3h 20 min	Urządzenie na dachu nowej warzelni, brak środków ograniczających emisję hałasu.
13	Wentylator wyciągowy z pomieszczenia Q alfa laval	E 19°23'26,7'' N 54°10'68,4''	87 dB	16	8	Urządzenie na dachu nowej warzelni, brak środków ograniczających emisję hałasu.
14	Pomieszczenie gotowania	E 19°23'26,4'' N 54°10'68,4''	90 dB	6h 40 min	3h 20 min	Pomieszczenie gotowania α Laval posadowione jest w budynku murowanym - ściany budynku stanowią rolę ekranów akustycznych Izolacyjność akustyczna właściwa budynku $R_w = 40$ dB

Tabela 3. Źródła hałasu na terenie Browaru w Elblągu

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Współrzędne geograficzne	Poziom mocy akustycznej źródła w [dB]	Czas pracy źródła w godzinach /dobę		Lokalizacja oraz środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
				Dzień (6.00-22.00)	Noc (22.00-6.00)	
15	Pomieszczenie rozlewu piwa (Butelkownia)	E 19°23'24,5'' N 54°10'76,3''	85 dB	16	8	Pomieszczenie rozlewu piwa (Butelkownia) posadowione jest w budynku murowanym - ściany budynku stanowią rolę ekranów akustycznych Izolacyjność akustyczna właściwa budynku $R_w = 32$ dB
16	Transport samochodowy ul. Elektryczna		100 dB	7,5h/24h		Nie dotyczy
17	Transport samochodowy ul. Browarna		100 dB	3h 40 min/16h		Nie dotyczy

3.7. Wprowadzanie pyłów lub gazów do powietrza

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza na terenie Browaru w Elblągu są podstawowe procesy produkcyjne oraz procesy pomocnicze. Emisja zanieczyszczeń do powietrza ma charakter zorganizowany i niezorganizowany.

3.7.1. Charakterystyka źródeł emisji zorganizowanej

Określa się źródła zorganizowanej emisji do powietrza na terenie Browaru w Elblągu zgodnie z tabelą nr 4.

Tabela 4. Źródła emisji do powietrza oraz parametry techniczne emitorów na terenie Browaru w Elblągu

Kod emitora	Opis emitora	Współrzędne emitora		Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Natężenie przepływu gazów odlotowych	Pionowa składowa prędkości gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	Wylot
		X	Y						
		m	m						
Magazyn słodu									
Zm1	Kolektor odciągów powietrza z przenośników przyjęcia i magazynowania słodu	999,5	1 332,2	32,0	0,50	4 200	0	301	Z

Tabela 4. Źródła emisji do powietrza oraz parametry techniczne emitorów na terenie Browaru w Elblągu									
Kod emitora	Opis emitora	Współrzędne emitora		Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Natężenie przepływu gazów odlotowych	Pionowa składowa prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	Wylot
		X	Y						
		m	m			Nm ³ /h	m/s	K	- *
Zm4	Odpylanie przenośnika kubełkowego słoju	993,1	1 332,2	4,0	0,08	300	0	301	B
Zm5	Odpylanie przenośnika kubełkowego słoju	994,1	1 328,7	4,0	0,08	300	0	301	B
Zm6	Odpylanie zbiornika pyłów	994,1	1 328,7	19,0	0,08	300	0	301	B
Zm7	Odpylanie służby przesyłu pyłów na podajnik śrubowy	994,1	1 328,7	13,0	0,08	300	0	301	B
Zm11	Wentylacja ogólna hali VI piętra magazynu słoju	1 006,8	1 315,4	28,0	0,20	1 200	0	301	W
Zm10	Wentylacja ogólna pomieszczenia filtrocyclonów	1 000,4	1 328,7	32,0	0,20	1 800	0	301	W
Warzelnia									
Zw2	Kolektor odciągów powietrza z układu przesyłu słoju na warzelnię	1 003,6	1 333,2	32,0	0,40	4 800	0	281	Z
Zw3	Wylot powietrza z combiclenner	1 003,3	1 361,1	28,0	0,63	9 600	0	281	Z
Zw8	Wentylacja obudowy silosa kukurydzy	1 014,7	1 376,4	20,0	0,20	1 800	0	281	W
Zw9	Wentylacja nadbudówki nad warzelnią	1 005,8	1 363,0	23,0	0,20	1 800	0	281	W
Zw12	Odpylanie separatora zmielonego słoju z przenośnika redłowego podającego na kadzie zacierne	1 009,6	1 370,0	15,0	0,15	1 430	0	281	Z

Tabela 4. Źródła emisji do powietrza oraz parametry techniczne emitatorów na terenie Browaru w Elblągu

Kod emitora	Opis emitora	Współrzędne emitora		Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Natężenie przepływu gazów odlotowych	Pionowa składowa prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	Wylot
		X	Y						
		m	m	m	m	Nm ³ /h	m/s	K	- *
Zw13	Odpylanie zbiornika zmielonego słoju i podajnika ślimakowego	1 015,7	1 354,8	18,0	0,15	600	0	281	Z
Zw14	Odpylanie zbiornika zmielonego słoju i podajnika ślimakowego	1 013,5	1 360,5	18,0	0,15	630	0	281	Z
Pomocnicze układy wentylacyjne									
W 1	Główny wentylator maszynowni chłodniczej	984,9	1 343,0	7,0	0,50	29 440	0	281	B
W 4	Wentylator maszynowni chłodniczej	999,5	1 351,9	10,0	0,35	10 000	0	281	Z
W 8	Wentylator maszynowni chłodniczej	991,9	1 374,8	10,0	0,35	10 000	0	281	Z
W 12	Wentylator hali unitanków UT 3	970,9	1 416,0	5,0	0,35	1 400	0	281	Z
W 13	Wentylator hali unitanków UT 2	965,8	1 433,2	5,0	0,35	1 400	0	281	Z
W 17	Wentylator hali unitanków UT 1	990,0	1 464,9	14,0	0,35	1 400	0	281	Z
W 21	Wentylator hali unitanków UT 4	1 007,7	1 435,7	5,0	0,35	1 400	0	281	B
Stacja uzdatniania wody									
Zs1	Układ oddechowy zbiornika magazynowego HCl	1 033,0	1 280,0	8,0	0,13	19	0	-	B

* W – wentylator dachowy, Z – zadaszony, B – wylot boczny

3.7.2. Dopuszczalne wielkości emisyjne dla substancji wprowadzanych do powietrza

Dopuszcza się emisję substancji do powietrza ze źródeł emisji wymienionych w Tabeli 4 niniejszego pozwolenia w ilościach podanych w Tabeli 5.

Tabela 5. Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza

Emisja z procesów zamieszczonych wprowadzanych do powietrza						
Kod emitora	Nazwa emitora/źródła	Emitowana substancja		Emisja maksymalna (dopuszczalna)		
		Nazwa	Nr CAS	W sytuacjach normalnych		
				czas trwania emisji, h/rok	mg/Nm ³	kg/h
Magazyn słodu						
Zm1	Kolektor odciągów powietrza z przenośników przyjęcia i magazynowania słodu	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,067
		Pył ogółem	–		–	0,084
Zm4	Odpylanie przenośnika kubelkowego słodu	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,005
		Pył ogółem	–		–	0,006
Zm5	Odpylanie przenośnika kubelkowego słodu	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,005
		Pył ogółem	–		–	0,006
Zm6	Odpylanie zbiornika pyłów	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,005
		Pył ogółem	–		–	0,006
Zm7	Odpylanie śluzy przesyłu pyłów na podajnik śrubowy	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,005
		Pył ogółem	–		–	0,006
Zm11	Wentylacja ogólna hali VI piętra magazynu słodu	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,002
		Pył ogółem	–		–	0,005
Zm10	Wentylacja ogólna pomieszczenia filtrocyclonów	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,002
		Pył ogółem	–		–	0,007
Warzelnia						
Zw2	Kolektor odciągów powietrza z układu przesyłu słodu na warzelnię	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,077
		Pył ogółem	–		–	0,096
Zw3	Wylot powietrza z combiclener	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,154
		Pył ogółem	–		–	0,192
Zw8	Wentylacja obudowy silosa kukurydzy	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,002
		Pył ogółem	–		–	0,007
Zw9	Wentylacja nadbudówki nad warzelnią	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,002
		Pył ogółem	–		–	0,007
Zw12	Odpylanie separatora zmielonego słodu	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,165

Tabela 5. Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza						
Kod emitora	Nazwa emitora/źródła	Emitowana substancja		Emisja maksymalna (dopuszczalna)		
		Nazwa	Nr CAS	W sytuacjach normalnych		
				czas trwania emisji, h/rok	mg/Nm ³	kg/h
	z przenośnika redlowego podającego na kadzie zacierne	Pył ogółem	—		—	0,206
Zw13	Odpylanie zbiornika zmielonego słoju i podajnika ślimakowego	Pył zawieszony PM10	—	8 760	—	0,010
		Pył ogółem	—		—	0,012
Zw14	Odpylanie zbiornika zmielonego słoju i podajnika ślimakowego	Pył zawieszony PM10	—	8 760	—	0,010
		Pył ogółem	—		—	0,013
Pomocnicze układy wentylacyjne						
W 1	Główny wentylator maszynowni chłodniczej	Amoniak	7664-41-7	50	—	0,412
W 4	Wentylator maszynowni chłodniczej	Amoniak	7664-41-7	50	—	0,140
W 8	Wentylator maszynowni chłodniczej	Amoniak	7664-41-7	50	—	0,140
W 12	Wentylator hali unitanków UT 3	Amoniak	7664-41-7	8 760	—	0,020
W 13	Wentylator hali unitanków UT 2	Amoniak	7664-41-7	8 760	—	0,020
W 17	Wentylator hali unitanków UT 1	Amoniak	7664-41-7	8 760	—	0,020
W 21	Wentylator hali unitanków UT 4	Amoniak	7664-41-7	8 760	—	0,020
Stacja uzdatniania wody						
Zs1	Układ oddechowy zbiornika magazynowego HCl	Chlorowodór	7647-01-0	50	—	0,124

Dopuszcza się roczną emisję substancji do powietrza z całej instalacji tj. źródeł emisji zorganizowanej oraz pozostałych źródeł emisji niezorganizowanej na terenie Browaru w Elblągu jak w tabeli nr 6

Tabela 6. Dopuszczalna emisja roczna zanieczyszczeń do powietrza			
Lp.	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Numer CAS	Emisja roczna [Mg]
1	Pył zawieszony	–	4,576
2	Pył ogółem	–	5,720
3	Amoniak	7664-41-7	0,721
4	Chlorowódór	7647-01-0	6,2*10 ⁻³

3.7.3. Charakterystyka urządzeń ochrony powietrza

Określa się rodzaje urządzeń stosowanych do ograniczania emisji zanieczyszczeń powietrza jak w tabeli nr 7.

Tabela 7. Urządzenia ochrony atmosfery stosowane w Browarze w Elblągu			
Symbol emitora	Nazwa emitora	Rodzaj urządzeń, krótka charakterystyka procesu oczyszczania	Deklarowane stężenie zanieczyszczeń za urządzeniami ochronnymi
Zm1	Kolektor odciągów powietrza z przenośników przyjęcia i magazynowania słoju	Filtr włókninowy - filtracja na włókninie	20 mg/m ³ pyłu ogółem
Zw2	Kolektor odciągów powietrza z układu przesyłu słoju na warzelnię	Filtr włókninowy - filtracja na włókninie	20 mg/m ³ pyłu ogółem
Zm4	Odpylanie przenośnika kubelkowego słoju	Filtr włókninowy - filtracja na włókninie	20 mg/m ³ pyłu ogółem
Zm5	Odpylanie przenośnika kubelkowego słoju	Filtr włókninowy - filtracja na włókninie	20 mg/m ³ pyłu ogółem
Zm6	Odpylanie zbiornika pyłów	Filtr włókninowy - filtracja na włókninie	20 mg/m ³ pyłu ogółem
Zm7	Odpylanie śluzy przesyłu pyłów na podajnik śrubowy	Filtr włókninowy - filtracja na włókninie	20 mg/m ³ pyłu ogółem
Zw3	Wylot powietrza z combiclener'a	Filtr włókninowy - filtracja na włókninie	20 mg/m ³ pyłu ogółem
Zs1	Układ oddechowy zbiornika magazynowego HCl	Absorber - absorpcja w wodzie	2,0 g/m ³ Chlorowodoru
Zw12	Odpylanie separatora zmielonego słoju z przenośnika redlowego podającego na kadzie zacierne	Filtrocyklon - odpylanie kombinacją metod filtracji i działania sił odśrodkowych	144 mg/m ³ pyłu ogółem
Zw13	Odpylanie zbiornika zmielonego słoju i podajnika ślimakowego	Filtr włókninowy - filtracja na włókninie	20 mg/m ³ pyłu ogółem
Zw14	Odpylanie zbiornika zmielonego słoju i podajnika ślimakowego	Filtr włókninowy - filtracja na włókninie	20 mg/m ³ pyłu ogółem

3.7.4. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

- Źródła wprowadzania gazów i pyłów do powietrza należy użytkować zgodnie z ich danymi techniczno-ruchowymi oraz warunkami określonymi niniejszą decyzją.
- Zamontowane urządzenia do redukcji zanieczyszczeń określone w tabeli nr 7 winny być utrzymywane w stałej gotowości technicznej i eksploatowane zgodnie z danymi techniczno-ruchowymi w sposób gwarantujący optymalną ich skuteczność

3.7.5. Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacji odbiegających od normalnych

Podczas eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych w szczególności w warunkach rozruchu i uruchomienia instalacji ustala się dopuszczalną wielkość emisji, jak w punkcie 3.7.2 decyzji, tj. jak w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

3.8. Wytwarzanie odpadów.

3.8.1. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

Określa się rodzaj i ilość odpadów niebezpiecznych (tabela 8) oraz odpadów innych niż niebezpieczne (tabela 9) dopuszczonych do wytworzenia, na skutek eksploatacji instalacji do produkcji piwa na terenie Browaru w Elblągu.

Tabela 8 Rodzaje odpadów niebezpiecznych dopuszczone do wytworzenia w ciągu roku w związku z funkcjonowaniem instalacji IPPC				
Lp.	Kod odpadu*	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość w Mg
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad stanowią przepracowane oleje hydrauliczne pochodzące z maszyn i urządzeń używanych w browarze (np. ze sprężarek).	5,0
2	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad stanowią zużyte oleje powstające w wyniku ich wymiany z urządzeń. Odpad ten stanowi mieszanina ciekłych wysokowrzących węglowodorów nasyconych i aromatycznych z domieszkami związków heterocyklicznych. Zużyte oleje zawierają zanieczyszczenia zarówno organiczne (65÷87%), jak i nieorganiczne (13÷35%).	5,0
3	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad stanowią zużyte oleje powstające w wyniku ich wymiany z maszyn i urządzeń z instalacji produkcyjnej. Odpad ten jest ciekłą mieszaniną syntetycznych węglowodorów aromatycznych lub innych substancji (np. dwustrów, poliglikoli itp.). Zużyte oleje zawierają zanieczyszczenia zarówno organiczne (65÷87%), jak i nieorganiczne (13÷35%).	1,5
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stanowią: wyeksploatowane filtry olejowe z maszyn i urządzeń, zaolejone lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czyściwo, oraz zużyte sorbenty wykorzystane do likwidacji wycieków substancji niebezpiecznych.	5,0

Tabela 8 Rodzaje odpadów niebezpiecznych dopuszczone do wytworzenia w ciągu roku w związku z funkcjonowaniem instalacji IPPC

Lp.	Kod odpadu*	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość w Mg
5	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksycznymi i toksycznymi)	Odpad stanowią zużyte opakowania (pojemniki, beczki, butelki itp.) wykonane z tworzywa lub metalu, zanieczyszczone lub zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych (np. po substancjach powierzchniowo-czynnych, dezynfekujących itp. zawierających swoim składzie m.in.: związki chloru, kwasu fosforowego, sody kaustycznej itp.).	15,0

* - Kody odpadów zgodne z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923)

Tabela 9 Rodzaje odpadów innych niż niebezpieczne dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku w związku z funkcjonowaniem instalacji IPPC

Lp.	Kod odpadu*	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość W Mg
1	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	Odpady pyłu słodowego powstają podczas czyszczenia i śrutowania słodu. Pod względem swoich właściwości, odpad zawiera węglowodany, białko, tłuszcze, składniki mineralne i mikroelementy.	300,0
2	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	Odpad w postaci wysłodzin powstaje w procesie filtracji zacieru, (odseparowanie części nierozpuszczalnych - wysłodzin, od brzezki niechmielonej). W ich skład wchodzi: - 80% woda, - 5% białko surowe, - 4,3% białko czyste, - 1,6% tłuszcz surowy; - 7,7% substancje ekstraktywne bezazotowe.	60000,0
3	02 07 80		Odpady gęstwy drożdżowej powstają podczas procesu odseparowywania w kadzi wirowo-osadowej Whirpool osadu drożdżowego z brzezki gorącej. Osad w swoim składzie zawiera białka, garbniki, chmiel, jest bogata w witaminy z grupy B, wapń, żelazo i mikroelementy takie jak cynk, miedź i magnez.	10000,0
4	02 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpad stanowi zużyta ziemia krzemkowa uwodniona w ok. 80% , stanowiąca warstwę obłożną filtru świecowego używanego w procesie produkcji do otrzymania odpowiedniej klarowności piwa i usunięcia zawiesin.	5000,0
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad stanowią opakowania z papieru i tektury po zakupionych surowcach oraz zużyte etykiety powstałe podczas mycia butelek.	1000,0
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią opakowania wykonane z tworzywa PE, PP itp. Są to m.in. zużyta folia ochronna, stretch uszkodzone skrzynki plastikowe, przykrywki do kegow, taśmy transportowe.	200,0
7	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad ten stanowi drewno, pochodzące z uszkodzonych palet lub elementów wzmacniających opakowania.	400,0

8	15 01 04	Opakowania metalowe	Odpad stanowią różnego rodzaju stalowe opakowania po surowcach i produktach np. kapsle, beczki-kegi, odpadowe puszki aluminiowe oraz pozostałe opakowania po zakupywanych surowcach (np. po ekstrakcie chmielowym).	30,0
9	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpad stanowią opakowania wykonane z kilku materiałów. Przeważnie ich głównymi składnikami są celuloza z polietylenem lub opakowanie aluminiowe z wkładką foliową (np. opakowania po ekstrakcie chmielowym).	10,0
10	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpad stanowią wybrakowane (potłuczone) butelki pojemności 0,33÷0,5 l powstające w hali rozlewu butelkowego. Odpadowe szkło jest najczęściej barwioną masą składającą się głównie z krzemionów, topnika (sody) oraz tlenków wapnia.	3 000,0
11	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05 i 16 03 80	Odpad stanowią zakupione surowce lub przeterminowane produkty, w których stwierdzono cechy niepożądane, dyskwalifikujące do zastosowania do dalszej produkcji lub dystrybucji.	100,0
12	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpad stanowi zużyty węgiel antracytowy z kolumn oczyszczających CO ₂ w procesie odzysku	1,0
13	19 08 01	Skratki	Odpad stanowią skratki - odpady zatrzymywane na kratkach ściekowych, podczas wstępnego procesu oczyszczania ścieków w zakładowej instalacji podczyszczania ścieków przemysłowych. Przeważnie są to zanieczyszczenia mechaniczne, powyżej 20 mm wyseparowane ze ścieków przemysłowych. Frakcje papierowe, celuloza, szmaty oddzielane są i kierowane do kompostowni z etykietami. Frakcje szklane kierowane są do stłuczki, frakcje plastikowe do odpadów z plastiku, a kapsle do odpadów wielomateriałowych.	7,0

* - Kody odpadów zgodne z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923)

3.8.2. Sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami

Określa się sposoby gospodarowania wytworzonymi na terenie Browaru w Elblągu odpadami niebezpiecznymi oraz miejsca ich magazynowania zgodnie z Tabelą 10.

Określa się sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami innymi niż niebezpieczne oraz sposoby ich magazynowania zgodnie z Tabelą 11 niniejszego pozwolenia.

Tabela 10. Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi				
Lp.	Kod odpadu*	Charakterystyka odpadu	odzysk/ unieszkodliwienie**	Sposób postępowania i zasady magazynowania
1	13 01 10*	Zużyte oleje hydrauliczne Odpad stanowią przepracowane oleje hydrauliczne pochodzące z maszyn i urządzeń używanych w browarze (np. ze sprężarek).	R9, R12, D10	Odpady zużytego oleju zlewane, przez pracowników do odpowiednich pojemników (najczęściej są to DPPL 1000 l posadowiony na wannie

Tabela 10. Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi

Lp.	Kod odpadu*	Charakterystyka odpadu	odzysk/ unieszkodliwianie**	Sposób postępowania i zasady magazynowania
2	13 02 05*	Zużyte oleje mineralne Odpad stanowią zużyte oleje mineralne powstające w wyniku ich wymiany z urządzeń. Odpad ten stanowi mieszanina ciekłych wysokowrzących węglowodorów nasyconych i aromatycznych z domieszkami związków heterocyklicznych. Zużyte oleje zawierają zanieczyszczenia zarówno organiczne (65÷87%), jak i nieorganiczne (13÷35%)		wychwytowej lub beczki 200 l wykonane z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem z umieszczonym w widocznym miejscu napisem „OLEJ ODPADOWY” i nazwą odpadu wraz z kodem klasyfikacji odpadów. Do każdego pojemnika należy zlewać osobno poszczególne rodzaje olejów. Magazyn odpadów usytuowany jest w wyznaczonym miejscu magazynowania – Magazyn Olejów Odpadowych (dz. nr 177/4), skąd po zgromadzeniu optymalnej ilości, przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
3	13 02 06*	Zużyte oleje syntetyczne Odpad stanowią zużyte oleje syntetyczne powstające w wyniku ich wymiany z maszyn i urządzeń z instalacji produkcyjnej. Odpad ten jest ciekłą mieszaniną syntetycznych węglowodorów aromatycznych lub innych substancji (np. dwustrów, poliglikoli itp.). Zużyte oleje zawierają zanieczyszczenia zarówno organiczne (65÷87%), jak i nieorganiczne (13÷35%).		Odpady z chwilą ich zużycia selektywnie zbierane przez pracowników i umieszczane w oznakowanych pojemnikach. Odpady magazynowane są w Stacji Centralnego Smarowania (dz. nr 177/4). Odpady te po zgromadzeniu optymalnej ilości, przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
4	15 02 02*	Zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czyściwo, ubrania ochronne itp. Odpad stanowią: wyeksploatowane filtry olejowe z maszyn i urządzeń, zaolejone lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czyściwo, oraz zużyte sorbenty wykorzystane do likwidacji wycieków substancji niebezpiecznych.	R1,R12, D5, D9, D12, D13	
5	15 01 10*	Zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych Odpad stanowią zużyte opakowania (pojemniki, beczki, butelki itp.) wykonane z tworzywa lub metalu, zanieczyszczone lub zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych (np. po substancjach powierzchniowo-czynnych, dezynfekujących itp. zawierających swoim składzie m.in.: związki chloru, kwasu fosforowego, sodu kaustycznej itp.).	R1, R4, R12, D9, D12, D13	Zużyte opakowania selektywnie zbierane przez pracowników i magazynowane w wyznaczonym miejscu magazynowania gdzie?? (dz. nr 177/4). Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

* - Kody odpadów zgodne z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923)

** - Sposób zagospodarowania odpadów oznaczono symbolami zgodnie z załącznikami nr 5 i 6 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21)

R – procesy odzysku przyjęto zgodnie z załącznikiem Nr 1

D - procesy unieszkodliwiania przyjęto zgodnie z załącznikiem Nr 2

Tabela 11. Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu*	Charakterystyka odpadu	odzysk/ unieszkodliwianie**	Sposób postępowania
1	02 07 80	Wysłodziny Odpad w postaci wysłodzin powstaje w procesie filtracji zacieru, (odseparowanie części nierozpuszczalnych - wysłodzin, od brzezki niechmielonej). W ich skład wchodzi: - 80% woda, - 5% białko surowe, - 4,3% białko czyste, - 1,6% tłuszcz surowy; - 7,7% substancje ekstraktywne bezazotowe.	R12	Odpady wysłodzin poprzez automatyczny system przesyłowy przetransportowywane do wyznaczonego miejsca magazynowania - czterech silosów usytuowanych w pobliżu Magazynu surowców (dz. nr 177/4). Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są osobom fizycznym, lub podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami do odzysku.
2	02 07 80	Gęstwa drożdżowa Odpady gęstwy drożdżowej powstają podczas procesu odseparowywania w kadzi wirowo-osadowej Whirpool osadu drożdżowego z brzezki gorącej. Osad w swoim składzie zawiera białka, garbniki, chmiel, jest bogata w witaminy z grupy B, wapń, żelazo i mikroelementy takie jak cynk, miedź i magnez.	R12	Odpadowa gęstwa drożdżowa w sposób automatyczny przetransportowywana do wyznaczonego miejsca magazynowania - dwóch zbiorników usytuowanych w pobliżu budynku Unitanków (dz. nr 177/4). Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są, osobom fizycznym, lub podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami do odzysku.
3	02 07 99	Zużyta ziemia okrzemkowa Odpad stanowi zużyta ziemia okrzemkowa stanowiąca warstwę obłożną filtru używanego w procesie produkcji do otrzymania odpowiedniej klarowności piwa i usunięcia zawiesin.	R10, R12, D5	Odpady ziemi okrzemkowej magazynowanej w dwóch zbiornikach o pojemności 80 hektolitów każdy usytuowanych na w pobliżu budynku Unitanków i Filtracji (dz. nr 177/4) które z chwilą ich wypełnienia są odpompowywane specjalistycznym sprzętem przez uprawnionych pracowników i następnie przekazywane do odzysku bądź unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

Tabela 11. Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu*	Charakterystyka odpadu	odzysk/ unieszkodliwianie**	Sposób postępowania
4	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury Odpad stanowią opakowania z papieru i tektury po zakupionych surowcach oraz zużyte etykiety powstałe podczas mycia butelek	R1, R3, R12, D10	Odpadowy papier i tektura selektywnie zbierane przez pracowników do oznakowanych pojemników lub większych opakowań zbiorczych, usytuowanych w budynkach produkcyjnych m.in. w wydzielonym miejscu na warzelni, w budynku Unitanków i Filtracji, w pobliżu przepompowni ścieków, oraz budynku Działu Technologicznego, skąd po ich zapelnieniu odpady te przekazywane są do zbiorczego pojemnika na makulaturę usytuowanego w pobliżu portierni przy ul. Elektrycznej lub przy rozlewie butelkowym od strony ul. Browarnej (dz. nr 177/4) a dalej bezpośrednio do odzysku podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami. Odpadowe etykiety powstające po myciu butelek, które w swoim składzie zawierają zanieczyszczenia kleju, lakieru itp. zbierane przez pracowników do pojemników i przetransportowywane z hali produkcyjnej do pojemnika zbiorczego, usytuowanego w pobliżu portierni przy ul. Elektrycznej (dz. nr 177/4), skąd następnie przekazywane są do unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom odpadów.
5	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych Odpad stanowią opakowania wykonane z tworzywa PE, PP itp. Są to m.in. zużyta folia ochronna, stretch uszkodzone skrzynki plastikowe, przykrywki do kegow, taśmy transportowe.	R1, R3, R12, D10	Odpadowe opakowania wykonane z tworzyw sztucznych, selektywnie zbierane przez pracowników do pojemników lub worków usytuowanych na całym terenie zakładu - miejscu magazynowania m.in. w piwnicy budynku Unitanków i Filtracji, placu magazynowym usytuowanym w pobliżu rozlewu butelkowego (dz. nr 177/4). Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

Tabela 11. Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu*	Charakterystyka odpadu	odzysk/ unieszkodliwian ie**	Sposób postępowania
6	15 01 03	Odpadowe drewno Odpad ten stanowi drewno, pochodzące z uszkodzonych palet lub elementów wzmacniających opakowania.	R1, R3, R12	Odpadowe drewno zbierane luzem przez pracowników do wyznaczonego miejsca magazynowania usytuowanego w pobliżu rampy załadunkowej magazynu piwa (dz. nr 177/4). Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
7	15 01 04	Stalowe opakowania Odpad stanowią różnego rodzaju stalowe opakowania po surowcach i produktach np. beczki-kegi, odpadowe puszki aluminiowe oraz pozostałe opakowania po zakupywanych surowcach (np. po ekstrakcie chmielowym).	R4, R12	Odpadowe metalowe opakowania (puszki, kegi itp.) zbierane do pojemników lub worków przez pracowników do wyznaczonych miejsc magazynowania - przy magazynie piwa; puszki aluminiowe, w magazynku podręcznym na warzelni (dz. nr 177/4). Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
8	15 01 05	Opakowania wykonane z kilku materiałów Odpad stanowią opakowania wykonane z kilku materiałów. Przeważnie ich głównymi składnikami są celuloza z polietylenem lub opakowanie aluminiowe z wkładką foliową (np. opakowania po ekstrakcie chmielowym).	R1, R3, R4, R12, D10	Odpady opakowań wielomateriałowych zbierane przez pracowników do pojemników kartonowych lub foliowych usytuowanych na warzelni (dz. nr 177/4) skąd po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
9	15 01 07	Opakowania szklane Odpad stanowią wybrakowane (potłuczone) butelki o pojemności 0,33-0,5 l powstające w hali rozlewu butelkowego. Odpadowe szkło jest najczęściej barwioną masą składającą się głównie z krzemianów, topnika (sody) oraz tlenków wapnia..	R12	Odpady stłuczki szklanej zbierane przez pracowników do pojemników usytuowanych w dziale rozlewu butelkowego (dz. nr 177/4), skąd po wypełnieniu pojemnika przewożone są na asfaltowy plac usytuowany w pobliżu portierni przy ul. Elektrycznej (dz. nr 177/4) lub do betonowego boksusytuowanego na terenie Intersteru przy ul. Portowej (dz. nr 177/4). Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

Tabela 11. Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu*	Charakterystyka odpadu	odzysk/ unieszkodliwianie**	Sposób postępowania
10	16 03 06	Pozaklasowe produkty i surowce Odpad stanowią zakupione surowce lub przeterminowane produkty, w których stwierdzono cechy niepożądane, dyskwalifikujące do zastosowania do dalszej produkcji lub dystrybucji.	R1, R12, D9, D10	Odpady tego typu zbierane są do opisanych pojemników (substancje płynne) lub kartonów (substancje stałe) rozstawionych w pomieszczeniach magazynowych i produkcyjnych (dz. nr 177/4), i następnie przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
11	19 09 04	Zużyty węgiel antracytowy z oczyszczania CO2	R1, R5, R7, R12, D9, D10	Wymiana węgla następuje do 2x w roku. Odpady zużytego węgla aktywnego są pakowane do beczek metalowych po nowym węglu i natychmiast usuwane. Fakultatywnie magazynowane są w beczkach przy stacji uzdatniania CO2 (dz. nr 177/4), skąd po zebraniu odpowiedniej partii, odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
12	19 08 01	Skratki Odpad stanowią skratki - odpady zatrzymywane na kratkach ściekowych, podczas wstępnego procesu oczyszczania ścieków w zakładowej instalacji podczyszczania ścieków przemysłowych. Przeważnie są to zanieczyszczenia mechaniczne, powyżej 20 mm wyseparowane ze ścieków przemysłowych.	D5, D9, D10, D13	Odpady zbierane przez pracowników do worków lub innych pojemników usytuowanych w przepompowni ścieków (dz. nr 177/4), skąd następnie są przekazywane do unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

* - Kody odpadów zgodne z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923)

** - Sposób zagospodarowania odpadów oznaczono symbolami zgodnie z załącznikami nr 5 i 6 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21)

R – procesy odzysku przyjęto zgodnie z załącznikiem Nr 1

D – procesy unieszkodliwiania przyjęto zgodnie z załącznikiem Nr 2

4. Zakres monitoringu jakości środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

4.1. Zakres monitoringu procesów technologicznych

Browar w Elblągu prowadzi stały nadzór nad procesami technologicznymi przez system sterowania procesami. Dane procesowe oraz technologiczne, jak również informacje o pracy, postoiu lub awaryjnym zatrzymaniu urządzeń rejestrowane są przez prowadzącego zakład.

4.2. Monitoring emisji substancji wprowadzanych do powietrza

4.2.1. Zakres i częstotliwość monitoringu emisji

W związku z tym, że instalacja została zakwalifikowana do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, prowadzeniem pomiarów kontrolnych w zakresie pyłu ogólnego obejmuje się źródła technologiczne oznaczone jako:

- Zm1 - Kolektor odciągów powietrza z przenośników przyjęcia i magazynowania słoðu
- Zw2 - Kolektor odciągów powietrza z układu przesyłu słoðu na warzelnię
- Zw3 - Wylot powietrza z combiclener
- Zw12 - Odpylanie separatora zmielonego słoðu z przenośnika redłowego podającego na kadzie zacierne

Określa się częstotliwość wykonywania pomiarów na jeden raz w roku.

4.2.2. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Określa się usytuowanie stanowisk pomiarowych na emitorach technologicznych objętych obowiązkiem monitorowania wielkości emisji zgodnie z pkt. 4.2.1 tego pozwolenia jak w tabeli 12

Dla potrzeb prowadzenia kontroli orzeczonych warunków korzystania ze środowiska określa się usytuowanie stanowisk pomiarowych na pozostałych emitorach technologicznych nieobjętych obowiązkiem monitorowania wielkości emisji jak w tabeli 12.

Tabela 12. Usytuowanie stanowisk pomiarowych		
Nr emitora	Opis emitora	Usytuowanie stanowisk pomiarowych
Emitory objęte obowiązkiem monitorowania wielkości emisji		
Zm1	Kolektor odciągów powietrza z przenośników przyjęcia i magazynowania słoðu	Stanowisko pomiarowe wewnątrz budynku, nadbudowa
Zw2	Kolektor odciągów powietrza z układu przesyłu słoðu na warzelnię	Stanowisko pomiarowe wewnątrz budynku, zbiornik, piętro V
Zw3	Wylot powietrza z combiclener	Stanowisko pomiarowe wewnątrz budynku, magazyn piętro II
Zw12	Odpylanie separatora zmielonego słoðu z przenośnika redlerowego podającego na kadzie zacierne	Stanowisko pomiarowe wewnątrz budynku, magazyn piętro II na wysokości 5 m
Emitory nieobjęte obowiązkiem monitorowania wielkości emisji		
Zm4	Odpylanie przenośnika kubelkowego słoðu	Stanowisko pomiarowe wewnątrz budynku, parter
Zm5	Odpylanie przenośnika kubelkowego słoðu	Stanowisko pomiarowe wewnątrz budynku, piętro I

Tabela 12. Usytuowanie stanowisk pomiarowych		
Nr emitora	Opis emitora	Usytuowanie stanowisk pomiarowych
Zm6	Odpylanie zbiornika pyłów	Stanowisko pomiarowe wewnątrz budynku, piętro V
Zm7	Odpylanie służby przesyłu pyłów na podajnik śrubowy	Stanowisko pomiarowe wewnątrz budynku, piętro III
Zm11	Wentylacja ogólna hali VI pietra magazynu słoðu	Stanowisko pomiarowe na dachu budynku
Zm10	Wentylacja ogólna pomieszczenia filtrocyklonów	Stanowisko pomiarowe na dachu budynku nad przybudówką
Zw8	Wentylacja obudowy silosu kukurydzy	Stanowisko pomiarowe dach magazynu piętro II nadbudówka
Zw9	Wentylacja nadbudówki nad warzelnią	Stanowisko pomiarowe wewnątrz budynku, nadbudówka wymienników
Zw13	Odpylanie zbiornika zmielonego słoðu i podajnika ślimakowego	Stanowisko pomiarowe wewnątrz budynku, piętro I śrutownia na wysokości 2m
Zw14	Odpylanie zbiornika zmielonego słoðu i podajnika ślimakowego	Stanowisko pomiarowe wewnątrz budynku, piętro I śrutownia na wysokości 2m
Zs1	Układ oddechowy zbiornika magazynowego HCl	Stanowisko pomiarowe zewnętrzne, dach budynku SUW

Zobowiązuje się Grupę Żywiec SA, Browar w Elblągu do usytuowania stanowisk pomiarowych zgodnie z warunkami określonymi w PN-Z0-04030-7 z 1994: „Ochrona czystości powietrza - Badania zawartości pyłu - Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

Zobowiązuje się Grupę Żywiec SA, Browar w Elblągu do utrzymania w stałej sprawności technicznej stanowisk pomiarowych zamontowanych na emitatorach technologicznych oznaczonych, jako Zm1, Zw2, Zw3, Zw12.

4.3. Monitoring i ewidencja odpadów

Zobowiązuje się Grupę Żywiec SA Browar w Elblągu, jako wytwórcę odpadów, do prowadzenia jakościowej i ilościowej ich ewidencji, zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych z zastosowaniem obowiązujących wzorów formularzy stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów.

Zobowiązuje się Grupę Żywiec SA Browar w Elblągu, do sporządzania na stosownym formularzu zbiorczych zestawień danych i przekazywania tych zestawień Marszałkowi Województwa właściwemu dla miejsca wytwarzania odpadów.

Posiadacz odpadów ma obowiązek przechowywać dokumenty sporządzone na potrzeby ewidencji odpadów przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym sporządzono te dokumenty.

4.4. Monitoring ilości, stanu i jakości wody pobieranej do procesów technologicznych

Zobowiązuje się Grupę Żywiec SA Browar w Elblągu do rejestrowania poboru wody dla:

- wody z własnych ujęć - przy pomocy wodomierzy zainstalowanych na rurociągach tłocznych, umiejscowionych wewnątrz obudów poszczególnych studni głębinowych. Odczyt odbywał będzie się z częstotliwością raz na dobę.
- wody dostarczanej z sieci EPWiK Sp. z o.o. w Elblągu - za pomocą wodomierzy zainstalowanych za zaworami głównymi na poszczególnych przyłączach wodociągowych. Odczyt odbywał będzie się z częstotliwością raz na rok. Pomiar bieżący i kontrolny ilości wody pobranej z sieci miejskiej dokonywany będzie z użyciem wodomierza zlokalizowanego w Stacji Uzdatniania Wody.

Zobowiązuje się Grupę Żywiec SA Browar w Elblągu do pomiaru wydajności i poziomu zwierciadła wody w studniach oraz ich rejestru z częstotliwością przynajmniej raz na kwartał:

- pomiar statyczny po najdłuższym okresie postoju pompy,
- pomiar dynamiczny po najdłuższym okresie pracy pompy.

Zobowiązuje się Grupę Żywiec SA Browar w Elblągu, do prowadzenia monitoringu kontrolnego jakości wody po procesie uzdatniania w zakresie niżej wyszczególnionych parametrów:

- Barwa
- Mętność
- pH
- Przewodność elektrolityczna
- Zapach
- Smak
- Jon amonowy
- Escherichia coli
- Bakterie grupy coli.

Określa się częstotliwość prowadzenia monitoringu kontrolnego jakości wody po procesie uzdatniania raz na kwartał.

Zobowiązuje się Grupę Żywiec SA Browar w Elblągu, do prowadzenia monitoringu przeglądowego jakości wody po procesie uzdatniania w zakresie niżej wyszczególnionych parametrów:

- Escherichia coli
- Enterokoki
- Bakterie grupy coli
- Ogólna liczba mikroorganizmów w 36 ± 2 °C po 48 h
- Ogólna liczba mikroorganizmów w 22 ± 2 °C po 72 h
- 1,2-dichloroetan
- Akryloamid
- Jon amonowy
- Antymon
- Arsen
- Azotany
- Azotyny
- Bromiany

- Benzen
- Benzen(a)piren
- Bor
- Chlorek winylu
- Chrom
- Cyjanki
- Epichlorohydryna
- Fluorki
- Kadm
- Barwa
- Chlorki
- Miedź
- Nikiel
- Glin
- Ołów
- Pestycydy
- Suma pestycydów
- Przewodność
- Rtęć
- Selen
- Mangan
- Mętność
- pH
- Suma trichloroetenu i tetrachloroetenu
- Trihalometany (suma) THM
- Utlenialność nadmanganianowa
- Suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych
- Siarczany
- Sód
- Smak
- Zapach
- Żelazo
- Tryt (wymagania radiologiczne)
- Całkowita dopuszczalna dawka (j.w.).

Określa się częstotliwość prowadzenia monitoringu przeglądowego jakości wody po procesie uzdatniania raz na rok.

4.5. Monitoring wód podziemnych

Zobowiązuje się Grupę Żywiec SA Browar w Elblągu, do prowadzenia monitoringu jakości wód podziemnych z piezometrów oznaczonych jako P1, P2, P3, P4 w zakresie niżej wyszczególnionych parametrów:

- Odczyn
- Przewodność elektr. wł.
- Sód
- Potas
- Chlorki
- Siarczany

- Amoniak
- Azotyny
- Azotany
- Sucha pozostałość

Określa się częstotliwość prowadzenia monitoringu jakości wód podziemnych raz na trzy lata.

4.6. Monitoring ścieków

4.6.1. Monitoring ścieków przemysłowych

Zobowiązuje się Grupę Żywiec SA Browar w Elblągu do prowadzenia monitoringu jakości mieszaniny ścieków przemysłowych i bytowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych EPWiK Sp. z o.o. w Elblągu, w próbce średniej dobowej, proporcjonalnej do przepływu, a w przypadku monitoringu temperatury, w próbce jednorazowej w zakresie obejmującym niżej wskazane parametry:

- BZT₅
- ChZT
- Zawiesiny ogólne
- Odczyn
- Temperatura

Określa się częstotliwość prowadzenia badań jakości ścieków raz na pół roku.

Ustala się urządzenie pomiarowe – elektroniczny licznik na rurociągu tłoczącym ścieki ze zbiornika uśredniającego w budynku rozlewu butelkowego do miejskiej kanalizacji sanitarnej, jako miejsce do poboru prób do badań jakości i pomiaru ilości ścieków.

4.6.2. Monitoring wód opadowych i roztopowych

Zobowiązuje się Grupę Żywiec SA Browar w Elblągu do prowadzenia monitoringu jakości odprowadzanych wód opadowych i roztopowych wprowadzanych do miejskiej kanalizacji deszczowej oraz do kolektora deszczowego na terenie Browaru w Elblągu z odprowadzeniem do rzeki Elbląg wylotem zlokalizowanym na terenie GLENPORT Sp. z o.o., w zakresie:

- **Substancje ropopochodne**
- **Zawiesiny ogólne**

Określa się:

- miejsce pobierania próbek wód opadowych i roztopowych wprowadzanych do kolektora deszczowego na terenie Browaru w Elblągu z odprowadzeniem do rzeki Elbląg wylotem zlokalizowanym na terenie GLENPORT Sp. z o.o. – budynek przepompowni wód opadowych P2
- miejsce pobierania próbek wód opadowych i roztopowych wprowadzanych do miejskiej kanalizacji deszczowej - ostatnia studzienka kanalizacji deszczowej na terenie Browaru w Elblągu, przed połączeniem kanalizacji zakładowej z siecią miejską,
- częstotliwość prowadzenia badań jakości wód opadowych i roztopowych raz na pół roku.

Zobowiązuje się Grupę Żywiec SA Browar w Elblągu do wykonywania co najmniej 2 razy do roku, przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających zainstalowanych na infrastrukturze kanalizacyjnej prowadzącej wody opadowe i roztopowe oraz do prowadzenia pisemnej dokumentacji z prowadzonych przeglądów w zeszycie eksploatacji urządzeń. Eksploatację urządzeń oczyszczających wody opadowe należy prowadzić zgodnie z instrukcją obsługi i konserwacji tych urządzeń.

4.7. Monitoring hałasu

Określa się miejsce pobierania referencyjne punkty pomiarowe hałasu przenikającego do środowiska na skutek eksploatacji instalacji objętej pozwoleniem jak poniżej:

- Pkt. 1 - ul. Elektryczna 2-8
- Pkt. 2 - ul. Elektryczna 18
- Pkt. 3 - ul. Browarna 60
- Pkt. 4 - ul. Browarna 67

Zobowiązuje się Grupę Żywiec SA Browar w Elblągu, do prowadzenia okresowych badań poziomu dźwięku przynajmniej raz na 2 lata.

Metodyka pomiarów powinna być zgodna z metodykami referencyjnymi podanymi w przepisach o ochronie środowiska.

Wyniki wykonanych pomiarów prowadzący instalację powinien przedkładać organowi ochrony środowiska – Prezydentowi Miasta Elbląg oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od zakończenia pomiarów.

4.8. Monitoring jakości gleb i ziemi

Nie określa się zobowiązania w zakresie monitoringu jakości gleb i ziemi.

4.9. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

- wyniki pomiarów i badań należy przechowywać przez okres 5 lat w siedzibie Zakładu,
- wyniki pomiarów i badań w związku z wymaganiami niniejszego pozwolenia, ze względu na szczególne znaczenie dla zapewnienia systematycznej kontroli wielkości emisji lub innych warunków korzystania ze środowiska należy przekazywać organowi wydającemu decyzje – Prezydentowi Miasta Elbląg oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w formie, układzie i terminach wynikających z obowiązujących w tym zakresie przepisów.
- zbiorcze zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi należy przedkładać Marszałkowi Województwa Warmińsko-Mazurskiego w terminie oraz układzie i formie wynikających z obowiązujących w tym zakresie przepisów.

5. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska, jako całości

Prowadzący instalacje do produkcji piwa na terenie Browaru w Elblągu zastosował niżej wymienione rozwiązania techniczne i sposoby eksploatacji instalacji zgodne z wymaganiami najlepszej dostępnej techniki (BAT), w celu zapobieżenia i ograniczania jej oddziaływania na środowisko:

- Regularne monitorowanie zużycia wody, surowców, materiałów i energii.
- Systematyczne przeglądy, konserwacje maszyn i urządzeń oraz stosowanie materiałów wysokiej jakości.
- Prowadzenie procesu technologicznego w sposób nie dopuszczający do pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub powstania zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi.
- Prowadzenie procesu technologicznego w sposób nie dopuszczający do przekroczenia standardów jakości środowiska, a w szczególności w odniesieniu do emisji hałasu oraz gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza;
- Zapewnieniu prawidłowej eksploatacji instalacji i urządzeń polegającej w szczególności na:
 - stosowaniu paliw, surowców i materiałów eksploatacyjnych zapewniających ograniczanie ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
 - podejmowaniu odpowiednich działań w przypadku zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia ich skutków dla środowiska – minimalizacja czasu pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych wynikające z uzasadnionych potrzeb technicznych.

5.1. Metody zapobiegania i minimalizowania oddziaływania na poszczególne elementy środowiska oraz na środowisko, jako całość

5.1.1. Metody ochrony środowiska wodnego

W zakresie gospodarowania wodą:

- wykorzystywanie wody do chłodzenia breczki, jako wody technologicznej w procesie zacierania lub w sieci centralnej wody użytkowej na cele bytowe;
- zastosowanie zamkniętego układu chłodniczego, w którym woda chłodzona jest z wykorzystaniem chłodziw amoniakalnych;
- mycie w obiegach zamkniętych urządzeń oraz stosowanie się zarówno zamkniętych obiegów mycia w obiektach Filtracji i UT oraz Warzelni;
- optymalne wykorzystanie wody świeżej w nowoczesnej myjce butelek zwrotnych w butelkowni Browaru;
- oszczędne gospodarowanie wodą poprzez prowadzenie rejestracji i rozliczania zużycia wody.

W zakresie minimalizacji odprowadzanych ścieków:

- separację osadu brzeczowego w Warzelni;
- separację drożdży odpadowych (podczas leżakowania piwa i fermentacji) z częściowym wykorzystaniem ich повторно w procesie fermentacji;
- separację osadów filtracyjnych (w procesie filtracji piwa) przy użyciu ziemi okrzemkowej;
- odzysk piwa resztkowego (z gęstwy drożdżowej, z filtracji i rurowciągów);
- regenerację ługu sodowego (podczas rozlewu butelkowego) i wtórne jego wykorzystanie;
- stosowanie zamkniętych obiegów mycia tzw. CIP (w obiektach Filtracji i UT oraz Warzelni);

- podczyszczanie mieszaniny ścieków bytowych i przemysłowych odprowadzanych na podstawie umowy do systemu oczyszczalni ścieków EPWiK Sp. z o.o. w Elblągu oraz normalizowanie odczynu (zblizonego do obojętnego) każdego zrzutu ścieków;
- monitorowanie jakości ścieków kierowanych do kanalizacji miejskiej.

W zakresie odprowadzania wód opadowych i roztopowych:

- podczyszczanie wód opadowych i roztopowych w separatorze;
- monitorowanie jakości wód opadowych i roztopowych.

5.1.2. Metody ochrony powietrza atmosferycznego

Grupa Żywiec SA, prowadząca Browar w Elblągu zastosowała niżej wyszczególnione rozwiązania w celu ochrony powietrza:

- stosowanie urządzeń odpylających we wszystkich układach aspiracji pyłów z przenośników;
- prowadzenie przyjęcia i przeładunku oraz czyszczenia słodu przy sprawnej pracy układu aspiracji pyłów i oczyszczania powietrza wentylującego w odpylaczach włókninowych;
- prowadzenie przyjęcia i przeładunku kukurydzy w hermetycznych układach transportu pneumatycznego;
- stosowanie w Stacji Uzdatniania Wody absorbera do pochłaniania chlorowodoru w układzie przyjęcia kwasu solnego;
- monitorowanie emitowanych gazów i pyłów do powietrza.

5.1.3. Metody ochrony przed hałasem

Na terenie Browaru w Elblągu zastosowano metody stosowaniu biernej ochrony przed hałasem, poprzez lokowanie urządzeń emitujących hałas wewnątrz hal i budynków (wykorzystanie ścian budynku, jako ekranów tłumiących) oraz prowadzenie systematycznej kontroli i wymianie w miarę potrzeb tych elementów, których zużycie lub nieprawidłowy stan powoduje wzrost emisji hałasu.

5.1.4. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami

W zakresie gospodarki odpadami na terenie Browaru w Elblągu zastosowano niżej wyszczególnione sposoby ograniczania jej oddziaływania na środowisko:

- prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów, które następnie przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym, posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami;
- gromadzenie odpadów w szczelnych zbiornikach usytuowanych na podłożach utwardzonych i szczelnych oraz ich utylizacja na podstawie umów na zagospodarowanie, zapewniających stały odbiór odpadów (zapobieganie zanieczyszczeniu ziemi);
- utrzymanie na możliwie najniższym poziomie ilości wytwarzanych odpadów, dzięki zastosowaniu w Browarze technologii niskoodpadowych;
- szkolenie załogi z zakresu gospodarowania odpadami (segregacja, zbieranie i magazynowanie odpadów).

5.1.5. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Prowadzący instalacje na terenie Browaru w Elblągu zastosował niżej wyszczególnione sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska w tym gwarantujących wysoką efektywność energetyczną:

- stosowanie surowców gwarantujących dotrzymanie wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz standardów ochrony środowiska;
- utrzymywanie we właściwym stanie technicznym i prawidłowego eksploataowania, w oparciu o stosowne instrukcje, wszystkich urządzeń objętych niniejszą decyzją;
- podejmowanie remontu instalacji i jego przeprowadzenia w sposób i w terminie zgodnym z zatwierdzoną procedurą zakładową;
- utrzymywanie pełnej sprawności wszystkich urządzeń związanych z monitoringiem procesu technologicznego;
- utrzymywanie istniejących urządzeń ochrony środowiska w dobrym stanie technicznym, zapewniającym dotrzymanie zakładanych sprawności redukcji zanieczyszczeń.

5.1.6. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywne wykorzystanie energii należy zapewnić poprzez prowadzenie okresowych ocen stanu technicznego urządzeń produkcyjnych zużywających media energetyczne.

W celu zapewnienia prawidłowej i efektywnej gospodarki energetycznej jest stosowanie rozwiązań zapewniających:

- wprowadzenie jednolitego systemu nadzoru i rejestracji zużycia energii cieplnej,
- objęcie stałym monitoringiem pracy urządzeń do produkcji piwa, mającym na celu określenia miejsc, gdzie poprzez usprawnienie technologii lub obsługi możliwe są oszczędności w zużyciu pary technologicznej,
- stosowanie odpowiednich (legalizowanych, o odpowiedniej klasie dokładności) urządzeń pomiarowych,
- zastosowanie zamkniętego obiegu wody w procesie podgrzewania i gotowania brzezki (zacierania),
- zastosowanie systemu umożliwiającego dodatkowe odparowanie brzezki z wykorzystaniem podciśnienia (gotowanie brzezki trwa przez okres zapewniający odparowanie na poziomie ok. 4÷5%, po czym brzezka podawana jest do kolejnego zbiornika, w którym dzięki podciśnieniu dochodzi do kontrolowanego, dodatkowego odparowania, na poziomie 2%),
- wprowadzenie obiegu zamkniętego wody chłodniczej serwisowej (magazynowanie wody gorącej, powstającej na wymiennikach płytowych z procesu schładzania piwa w Unitankach),
- zastosowanie układu kaskadowego myjki butelek umożliwia bezpośrednią wymianę ciepła, eliminując potrzebę stosowania wymienników, efekt chłodzenia jest równy i niezawodny, co ogranicza zapotrzebowanie na energię cieplną,
- wprowadzenie sekcji odzysku ciepła w układzie pasteryzatora umożliwiającego schłodzenie piwa opuszczającego pasteryzator poprzez ogrzanie piwa surowego wchodzącego do niego.
- Prowadzenie działań w zakresie oszczędnego zużywania energii elektrycznej, polegających na:

- wprowadzeniu jednolitego systemu nadzoru i rejestracji zużycia energii elektrycznej, umożliwiającego monitorowanie zużycia energii przez poszczególne działy Browaru,
- objęciu stałym monitoringiem pracy urządzeń do produkcji piwa, mającym na celu określenie miejsc, gdzie poprzez usprawnienie technologii lub obsługi możliwe będą oszczędności w zużyciu energii elektrycznej,
- zastosowaniu oświetlenia energooszczędnego,
- optymalizacji parametrów pracy sprężarek,
- optymalizacji pracy poszczególnych węzłów technologicznych (utrzymanie odpowiednich parametrów procesu, umożliwia wytworzenie wyrobu o odpowiedniej jakości, przy niezbędnym, minimalnym nakładzie energetycznym),
- wykorzystaniu ciepła odpadowego z poszczególnych procesów do ogrzewania innych strumieni roboczych, dzięki czemu unika się konieczności wykorzystania energii elektrycznej do ich ogrzewania,
- opracowaniu w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością, Ochroną Środowiska i Bezpieczeństwem Pracy:
 - procedury ZSZ nr 0923 „Dozór i eksploatacja urządzeń i instalacji energetycznych w Browarze Elbląg”, określającej: odpowiedzialność i uprawnienia personelu eksploatacyjnego, wykaz stanowisk uprawnionych do eksploatacji urządzeń energetycznych, wydających polecenia, dopuszczających do prac uprawnionych do eksploatacji urządzeń energetycznych, postępowanie w przypadku awarii.
 - procedury ZSZ nr 0924 „Nadzór nad urządzeniami elektrycznymi”, określającej: ogólne zasady organizacji bezpiecznej pracy, w tym posługiwanie się narzędziami pracy oraz sprzętem ochronnym, postępowanie w przypadku awarii elektrycznej, zakres i częstotliwość badania instalacji odgromowej, badań okresowych ochrony przeciwpożarowej oraz zakres i częstotliwość pomiarów izolacji instalacji i urządzeń elektrycznych, badań sprzętu ochronnego.

6. Sposoby ograniczania oddziaływania transgranicznego

Instalacja eksploatowana przez grupę Żywiec SA na terenie Browaru w Elblągu nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

7. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczanie skutków awarii

W celu minimalizacji skutków awarii przemysłowej oraz dla potrzeb ograniczania ryzyka wystąpienia takiej awarii Grupa Żywiec SA Browar w Elblągu wprowadziła szereg procedur postępowania w celu zapobiegania występowaniu awarii oraz ograniczenia ich skutków, które funkcjonują w ramach Systemu Zarządzania Środowiskiem.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację, w przypadku wystąpienia awarii, związanej z eksploatacją instalacji, na terenie Browaru w Elblągu do złożenia informacji o fakcie wystąpienia takiego zdarzenia do Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i organu wydającego niniejsze pozwolenie. Jeżeli doszło do bezpośredniego zagrożenia szkodą w środowisku lub wystąpiła szkoda w środowisku, zakład jest obowiązany zawiadomić Warmińsko-Mazurskiego Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska.

8. Postępowanie w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji objętej pozwoleniem wszystkie obiekty i urządzenia winny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami obowiązującego prawa, w szczególności wynikającymi z przepisów ustawy Prawo budowlane oraz z przepisów o ochronie środowiska.

Po zakończeniu działalności wszelkie środki chemiczne i substancje odpadowe zostaną usunięte przed przystąpieniem do rozbiórki, a instalacje i magazyny zostaną opróżnione z czynników chemicznych. Sposób zagospodarowania powstałych w czasie rozbiórki odpadów i późniejszego użytkowania terenu uzgodniony zostanie z właściwymi organami ochrony środowiska tak, aby zakończenie eksploatacji instalacji nie stanowiło zagrożenia dla środowiska.

Projekt likwidacji winien być poprzedzony wykonaniem ekspertyzy zawierającej analizę wpływu likwidowanych obiektów i urządzeń na środowisko, która określać będzie zakres niezbędnych przedsięwzięć związanych z ewentualnymi potrzebami remediacji terenów oraz wskazywać będzie sposoby dalszego użytkowania terenu wraz ze sposobem zagospodarowania terenu wynikającym z przepisów w zakresie gospodarki odpadami.

Likwidację należy prowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska ze szczególnym uwzględnieniem najbardziej narażonych elementów tj. powierzchni ziemi, gruntu i wód podziemnych.

Zakres prac likwidacyjnych powinien polegać na:

- opracowaniu szczegółowego projektu likwidacji zakładu,
- demontażu urządzeń i wyposażenia,
- rozebraniu konstrukcji metalowych i wyburzeniu zabudowy,
- zagospodarowaniu powstałych odpadów lub wywiezieniu ich na składowisko,
- wykonaniu badań gruntu oraz ewentualnym oczyszczeniu gruntu do poziomu pozwalającego na dalsze jego wykorzystanie,
- w przypadku wystąpienia konieczności rekultywacji terenu, na opracowaniu projektu prac rekultywacyjnych.

9. Termin obowiązywania pozwolenia

Pozwolenie wydane jest na czas nieoznaczony.

10. Dodatkowe wymagania

Nie określa się dodatkowych wymagań.

UZASADNIENIE

Prezydent Elbląga działając z dyspozycji z art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz.U.2014.1101) pismem znak: **DGKiOŚ-ROŚ.6223.13.2014.MS** z dnia 09.12.2014r. Zawiadomił Grupę Żywiec SA prowadzącą instalację eksploatowaną na terenie Browaru w Elblągu o wszczęciu z urzędu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany decyzji Prezydenta Elbląga – pozwolenie zintegrowane znak: GKİOŚ-OŚ.6223.1.2011.MS (GKİOŚ-OŚ.V.7671-2/08/09/10/2011) z dnia 11.04.2011r zmienione decyzja własną znak: DGKiOŚ-ROŚ.6223.2.2013.MS z dnia 26.08.2013r.

Prowadzący instalację pismem z dnia 12.12.2014r. (data wpływu 16.12.2014r.) wniósł o ujednolicenie ww. decyzji administracyjnych oraz dokonanie zmian w treści obowiązującego pozwolenia poprzez dostosowanie obowiązującej decyzji administracyjnej do zmienionych przepisów o ochronie środowiska, w tym w szczególności ustawy o odpadach.

W toku prowadzonego postępowania Prezydent Elbląga pismem znak: DGKiOŚ-ROŚ.6223.13.2014.MS z dnia 15.01.2015 r. wezwał wnioskodawcę do wniesienia opłaty skarbowej za dokonanie czynności urzędowej – wydanie pozwolenia zintegrowanego oraz dowód wniesienia opłaty rejestracyjnej.

Prowadzący instalację pismem z dnia 22.01.2015r. (data wpływu 22.01.2015r.) przedłożył dowód uiszczenia opłaty skarbowej i przedłożył informację uzasadniającą brak konieczności wniesienia opłaty rejestracyjnej.

Po analizie przedłożonej informacji Prezydent Elbląga ustalił, iż stosownie do art. 217 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska w przypadku ujednolicenia pozwolenia zintegrowanego nie stosuje się przepisów art. 210 wyżej cytowanej ustawy, a więc nie zachodzą przesłanki do wniesienia opłaty rejestracyjnej. W niniejszej sprawie wnioskowane jest dokonanie zmiany pozwolenia w trybie przepisów kodeksu postępowania administracyjnego. Nie dochodzi tu do istotnej zmiany warunków pozwolenia, gdyż inwestor nie dokonał zmian w instalacji wpływających na zmianę sposobu funkcjonowania instalacji, która może mieć wpływ na środowisko. Wnioskowane do wprowadzenia zmiany dotyczą jedynie aktualizacji zapisów decyzji w świetle znowelizowanych przepisów o ochronie środowiska, które nastąpiły w okresie obowiązywania aktualnego pozwolenia. Zatem nie zachodzą tu przesłanki, o których mowa w art. 210 ust. 3a cytowanej ustawy – tj. obowiązek wniesienia stosownej opłaty rejestracyjnej.

Przeprowadzając analizę przedłożonego z wnioskiem inwestora materiału dowodowego tj. opracowania wykonanego przez Kancelarię Prawno Konsultingową „LEX PROCURA” pod kierunkiem dr inż. Andrzeja R. Reindl pn. *„Wskazanie zmian w decyzji pozwolenie zintegrowane dla Grupy Żywiec SA, Browar w Elblągu”* z dnia 12.11.2014 r. tut. organ uznał konieczność wyjaśnienia podnoszonych przez inwestora kwestii. Wobec powyższego Prezydent Elbląga pismem znak: DGKiOŚ-ROŚ.6223.13.2014.MS z dnia 25.02.2015r. wezwał inwestora do przedłożenia wyjaśnień w zakresie rejestracji produktu ubocznego, ilości wytworzonych odpadów w roku 2014, przedłożenia kopii wyników badań prowadzonych w związku z prowadzeniem instalacji oraz określenia współrzędnych geograficznych eksploatowanych studni wód podziemnych oraz wskazania maksymalnej rocznej ilości wody pobieranej ze studni jak również wyjaśnienia zapisów określających rodzaj instalacji oraz uzasadnienia wnioskowanej zmiany monitorowania jakości wód podziemnych. Grupa Żywiec SA, Browar w Elblągu pismem z dnia 09.03.2015r. (data wpływu 09.03.2014r.) wniosła uzupełnienia i wyjaśnienia w tej sprawie.

W wyniku przeprowadzonego postępowania administracyjnego Prezydent Elbląga ustalił, iż prowadzący instalację posiada wymagane przez prawo tytuły prawne, w związku z tym, jest uprawniony do występowania z wnioskiem o wydanie niniejszego pozwolenia. W toku prowadzonego postępowania administracyjnego ustalono: właścicielem i prowadzącym instalację do produkcji piwa zlokalizowaną w Elblągu, przy ul. Browarnej 77 (Browar w Elblągu) jest Grupa Żywiec SA z siedzibą w Żywcu (kod pocztowy: 34-300), przy ul. Browarnej 88.

Prowadzona przez Grupę Żywiec SA instalacja w myśl rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na

środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397) zaliczona została do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Stosownie do art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego jest Prezydent Elbląga.

Tut. organ ustalił, iż instalacja eksploatowana przez wnioskodawcę zakwalifikowana jest zgodnie z rozporządzeniem 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 poz. 1169) do instalacji wyszczególnionych w pkt. 6.5.b załącznika tj. instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę. Wobec powyższego, zgodnie z art. 201 ust. 1 Prawa ochrony środowiska, jej eksploatacja wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Udzielając niniejszego pozwolenia w trybie ujednolicenia decyzji pozwolenie zintegrowane przewidzianym w przepisie art. 217 Prawa ochrony środowiska tutejszy organ przeanalizował przedstawione we wniosku Spółki informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości polegające na: doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo-surowcowej, energetycznej, zabezpieczeniu środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania instalacji i urządzeń.

W wyniku przeprowadzonego postępowania Prezydent Elbląga uchylił wcześniejsze decyzje w tej sprawie tj. decyzję własną znak GKiOŚ-OŚ.6223.1.2011.MS (GKiOŚ.OŚ.V.7671-2/08/09/10/2011) z dnia 11.04.2011r. – pozwolenie zintegrowane wraz z jej zmianą decyzją znak zmienioną decyzją DGKiOŚ-ROŚ.6223.2.2013.MS z dnia 26.08.2013r. oraz orzekł ujednolicić pozwolenia zintegrowane nadając mu brzmienie jak w osnowie niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie określa rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom. Wobec powyższego treścią niniejszego pozwolenia zdefiniowano rodzaj instalacji głównej objętej pozwoleniem (instalacji IPPC) oraz przedstawiono jej charakterystykę technologiczną z zachowaniem warunków określonych w przepisie art. 202 ust. 1 Prawa ochrony środowiska tj. z wyłączeniem zalecania stosowania jakiejkolwiek techniki czy technologii. W myśl art. 188 ust. 2 pkt. 5 Prawa ochrony środowiska w pkt. 3.1. niniejszej decyzji określono źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii.

Orzekając wielkość dopuszczalnych emisji substancji i energii wprowadzanych do środowiska oraz wykorzystania zasobów środowiska w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętej pozwoleniem Prezydent Elbląga zważył, iż maksymalne ilości wody podziemnej pobierane ze studni własnych nie mnoga przekraczać warunków określonych w przyjętej przez Wojewodę Warmińsko – Mazurskiego dokumentacji hydrogeologicznej zawierającej ustalenie zasobów eksploatacyjnych wód podziemnych z formacji kredowo – trzeciorzędowo – czwartorzędowej (zawiadomienie Wojewody Warmińsko -Mazurskiego znak: ŚR/EL.II.7441/4243/03 z dnia 16.06.2003r.) oraz w przyjętej przez Prezydenta Miasta Elbląg dokumentacji hydrogeologicznej zasobów wód podziemnych z formacji górną – plejstoceniowej (zawiadomienie Prezydenta Miasta Elbląg znak: GKiOŚ/OŚ-V-7520/3/03 z dnia 20.08.2003r.). Wobec powyższego wielkości maksymalnego poboru wody orzeczone w pkt. 3.3 nie przekraczają maksymalnych wielkości wynikających z powyżej przywołanych aktów administracyjnych.

W związku z tym, że Grupa Żywiec SA prowadząca Browar w Elblągu uzyskała pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego (decyzja Prezydenta Miasta Elbląga znak: DGKiOŚ-ROŚ.6341.3.2014.WK z dnia 04.04.2014r.) w treści niniejszej decyzji przywołano obowiązujące obecnie pozwolenie wodnoprawne i uwzględniono zmianę wynikającą z obowiązującego pozwolenia wodnoprawnego. Obowiązki monitoringu ścieków przemysłowych w zakresie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego określone zostały w decyzji DGKiOŚ-ROŚ.6341.3.2014.WK z dnia 04.04.2014r.

Stosownie do art. 211 ust. 6 pkt. 6 Prawa ochrony środowiska pozwolenie zintegrowane określa wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu LAeq D i LAeq N, w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt. 1, oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami. Prezydent Elbląga w pkt. 3.6 tego pozwolenia określił dopuszczalną wielkość emisji hałasu poza zakładem oraz określił źródła tego hałasu.

Zgodnie z wymogami BAT zaleca się dokonywanie okresowych przeglądów technicznych najbardziej uciążliwych pod względem akustycznym urządzeń emitujących hałas, aby wyeliminować ewentualne zwiększenie poziomu emisji hałasu, które może wynikać z technicznych usterek urządzeń.

Instalacja IPPC nie stanowi źródła promieniowania elektromagnetycznego. Na terenie Zakładu nie występują linie elektroenergetyczne wysokiego napięcia ani instalacje emitujące pola elektromagnetyczne.

Ujednolicając treść pozwolenia zintegrowanego w części dotyczącej ochrony czystości powietrza należy zważyć, iż przeprowadzona analiza wyników badań w zakresie wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza potwierdza dotrzymanie orzeczonych poziomów substancji zanieczyszczających. Ponieważ na podstawie informacji przedstawionej we wniosku inwestora o udzielenie pozwolenia w części dotyczącej oceny oddziaływania instalacji na powietrze atmosferyczne wnioskodawca wykazał, że dotrzymywane są normy imisyjne poza terenem Zakładu, do którego posiada tytuł prawny, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87), oraz jednocześnie stwierdza się, że na obszarze instalacji IPPC dotrzymywane są również standardy jakości powietrza zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r. poz. 1031) – na co wskazują wyniki badań rzeczywistej wielkości emisji do powietrza, należy przyjąć, iż stężenia emitowanych substancji w powietrzu występują poniżej poziomów dopuszczalnych. Zatem dozwoloną wielkość emisji dla substancji emitowanych przez instalację IPPC ustaloną zgodnie z wnioskiem i przepisami Prawa ochrony środowiska pozostawiono niezmienną.

Należy jednocześnie wskazać, iż podczas konserwacji instalacji amoniakalnej mają miejsce uwolnienia nieznacznych ilości amoniaku o niskich stężeniach. Jest to emisja nieorganizowana i trudna do zmierzenia. W przypadku rozbudowy instalacji chłodniczej lub prac modernizacyjnych dopuszcza się zakup amoniaku i uzupełnienie instalacji w niezbędnej wielkości.

Wniosek w zakresie gospodarowania odpadami spełnia wymagania określone w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz art. 184 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z przywołaną ustawą magazynowanie odpadów może odbywać się na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania mogą być magazynowane nie dłużej niż przez okres 3 lat, natomiast

przeznaczone do składowania – nie dłużej niż przez okres 1 roku, z uwzględnieniem, że okresy magazynowania liczone są łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy odpadów. Odpady powinny być przekazywane odbiorcom, którzy posiadają stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie odzysku, zbierania lub unieszkodliwiania odpadów.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, iż magazynowanie odpadów na terenie zakładu odbywać się będzie w sposób nie stwarzający zagrożeń dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi. Wszystkie odpady niebezpieczne będą gromadzone selektywnie nie dopuszczając do ich mieszania, a zwłaszcza odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą wyraźnie wydzielone i oznaczone. Do miejsca magazynowania odpadów jest łatwy dostęp w celu bezkolizyjnego deponowania i ich załadunku podczas przekazywania innym posiadaczom odpadów. Transport odpadów do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania prowadzony będzie przez firmy posiadające stosowne zezwolenia na prowadzenie tego typu działalności.

Zagospodarowanie odpadów olejowych i postępowanie z tym odpadami powinno odbywać się zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004r. w sprawie szczegółowego postępowania z olejami odpadowymi. Natomiast postępowanie z odpadami opakowaniowymi powinno być zgodne z warunkami określonymi w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 25 października 2005r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z odpadami opakowaniowymi. Analizując przedłożony wniosek ustalono, iż gospodarka odpadami, wytwarzanymi w wyniku działalności Grupy Żywiec SA na terenie Browaru w Elblągu, prowadzona jest zgodnie z w/w ustawami i rozporządzeniami wydanymi na ich podstawie.

Ujednolicając pozwolenie zintegrowane Prezydent Elbląga uwzględnił wniosek strony oraz dostosował orzeczenie decyzji do zmienionych przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.).

Orzekając w zakresie ustanowienia monitorowania wielkości emisji z instalacji do produkcji piwa eksploatowanej przez Grupę Żywiec SA na terenie Browaru w Elblągu zobowiązano prowadzącego zakład do utrzymania ustanowionego przez Prezydenta Elbląga zakresu monitorowania emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z głównych emitorów zlokalizowanych na terenie zakładu oraz do utrzymania stałej sprawności technicznej stanowisk pomiarowych zainstalowanych na pozostałych emitorach wskazanych w treści niniejszej decyzji.

Ponieważ instalacja eksploatowana przez wnioskodawcę pobiera zarówno wodę z wodociągu miejskiego jak i wodę z własnego ujęcia wody podziemnej (obejmującego łącznie 4 studnie), usytuowanego na terenie zakładu Prezydent Elbląga zobowiązał prowadzącego instalację do rejestrowania poboru wody z własnych studni oraz wody dostarczanej z sieci EPWiK Sp. z o.o. w Elblągu, a także do pomiaru wydajności i poziomu zwierciadła wody w studniach oraz ich rejestrację z częstotliwością przynajmniej raz na kwartał. Dodatkowo Grupę Żywiec SA Browar w Elblągu zobowiązano do prowadzenia monitoringu kontrolnego i przeglądowego w zakresie pobieranej wody. Ujednolicając treść pozwolenia zintegrowanego Prezydent Miasta Elbląg pozostawił orzeczony zakres monitorowania w zakresie pobieranej wody.

Prowadzący instalację powołując się na fakt, iż na terenie instalacji w Elblągu prowadzonej przez Grupę Żywiec SA nie zidentyfikowano potencjalnych źródeł zanieczyszczenia wód podziemnych, a charakter prowadzonej działalności (produkcja napojów spożywczych – piwa) nie jest przesłanką do nakładania restrykcyjnych obowiązków w zakresie monitorowania jakości wód podziemnych wniósł o ograniczenie monitorowania jakości wody w piezometrach z częstotliwością raz na trzy lata. Tut. organ po przeprowadzeniu analizy

składu wody podziemnej monitorowanej dotychczas przez wnioskodawcę stwierdził, iż przekroczenia dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń w zakresie monitorowanych parametrów nie występują. Ponadto odchylenia w zakresie wielkości stężeń monitorowanych parametrów nie wskazują na tendencję wzrostową na przestrzeni badanego okresu.

Wobec powyższego organ przychylił się do wniosku prowadzącego instalację i orzekł jak w niniejszej decyzji.

Treścią pkt. 4.6. zobowiązano Grupę Żywiec SA Browar w Elblągu do prowadzenia monitoringu jakości mieszaniny ścieków przemysłowych i bytowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych EPWiK Sp. z o.o. w Elblągu, w próbce średniej dobowej proporcjonalnej do przepływu. Ponieważ wody opadowe z terenu Browaru odprowadzane są zarówno do miejskiej kanalizacji deszczowej oraz kolektora deszczowego na terenie Browaru w Elblągu z odprowadzeniem do rzeki Elbląg wylotem zlokalizowanym na terenie GLENPORT Sp. z o.o., zobowiązano inwestora do okresowego monitorowania jakości wód opadowych oraz prowadzenia przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających zainstalowanych na infrastrukturze kanalizacyjnej prowadzącej wody opadowe i roztopowe. Odprowadzanie wód opadowych i roztopowych do rzeki Elbląg wylotem usytuowanym na terenie spółki GLENPORT Sp. z o.o. jest obecnie uregulowane pozwoleniem wodnoprawnym udzielonym przez Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego decyzją OŚ-PŚ.7322.4.7.2012 z dnia 27.09.2012r.

Ze względu na położenie instalacji nie przewiduje się wystąpienia oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Jak wynika z obowiązujących przepisów o fakcie wystąpienia awarii na terenie Zakładu związanej z eksploatacją prowadzonej instalacji, należy niezwłocznie powiadomić Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i organ wydający niniejsze pozwolenie.

Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i monitoring emisji zanieczyszczeń do środowiska.

Przy założeniach emisji orzeczonej niniejszym pozwoleniem prowadzący instalację nie będzie powodował przekroczeń stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r. poz. 1031) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz.87). Użytkowanie instalacji nie spowoduje również przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną akustyczną, a także zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych oraz podziemnych.

Prowadzący instalację wskazał na zastosowanie takich rozwiązań technicznych i sposobów prowadzenia instalacji w porównaniu do BAT i przepisów krajowych, co wskazuje, że dobór technologii i zastosowane metody zapobiegania i ograniczania oddziaływania instalacji na środowisko prowadzą do osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. Tym samym prowadzący instalację wykazał, że zapewnia wypełnianie podstawowych zobowiązań określonych w obowiązujących przepisach, warunkujących możliwość prowadzenia działalności produkcyjnej w instalacji i uzyskania na jej prowadzenie pozwolenia zintegrowanego.

W tej sytuacji stwierdzić należy, że instalacja eksploatowana przez Grupę Żywiec SA na terenie Browaru w Elblągu spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Niemniej zgodnie z art. 216 ust. 2 i w świetle art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy

będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

W świetle powyższego orzeczono jak w osnowie decyzji.

Od niniejszej decyzji służy Stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Elblągu za pośrednictwem Prezydenta Miasta Elbląga, w terminie 14 dni od dnia jej otrzymania.

Opłatę skarbową za wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane pobrano zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2014r. poz. 1628 j.t. ze zm.) w kwocie 1005,50 zł (słownie : jeden tys. pięć złotych pięćdziesiąt groszy) – wpłata na konto Urzędu Miejskiego w Elblągu w dniu 22.01.2015r.



Z up. PREZYDENTA MIASTA

Bożena Jolanta Warzecha
Kierownik
Referatu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Grupa Żywiec S.A.
Browar w Elblągu, ul. Browarna 71, 82-300 Elbląg
2. Grupa Żywiec S.A.
ul. Browarna 88, 34-300 Żywiec
3. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
4. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego
ul. Emilii Plater 1, 10-562 Olsztyn
5. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska Olsztyn
Delegatura w Elblągu
ul. Powstańców Warszawskich 10, 82-300 Elbląg
6. a/a

33028

I N S P E K T O R

inż. Małgorzata Sokołowska

EOD UM Elbląg
Rejestr pism i spraw
2015-06-25
12:20

PISMO WYCHODZACE



Numer pisma: 33028/2015