



**Wniosek o zmianę decyzji
nr GKiOŚ.OŚ.V.7671-2/08/09/10/2011
z dnia 11 kwietnia 2011 roku**

**udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla
instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów
spożywczych z surowych produktów roślinnych
o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów
gotowych na dobę, eksploatowanej przez Grupę
Żywiec S.A. Browar w Elblągu przy ul. Browarnej 71**

WNIOSKODAWCA:

Grupa Żywiec S.A.
Browar w Elblągu
ul. Browarna 71
82-300 Elbląg

WYKONAWCY

dr inż. Mariola Olszak – Pawelec
*Biegły z listy Wojewody Pomorskiego nr 027
w zakresie sporządzania ocen oddziaływania na środowisko*
dr inż. Zbigniew Pawelec

GDYNIA – 04 STYCZNIA 2013

TERRA CONSULTING

**dr inż. Mariola Olszak – Pawelec
ul. Kaczeńcowa 18, 81-575 Gdynia**

REGON: 220221570 NIP: 957-009-33-68
tel. 0 609 239 710; fax: 0 58 660 03 58; e-mail terraconsulting@post.pl

SPIS TREŚCI

1. WNIOSKODAWCA	2
2. AKTUALNIE OBOWIĄZUJĄCE POZWOLENIE ZINTEGROWANE	2
3. WNIOSEK O ZMIANĘ POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO	2
3.1. Uzasadnienie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.....	27

SPIS ZAŁĄCZNIKÓW

1. Aktualne pozwolenie zintegrowane nr GKiOŚ.OŚ.V.7671- 2/08/09/10/2011
2. Wyniki pomiarów emisji HCl z emitora Stacji Uzdatniania Wody Browaru w Elblągu – „MADEX” 2011; 2012
3. Parametry emitatorów i emisji wraz z interpretacją
4. Wyniki modelowania emisji HCl
5. Graficzna prezentacja wyników modelowania
6. Porównanie ilości wytworzonych odpadów w latach 2010 ÷ 12 z browaru w Elblągu

1. WNIOSKODAWCA

Grupa Żywiec S.A.

BROWAR w ELBLĄGU

ul. Browarna 71, 82-300 Elbląg

Siedziba Spółki: ul. Browarna 88, 34-300 Żywiec,

Rejestracja Spółki: Sad Rejonowy w Bielsku-Białej,

VIII Wydział Gospodarczy — Krajowego Rejestru Sądowego,

nr KRS 0000018602

NIP: 553-000-72-19

Kapitał Zakładowy 26 857 347,50 pln

2. AKTUALNIE OBOWIĄZUJĄCE POZWOLENIE ZINTEGROWANE

Pismem nr GKİOŚ-OS.6223.1.2011.MS z dnia 11 kwietnia 2011 roku Urząd Miejski w Elblągu na podstawie art.181 ust. 1 pkt. 1, art. 183, art. 188, art. 193 ust. 1 pkt. 3, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 1, art. 204, art. 211, art. 218 w nawiązaniu do art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r, Nr 25, poz. 150 ze zmianami) w związku z pkt. 6, ppkt. 5 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, póź. 1055) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zmianami) udzielił Grupie Żywiec S.A. 34-300 Żywiec ul. Browarna 88 - Browar w Elblągu ul. Browarna 71 pozwolenia zintegrowanego nr GKİOŚ.OŚ.V.7671- 2/08/09/10/2011 na prowadzenie instalacji do produkcji piwa o maksymalnej wydajności 3 000 000 hl/rok w Browarze w Elblągu, przy ul. Browarnej 71 i określił warunki prowadzenia działalności związanej z eksploatacją. Termin obowiązywania pozwolenia ustalono na 10 lat, tj. do 11 kwietnia 2021 roku (Załącznik nr 1).

3. WNIOSEK O ZMIANĘ POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO

Grupa Żywiec S.A. w Elblągu działając na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego wnosi o zmianę decyzji nr GKİOŚ.OŚ.V.7671-2/08/09/10/2011 Prezydenta Miasta Elbląg z dnia 11 kwietnia 2011 roku, znak: GKİOŚ-OS.6223.1.2011.MS, udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę, eksploatowanej przez Grupę Żywiec S.A. Browar w Elblągu przy ul. Browarnej 71, w zakresie zmiany wielkości emisji godzinowej i rocznej ze zbiornika magazynowego HCl (szczegółowe informacje w Załącznikach nr 2 ÷ 5) oraz zmiany wielkości i rodzaju wytwarzanych odpadów (dodatkowe wprowadzenie odpadów o kodach 16 05 06*, 17 02 03 i 17 04 07 oraz zmiana rocznej wielkości emisji odpadów o kodach 02 07 99, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 05, 15 01 07, 15 02 03, 19 09 05 – Załącznik nr 6).

Poniżej przedstawiono wnioskowane zmiany, uwzględniające dla właściwego kształtu i czytelności decyzji, nowe brzmienie całych punktów pozwolenia.

Zmiany w Tabelach zaznaczono grubą czcionką w kolorze czerwonym.

W pozwoleniu zintegrowanym nr GKiOŚ.OŚ.V.7671- 2/08/09/10/2011 z dnia 11 kwietnia 2011 roku zmianie ulega:

- w punkcie **III.6. Emisja zanieczyszczeń do powietrza z podstawowych procesów produkcyjnych, podpunkcie III.6.1. Ustala się dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji w warunkach normalnych funkcjonowania instalacji** i Tab. Nr 7 i 8 przyjmują kolejno niżej podane brzmienia:

Tab. Nr 7

Kod emitora	Nazwa emitora/źródła	Emitowana substancja		Emisja		
		Nazwa	Nr CAS	W sytuacjach normalnych		
				czas trwania emisji, h/rok	mg/Nm ³	kg/h
Magazyn siodu						
Zm1	Kolektor odciągów powietrza z przenośników przyjęcia i magazynowania siodu MVRT-18/18	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,067
		Pył ogółem	–		–	0,084
Zm4	Odpylanie przenośnika kubekowego siodu MVRT-4/8	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,005
		Pył ogółem	–		–	0,006
Zm5	Odpylanie przenośnika kubekowego siodu MVRT-4/8	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,005
		Pył ogółem	–		–	0,006
Zm6	Odpylanie zbiornika pyłów MVRT-4/8	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,005
		Pył ogółem	–		–	0,006
Zm7	Odpylanie słuzy przesyłu pyłów na podajnik śrubowy MVRT-2/8	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,005
		Pył ogółem	–		–	0,006
Zm11	Wentylacja ogólna hali VI pietra magazynu siodu	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,004
		Pył ogółem	–		–	0,005
Zm10	Wentylacja ogólna pomieszczenia filtrocyklonów	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,006
		Pył ogółem	–		–	0,007
Warzelnia						
Zw2	Kolektor odciągów powietrza z układu przesyłu siodu na warzelnię MVRT-18/18	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,077
		Pył ogółem	–		–	0,096
Zw3	Wylot powietrza z combiclener MVRT-39/24	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,154
		Pył ogółem	–		–	0,192
Zw8	Wentylacja obudowy silosa kukurydzy	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,006
		Pył ogółem	–		–	0,007

Kod emitora	Nazwa emitora/źródła	Emitowana substancja		Emisja		
		Nazwa	Nr CAS	W sytuacjach normalnych		
				czas trwania emisji, h/rok	mg/Nm ³	kg/h
Zw9	Wentylacja nadbudówki nad warzelnią	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,006
		Pył ogółem	–		–	0,007
Zw12	Odpylanie separatora zmielonego słoju z przenośnika redlowego podającego na kadzie zacierne KF-23A (filtrocyklon)	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,165
		Pył ogółem	–		–	0,206
Zw13	Odpylanie zbiornika zmielonego słoju i podajnika ślimakowego FNXM2J05 (filtr tkaninowy)	Pył zawieszony PM10	–	8 760	–	0,010
		Pył ogółem	–		–	0,012
Zw14	Odpylanie zbiornika zmielonego słoju i podajnika ślimakowego FNXM2J05 (filtr tkaninowy)	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 inutanków UT 1	Amoniak	7664-41-7	8 760	–	0,020
W 21	Wentylator hali inutanków 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

Tab. Nr 8

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.	Chlorowodór	7647-01-0	6,2*10⁻³

- w punkcie III.7. Wytwarzanie odpadów w związku z funkcjonowaniem instalacji oraz sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami, podpunkcie III.7.1. Rodzaje i ilości odpadów, które mogą zostać wytworzone w ciągu roku i Tab. Nr 11 i przyjmuje niżej podane brzmienie:

Tab. Nr 11

Odpady niebezpieczne				
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 wysoko wrzących 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.	13 05 03*	Szlamy z kolektorów	Odpad stanowią szlamy powstałe z oczyszczania separatora koalescencyjno-cyrkulacyjnego przeznaczonego do oczyszczania (separacji) wód deszczowych, roztopowych itp., z utwardzonych placów i dróg wewnętrznych, które mogą zawierać drobne frakcje mineralne tj. piasek, żwirek zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi.	85,0
5.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpad stanowią osady powstałe z oczyszczania zbiornika stożkowego - elementu systemu podczyszczania ścieków w zakładzie. Odpad stanowi szlam zawierający drobne frakcje mineralne, związki organiczne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	30,0
6.	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
7.	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 i l.p. zawierających w swoim składzie m.in.: związki chloru, kwasu fosforowego, sody kaustycznej itp.).	15,0

Odpady niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość w Mg
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią zużyte źródła światła oraz inne elementy i urządzenia zawierające substancje niebezpieczne m.in.: przełączniki rtęciowe, świetlówki, lampy sodowe, moduły sterowni, monitory odbiorniki TV itp.	2,0
9.	16 02 11*	Urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpad stanowią wyeksploatowane witryny chłodnicze, chłodziarki, lodówki mogące zawierać czynnik chłodniczy R22.	2,0
10.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpad ten stanowią zużyte lub uszkodzone elementy wchodzące w skład zestawów komputerowych i innych urządzeń elektronicznych/elektrycznych zawierające niebezpieczne elementy np. płyty główne, procesory karty grafiki itp.	2,0
11.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Woda amoniakalna. Odpad powstaje na instalacji glikolu w wyniku wychwytywania amoniaku na kolumnie adsorpcyjnej z systemu odpowietrzania układu chłodzenia.	2,0
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad stanowią zużyte akumulatory ołowiowe powstające w wyniku ich wymiany z posiadanych środków transportu. Zawierają polipropylen, ebonit, ołów metaliczny i jego stopy, tlenki i siarczany ołowiu oraz elektrolit.	10,0
13.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpad stanowią zużyte akumulatory niklowo -kadmowe powstające w wyniku ich wymiany z maszyn i urządzeń. W swoim składzie zawierają związki niklu i kadmu (elektrody) oraz obudowy z tworzywa sztucznego oraz elektrolitu (wodorotlenku potasu).	0,5
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpad stanowią mieszaniny substancji analitycznych zawierające substancje niebezpieczne używanych w zakładowym laboratorium.	2,0
15.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad stanowią mieszaniny substancji analitycznych lub przeterminowane chemikalia (tzw. chemia nieorganiczna) zawierające substancje niebezpieczne np. resztki kwasów i zasad, używanych w zakładowym laboratorium.	2,0
16.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad stanowią próbki mikrobiologiczne, mieszaniny substancji analitycznych oraz zużyte lub przeterminowane chemikalia i zawierające substancje niebezpieczne np. resztki kwasów i zasad, używanych w zakładowym laboratorium.	2,0

- w punkcie III.7. Wytwarzanie odpadów w związku z funkcjonowaniem instalacji oraz sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami, podpunkcie III.7.1. Rodzaje i ilości odpadów, które mogą zostać wytworzone w ciągu roku i Tab. Nr 12 i przyjmuje niżej podane brzmienie:

Tab. Nr 12

Odpady inne niż niebezpieczne				
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	Wyłoki, 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.	60 000,0
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.	10 000,0
4.	02 07 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad stanowi zużyta ziemia okrzemkowa uwodniona w ok. 80% , stanowiąca warstwę obłożną filtru płytowego używanego w procesie produkcji do otrzymania odpowiedniej klarowności piwa i usunięcia zawiesin.	5 000,0
5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad stanowią zużyte, lub uszkodzone węże gumowe, uszczelki, simmeringi powstające podczas ich wymiany z posiadanych maszyn i urządzeń.	1,0
6.	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.	1 000,0
7.	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, pojemniki po enzymach.	200,0
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad ten stanowi drewno, pochodzące z uszkodzonych palet lub elementów wzmacniających opakowania.	400,0
9.	15 01 04	Opakowania metalowe	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).	30,0
10.	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
11.	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 krzemianów, topnika (sody) oraz tlenków wapnia.	2 500,0

Odpady inne niż niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość w Mg
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stanowią: zużyta i nie nadająca się do użytku odzież robocza i ochronna (buty, kurtki, koszule, rękawice itp.) oraz wyeksploatowane, nie nadające się do regeneracji tkaniny filtracyjne, oraz zużyte sorbenty.	20,0
13.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad stanowią wyeksploatowane opony pochodzące z własnych środków transportu. W skład odpadu wchodzi mieszanka gumy, stalowego kordu oraz płótna.	2,0
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpadowe urządzenia elektroniczne powszechnego użytku np. uszkodzone radia, jednostki centralne komputerów, klawiatury, kalkulatory elektroniczne, w których składzie nie ma niebezpiecznych elementów.	1,0
15.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią niesprawne lub zużyte części maszyn i urządzeń takie jak: zużyte kartrige i tonery drukarkowe pochodzące z urządzeń biurowych (z drukarek komputerowych, ksero).	1,0
16.	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
17.	16 06 04	Baterie alkaliczne	Odpad stanowią jednorazowe (tzw. bez możliwości ładowania), zużyte baterie alkaliczne stosowane w przenośnych urządzeniach elektrycznych. W skład baterii wchodzi związek cynku (anoda) i związek manganu (katoda).	0,1
18.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpad stanowią jednorazowe zużyte baterie nie zawierające zw. niebezpiecznych stosowane w przenośnych urządzeniach elektrycznych; m.in. są to baterie cynkowo-węglowe, cynkowo-manganowe, litowe itp. W skład baterii wchodzi związek węgla lub cynku, związek manganu oraz węgla.	0,1
19.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpad stanowią zużyte nośniki informacji - dyskietki, płyty CD i DVD, taśmy itp. powstające w pomieszczeniach administracyjno-biurowych.	0,1
20.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpad stanowi gruz betonowy pochodzący z remontowanych lub nowopowstających w zakładzie obiektów budowlanych.	100,0
21.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady gruzu ceglanego pochodzą z remontowanych lub nowopowstających w zakładzie obiektów budowlanych.	50,0
22.	17 02 01	Drewno	Odpad stanowi odpadowe drewno powstające podczas prowadzonych prac remontowych w budynkach i halach produkcyjnych.	120,0
23.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpad stanowią odpadowe tworzywa sztuczne, nie zawierające i nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi powstające podczas prowadzonych prac remontowych w budynkach i halach produkcyjnych.	50,0
24.	17 03 80	Odpadowa papa	Odpadowa papa z pokryć dachowych zakładowych budynków. W skład tego rodzaju odpadu wchodzi modyfikowany elastomerem asfalt, włóknina poliestrowa oraz posypka kwarcowa.	20,0

25.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady żelaza i stali powstające podczas remontów instalacji, modernizacji i wymiany urządzeń w zakładowych obiektach produkcyjnych i pomocniczych.	350,0
Odpady inne niż niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość w Mg
26.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady metali kolorowych powstające podczas remontów instalacji, modernizacji i wymiany urządzeń w zakładowych obiektach produkcyjnych i pomocniczych.	100,0
27.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad stanowią zużyte lub uszkodzone kable, używane w energetyce, telekomunikacji itp. W swoim składzie zawierają związki miedzi, aluminium itp.	5,0
28.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Grunt i kamienie powstające w trakcie wykopów pod fundamenty modernizowanych bądź nowo budowanych instalacji.	300,0
29.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpad stanowi zużyty węgiel antracytowy z podsypki rusztów złoż jonitowych stacji demineralizacji wody. Węgiel ten jest wykorzystywany do oczyszczania wody z chloru i zanieczyszczeń organicznych.	1,0
30.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpad stanowi zużyta masa jonowymienna, będąca wypełnieniem kolumn jonitowych na stacji demineralizacji. Jest to ciało stałe w postaci regularnych granulek lub kulek z polimeru styrenowego i akrylowego.	15,0
31.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	Odpad stanowi szlam powstały podczas regeneracji wymienników jonitowych w zakładowej stacji demineralizacji.	2,0
32.	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
33.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpad stanowi frakcja piasku wychwycona przez system podczyszczania ścieków w zakładzie.	30,0
34.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Odpad stanowi frakcja liści zrzucanych przez drzewa jesienią, wiatrołomy (gałęzie z drzew).	0,3

- w punkcie III.7. Wytwarzanie odpadów w związku z funkcjonowaniem instalacji oraz sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami, podpunkcie III.7.2. Sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami Tab. Nr 13 i 14 przyjmują kolejno niżej podane brzmienia:

Tab. Nr 13

Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi				
Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Odzysk/ unieszkodliwianie	Sposób postępowania
1.	13 01 10*	Zużyte oleje hydrauliczne Odpad stanowią przepracowane oleje hydrauliczne pochodzące z maszyn i urządzeń używanych w browarze (np. ze sprężarek).	R9, R14, D10	Odpady zużytego oleju zlewane, przez pracowników do odpowiednich pojemników (najczęściej są to 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 - Stacji Centralnej Smarowania odpadów niebezpiecznych, skąd po zgromadzeniu optymalnej ilości, przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
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%)		
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%).		
4.	13 05 03*	Szlamy powstałe z oczyszczania separatora koalescencyjno-cyrkulacyjnego Odpad stanowią szlamy powstałe z oczyszczania separatora koalescencyjno-cyrkulacyjnego przeznaczonego do oczyszczania (separacji) wód deszczowych, roztopowych itp., z utwardzonych placów i dróg wewnętrznych, które mogą zawierać drobne frakcje mineralne tj. piasek, żwirek zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi	R1,R3,R14, D8, D9, D10, D12,D15	Odpad w postaci szlamu okresowo wypompowywany z separatora, za pomocą specjalistycznego sprzętu (np. samochodu asenizacyjnego, posiadającego pompę ciśnieniową oraz zbiornik na szlam). Po zakończeniu operacji oczyszczenia, odpad przekazywany jest do unieszkodliwiania lub odzysku podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Odzysk/ unieszkodliwienie	Sposób postępowania
5.	13 05 08*	Osady powstałe z oczyszczania zbiornika stożkowego. Odpad stanowią osady powstałe z oczyszczania zbiornika stożkowego- elementu systemu podczyszczania ścieków w zakładzie. Odpad stanowi szlam zawierający drobne frakcje mineralne, związki organiczne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	R1, R3, R14, D8, D9, D10, D12, D15	Powstałe osady okresowo wypompowywane ze zbiornika ściekowego, za pomocą specjalistycznego sprzętu (np. samochodu asenizacyjnego posiadającego pompę ciśnieniową oraz zbiornik na nieczystości). Po zakończeniu operacji oczyszczenia, odpad przekazywany jest do unieszkodliwienia lub odzysku podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
6.	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.	R14, D5, D9, D12, D13, D16	Odpady z chwilą ich zużycia selektywnie zbierane przez pracowników i umieszczane w oznakowanych pojemnikach lub workach polietylenowych rozmieszczonych w warsztatach konserwatorów, Stacji Centralnego Smarowania - wyznaczonych miejsc magazynowania . Odpady te po zgromadzeniu optymalnej ilości, przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
7.	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, sody kaustycznej itp.).	R14, D5, D9 ,D10, D13, D14, D15	Zużyte opakowania selektywnie zbierane przez pracowników i magazynowane w wyznaczonym miejscu magazynowania - Magazynie olejowym w Stacji Centralnej Smarowania. Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
8.	16 02 13*	Zużyte źródła światła, moduły sterowni, monitory itp. Odpad stanowią zużyte źródła światła oraz inne elementy i urządzenia zawierające substancje niebezpieczne m.in.: przełączniki rtęciowe, świetlówki, lampy sodowe, moduły sterowni, monitory odbiorniki TV itp.	R5, R11, R12, R14, R15, D5, D9, D16	Odpady tego typu z chwilą ich wymiany zbierane do przystosowanego do tego typu odpadów pojemnika usytuowanego w pobliżu warsztatu elektrycznego wyznaczonego miejsca magazynowania, skąd następnie przekazywane są zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym, posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

9.	16 02 11*	Zużyty sprzęt elektroniczny zawierający substancje niebezpieczne Odpad stanowią wyeksploatowane witryny chłodnicze, chłodziarki, lodówki mogące zawierać czynnik chłodniczy R22.	R5, R11 ,R12, R14, R15, D5, D9 ,D16	Odpady tego typu z chwilą ich wymiany przekazywane, zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym, posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
10.	16 02 15*	Elementy elektroniczne zawierające w swoim składzie substancje niebezpieczne. Odpad ten stanowią zużyte lub uszkodzone elementy wchodzące w skład zestawów komputerowych i innych urządzeń elektronicznych/elektrycznych zawierające niebezpieczne elementy np. płyty główne, procesory karty grafiki itp.	R5, R11, R12, R14, R15, D5, D9, D16	Odpady tego typu z chwilą ich wymiany przekazywane, zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym, posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
11.	14 06 03*	Woda amoniakalna Odpad powstaje na instalacji w wyniku wychwytywania amoniaku na kolumnie adsorpcyjnej z systemu odpowietrzania układu chłodzenia amoniakiem.	R14, D8, D9, D10,	Odpadowa woda amoniakalna zbierana przez pracowników do szczelnych pojemników posadowionych na tacach zabezpieczających przed potencjalnym rozlewem, rozmieszczonych w Maszynowni Chłodniczej lub Warsztatach wózków widłowych -wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów i następnie przekazywana są w celu odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
12.	16 06 01*	Zużyte akumulatory ołowiowe Odpad stanowią zużyte akumulatory ołowiowe powstające w wyniku ich wymiany z posiadanych środków transportu. Zawierają polipropylen, ebonit, ołów metaliczny i jego stopy, tlenki i siarczan ołowiu oraz elektrolit.	R4, R6, R11, R12, R14, RI5, D9, D14	Zużyte akumulatory, zbierane przez uprawnionych pracowników do przystosowanych do tego typu odpadów pojemników zabezpieczonych przed wylaniem się elektrolitu, usytuowanych w pobliżu zakładowego warsztatu elektrycznego - w wyznaczonym miejscu magazynowania, które z chwilą ich zapelnienia przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
13.	16 06 02*	Zużyte akumulatory niklowo-kadmowe Odpad stanowią zużyte akumulatory niklowo-kadmowe powstające w wyniku ich wymiany z maszyn i urządzeń. W swoim składzie zawierają związki niklu i kadmu (elektrody) oraz obudowy z tworzywa sztucznego oraz elektrolitu (wodorotlenku potasu).		

Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Odzysk/ unieszkodliwianie	Sposób postępowania
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	R14, D5, D8, D9, D10	Odpady tego typu powstające w zakładowym laboratorium zbierane do oznakowanych pojemników rozmieszczonych w zakładowym laboratorium, niedostępnym dla osób postronnych- wyznaczonego miejsca magazynowania. Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
15.	16 05 07*	Mieszaniny substancji analitycznych oraz zużyte lub przeterminowane chemikalia nieorganiczne Odpad stanowią mieszaniny substancji analitycznych lub przeterminowane chemikalia (tzw. chemia nieorganiczna) zawierające substancje niebezpieczne np. resztki kwasów i zasad, używanych w zakładowym laboratorium.		
16.	16 05 08*	Próbki mikrobiologiczne, mieszaniny substancji analitycznych oraz zużyte lub przeterminowane chemikalia organiczne Odpad stanowią próbki mikrobiologiczne, mieszaniny substancji analitycznych oraz zużyte lub przeterminowane chemikalia i zawierające substancje niebezpieczne np. resztki kwasów i zasad, używanych w zakładowym laboratorium.	R14, D5, D8, D9, D10	Odpady tego typu powstające w zakładowym laboratorium zbierane do oznakowanych pojemników rozmieszczonych w zakładowym laboratorium - wyznaczonego miejsca magazynowania. Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

Tab. Nr 14

Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Odzysk/ unieszkodliwianie	Sposób postępowania
1.	02 07 80	<u>Wysłodziny</u> 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.	R14	Odpady wysłodzin poprzez automatyczny system przesyłowy przetransportowywane do wyznaczonego miejsca magazynowania - czterech silosów usytuowanych w pobliżu Magazynu surowców 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	<u>Gęstwa drożdżowa</u> 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.	R14	Odpadowa gęstwa drożdżowa w sposób automatyczny przetransportowywana do wyznaczonego miejsca magazynowania - dwóch zbiorników usytuowanych w pobliżu budynku Unitanków. 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	<u>Zużyta ziemia okrzemkowa</u> Odpad stanowi zużyta ziemia okrzemkowa stanowiąca warstwę obłożną filtru płytowego używanego w procesie produkcji do otrzymania odpowiedniej klarowności piwa i usunięcia zawiesin.	R10, R14, D5	Odpady ziemi okrzemkowej magazynowanej w dwóch zbiornikach o pojemności 80 hektolitrów każdy usytuowanych na w pobliżu budynku Unitanków i Filtracji 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.
4.	07 02 80	Uszkodzone węże gumowe itp. Odpad stanowią zużyte, lub uszkodzone węże gumowe, uszczelki, simmeringi powstające podczas ich wymiany z posiadanych maszyn i urządzeń.	R1, R14, R15, D5, D9, D10, D16	Odpady zużytych lub uszkodzonych elementów gumowych selektywnie zbierane przez pracowników do oznakowanych pojemników, usytuowanych w wyznaczonych miejscach magazynowania - w pobliżu warsztatu elektrycznego, skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Odzysk/ unieszkodliwianie	Sposób postępowania
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	R1, R3, R14, R15, D5, D9, 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 warzelnii, w budynku Unitanków i Filtracji, w pobliżu przepompowni ścieków, oraz budynku Działu Technologicznego, skąd po ich wypełnieniu odpady te przekazywane są do zbiorczego pojemnika na makulaturę usytuowanego w pobliżu portierni przy ul. Elektrycznej lub przy rozlewie butelkowym od strony ul. Browarnej, 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 - wyznaczonego miejsca magazynowania, skąd następnie przekazywane są do unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom odpadów.
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.	R1, R3, R14, R15, D5	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 itp. Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
7.	15 01 03	Odpadowe drewno Odpad ten stanowi drewno, pochodzące z uszkodzonych palet lub elementów wzmacniających opakowania	R1, R3, R14, R15	Odpadowe drewno zbierane luzem przez pracowników do wyznaczonego miejsca magazynowania usytuowanego w pobliżu rampy załadowczej magazynu piwa. Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Odzysk/ unieszkodliwianie	Sposób postępowania
8.	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).	R1, R4, R14, R15	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; puszki po chmielu itp. Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
9.	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, R14, R15 D5, D10	Odpady opakowań wielomateriałowych zbierane przez pracowników do pojemników kartonowych lub foliowych usytuowanych na warzelni - wyznaczonym miejscu magazynowania, skąd po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
10.	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.	R14, R15	Odpady stłuczki szklanej zbierane przez pracowników do pojemników usytuowanych w dziale rozlewu butelkowego - wyznaczonym miejscu magazynowania, skąd po wypełnieniu pojemnika przewożone są na asfaltowy plac usytuowany w pobliżu portierni przy ul. Elektrycznej lub do betonowego boksusytuowanego na terenie Intersteru przy ul. Portowej - wyznaczonych miejsc magazynowania. Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
11.	15 02 03	Odpadowe czyściwo itp. Odpad stanowią: zużyta i nie nadająca się do użytku odzież robocza i ochronna (buty, kurtki, koszule, rękawice itp.), wyeksploatowane, nie nadające się do regeneracji tkaniny filtracyjne, oraz zużyte sorbenty.	R14, D5, D9, D12, D13, D16	Odpady odzieży ochronnej oraz wyeksploatowanych tkanin filtracyjnych lub sorbentów, zbierane do pojemników usytuowanych w wyznaczonym miejscu magazynowania - w warsztacie konserwatorów oraz magazynku olejowym usytuowanym w Stacji Centralnego Smarowania Po zebraniu odpowiedniej partii, odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Odzysk/ unieszkodliwianie	Sposób postępowania
12.	16 01 03	Wyeksploatowane opony Odpad stanowią wyeksploatowane opony pochodzące z własnych środków transportu. W skład odpadu wchodzi mieszanka gumy, stalowego kordu oraz płótna.	R1, R3, R14, R15 D9, D10	Zużyte opony z chwilą ich wymiany w punkcie serwisowym, przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
13.	16 02 14	Odpadowe urządzenia elektroniczne Odpadowe urządzenia elektroniczne powszechnego użytku np. uszkodzone radia, jednostki centralne komputerów, klawiatury, kalkulatory elektroniczne, w których składzie nie ma <u>niebezpiecznych elementów</u> .	R1, R5, R14, R15 D5, D10, D16	Zużyte odpady elektroniczne nie zawierające w swoim składzie substancji niebezpiecznych zbierane przez pracowników do oryginalnych, kartonowych opakowań lub ich zamienników i magazynowane w wydzielonym miejscu magazynu technicznego, skąd następnie są przekazywane, sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu lub przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym, posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
14.	16 02 16	Zużyte kartrige i tonery drukarkowe Odpad stanowią, niesprawne lub zużyte części maszyn i urządzeń takie jak: zużyte kartrige i tonery drukarkowe pochodzące z urządzeń biurowych (z drukarek <u>komputerowych, ksero</u>).		
15.	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.	R14, R15, D8, D9, D10	Odpady tego typu, po stwierdzeniu przez kontrolerów jakości wyrobu gotowego, zbierane do opisanych pojemników (substancje płynne) lub kartonów (substancje stałe) rozstawionych w pomieszczeniach magazynowych i produkcyjnych i następnie przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Odzysk/ unieszkodliwianie	Sposób postępowania
16.	16 06 04	Zużyte baterie alkaliczne Odpad stanowią jednorazowe (tzw. bez możliwości ładowania), zużyte baterie alkaliczne stosowane w przenośnych urządzeniach elektrycznych. W skład baterii wchodzi związek cynku (anoda) związku manganu (katoda) oraz elektrolit.	R4, R6, R11, R12, R14, R15 D9, D14	Odpady zużytych baterii alkalicznych zbierane przez pracowników oznakowanego pojemnika usytuowanego w ciągach komunikacyjnych pomieszczeń administracyjno-biurowych, a następnie są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
17.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory Odpad stanowią jednorazowe zużyte baterie nie zawierające zw. niebezpiecznych stosowane w przenośnych urządzeniach elektrycznych: m.in. są to baterie cynkowo-węglowe, cynkowo-manganowe, litowe itp. W skład baterii wchodzi związek węgla lub cynku, związku manganu oraz węgla.	R4, R6, R11, R12, R14, R15 D9, D14	Odpady zużytych baterii i akumulatorów nie zawierających substancji niebezpiecznych selektywnie zbierane przez pracowników oznakowanego pojemnika usytuowanego w ciągach komunikacyjnych pomieszczeń administracyjno-biurowych, a następnie są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
18.	16 80 01	Zużyte nośniki informacji Odpad stanowią zużyte nośniki informacji - dyskietki, płyty CD i DVD, taśmy itp. powstające w pomieszczeniach administracyjno-biurowych.	R4, R5, R14, D5, D9, D14, D16	Odpady zużytych nośników informacji zbierane przez pracowników do oznakowanych pojemników usytuowanych w pomieszczeniach administracyjno-biurowych, a następnie są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
19.	17 01 01	Gruz betonowy Odpad stanowi gruz betonowy pochodzący z remontowanych lub nowopowstających w zakładzie obiektów budowlanych.	R5, R14, D1, D5, D9, D13, D16	Odpady betonu oraz gruzu pochodzącego z rozbiórek, modernizacji oraz rozbudowy zakładu, z chwilą ich powstania załadowywane przy wykorzystaniu wynajętego ciężkiego sprzętu (np. koparki, ładowarki itp.) na podstawione środki transportu i są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
20.	17 01 02	Gruz ceglany Odpady gruzu ceglano-pieczonego pochodzą z remontowanych lub nowopowstających w zakładzie obiektów budowlanych .	R5, R14, D1, D5, D9, D13, D16	Odpady gruzu ceglano-pieczonego pochodzące z rozbiórek, modernizacji oraz rozbudowy zakładu z chwilą ich powstania załadowywane przy wykorzystaniu wynajętego ciężkiego sprzętu (np. koparki, ładowarki itp.) na podstawione środki transportu i są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Odzysk/ unieszkodliwianie	Sposób postępowania
21.	17 02 01	Odpadowe drewno Odpad stanowi odpadowe drewno takie jak stemple, kołki, deski, listwy itp. powstające podczas prowadzonych prac remontowych w budynkach i halach produkcyjnych.	R1, R14	Odpadowe drewno z chwilą jego powstania jest załadowywane na podstawione środki transportu i przekazywane, osobom fizycznym lub podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami do odzysku.
22.	17 02 03	Tworzywa sztuczne Odpady z polietylenu PE, poliamidu PA, polistyrenu PS, polipropylenu PP, plexi PMMA, poliwęglanu PC, ABS, POM	R1, R14, R15, D5	Odpadowe tworzywa zbierane przez pracowników do pojemników, rozmieszczonych przy instalacjach, bądź budynkach podlegających modernizacji lub rozbudowie. Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
23.	17 03 80	Odpadowa papa Odpadowa papa z pokryć dachowych zakładowych budynków. W skład tego rodzaju odpadu wchodzi modyfikowany elastomerem asfalt, włóknina poliestrowa oraz posypka kwarcowa.	R14, R15 D5, D9, D16	Odpadowa papa pochodząca z modernizacji powierzchni dachowych zakładu z chwilą jej powstania załadowywana przez pracowników na podstawione środki transportu i jest przekazywana do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
24.	17 04 05	Odpady żelaza i stali Odpady żelaza i stali powstają podczas remontów instalacji, modernizacji i wymiany urządzeń w zakładowych obiektach produkcyjnych i pomocniczych.	R4, R14, R15	Odpady żelaza i stali zbierane przez pracowników do pojemników, rozmieszczonych przy instalacjach, bądź budynkach podlegających modernizacji lub rozbudowie. Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
25.	17 04 11	Zużyte lub uszkodzone kable Odpad stanowią zużyte lub uszkodzone kable, używane w energetyce, telekomunikacji itp. W swoim składzie zawierają związki miedzi, aluminium itp.	R4, R14, R15	Odpady uszkodzonych kabli zbierane przez pracowników do pojemników, rozmieszczonych przy instalacjach, bądź budynkach podlegających modernizacji - wyznaczonych miejsc magazynowania . Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Odzysk/ unieszkodliwianie	Sposób postępowania
26.	17 04 07	Mieszanki metali Odpady metali kolorowych powstają podczas remontów instalacji, modernizacji i wymiany urządzeń w zakładowych obiektach produkcyjnych i pomocniczych.	R4, R14, R15	Odpady metali kolorowych zbierane przez pracowników do pojemników, rozmieszczonych przy instalacjach, bądź budynkach podlegających modernizacji lub rozbudowie. Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
27.	17 05 04	Grunt i kamienie pochodzące z wykopów Grunt i kamienie powstające w trakcie wykopów pod fundamenty modernizowanych bądź nowo budowanych instalacji.	D5	Grunt i kamienie powstające w trakcie wykopów pod fundamenty lub innych prac budowlanych, załadowywane na środki transportu i następnie są przekazywane do unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
28.	19 09 04	Zużyty węgiel antracytowy z posypki rusztów jonitowych Odpad stanowi zużyty węgiel antracytowy z podsypki rusztów złoż jonitowych stacji demineralizacji wody. Węgiel ten jest wykorzystywany do oczyszczania wody z chloru i zanieczyszczeń organicznych.	R1, R5, R7, R14 D5, D9, D10, D11	Odpady zużytego węgla aktywnego są zbierane przez pracowników do pojemników (pojemniki 10÷120 l) usytuowanych w pobliżu stacji uzdatniania wody - wyznaczonego miejsca magazynowania odpadów, skąd po zebraniu odpowiedniej partii, odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
29.	19 09 05	Zużyta masa jonowymienna Odpad stanowi zużyta masa jonowymienna, będąca wypełnieniem kolumn jonitowych na stacji demineralizacji. Jest to ciało stałe w postaci regularnych granulek lub kulek z polimeru styrenowego i akrylowego.	D5, D9, D10, D16	Odpady zużytych żywic zbierane przez pracowników do pojemników (pojemniki 110÷120 l) lub innych opakowań zbiorczych (np. Big-Bagów) usytuowanych w pobliżu stacji uzdatniania wody - wyznaczonego miejsca magazynowania odpadów . Po zebraniu odpowiedniej partii, odpady są przekazywane do unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
30.	19 09 06	Szlam po regeneracji wymienników jonowych. Odpad stanowi szlam powstały podczas regeneracji wymienników jonitowych w zakładowej stacji demineralizacji.	D5, D9, D10, D16	Odpady szlamu po regeneracji wymienników jonowych są okresowo wybierane za pomocą specjalistycznego sprzętu np. samochodu asenizacyjnego posiadającego pompę ciśnieniową oraz zbiornik na nieczystości, przez firmę zewnętrzną świadczącą usługi wywozu nieczystości. Po zakończeniu operacji oczyszczenia, odpad przekazywany jest do unieszkodliwiania podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Odzysk/ unieszkodliwianie	Sposób postępowania
31.	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, D16	Odpady zbierane przez pracowników do worków lub innych pojemników usytuowanych w przepompowni ścieków - wyznaczonego miejsca magazynowania odpadów, skąd następnie są przekazywane do unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
32.	19 08 02	Fracje piasku z podczyszczania ścieków Odpad stanowi frakcja piasku wychwycona przez system podczyszczania ścieków w zakładzie.	R10, R14, R15 D5, D9, D10, D16	Odpady z płaskowników okresowo wybierane za pomocą specjalistycznego sprzętu np. samochodu asenizacyjnego posiadającego pompę ciśnieniową oraz zbiornik na nieczystości, przez firmą zewnętrzną świadczącą usługi wywozu nieczystości. Po zakończeniu operacji oczyszczenia, odpad przekazywany jest do unieszkodliwiania lub odzysku podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
33.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	R3	Odpady te zbierane do pojemników plastikowych (lub tzw kompostowników). Odpad przekazywany jest do unieszkodliwiania lub odzysku podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

- w punkcie III.7. Wytwarzanie odpadów w związku z funkcjonowaniem instalacji oraz sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami, podpunkcie III.7.3. Dopuszczalne miejsca magazynowania odpadów powstałych w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem Tab. Nr 15 przyjmuje niżej podane brzmienie:

Tab. Nr 15

Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady		Charakterystyka miejsca magazynowania
Stacja Centralna Smarowania	Kod-13 01 10* Kod-130205* Kod 13 02 06* Kod 15 02 02* Kod 15 02 03	zużyte oleje hydrauliczne zużyte oleje mineralne zużyte oleje syntetyczne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czyściowo odzież ochronna, zużyte sorbenty i materiały filtracyjne zużyta zabrudzona substancjami innymi niż niebezpieczne odzież, filtry.	Miejsce magazynowania stanowi magazyn olejowy o powierzchni 30 m ² usytuowany w budynku rozlewu butelkowego (rozlewu piwa). Magazyn posiada utwardzone podłoże. Obiekt jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich. Odpady magazynowane są selektywnie. Zużyte oleje posadowione są na tacy zbierającej ewentualne rozlewy. W magazynie rozmieszczone są sorbenty i środki p.poż.
Magazyn surowców	Kod 02 07 01	odpadowy pył słodowy	Miejsce magazynowania stanowi magazyn o powierzchni ok. 10 m ² z wydzielonymi sektorami i utwardzonym podłożem. Obiekt jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich.
Pomieszczenia administracyjno-biurowe	Kod 16 06 04 Kod 16 06 05 Kod 16 80 01	zużyte baterie alkaliczne inne baterie i akumulatory zużyte nośniki informacji	Miejsce magazynowania są oznakowane pojemniki rozstawione w ciągach komunikacyjnych pomieszczeń biurowych. Odpady magazynowane są selektywnie.
Silosy na wysłodziny	Kod 02 07 80	wysłodziny	Miejsce magazynowania są 4 silosy o pojemności ok. 80 Mg usytuowane w pobliżu magazynu surowców. Załadunek silosów jak i ich opróżnienie na podstawie środków transportu odbywa się w sposób automatyczny, pod dozorem uprawnionych osób.
Zbiorniki na gęstwą drożdżową	Kod 02 07 80	gęstwa drożdżowa	Gęstwa drożdżowa magazynowana jest w 2 zbiornikach o pojemności 40 m ³ , usytuowanych w pobliżu budynku Unitanków. Załadunek zbiorników jak i ich opróżnienie na podstawie środków transportu odbywa się w sposób automatyczny, pod dozorem uprawnionych osób. Miejsce to jest zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych.
Stacja uzdatniania wody	Kod 19 09 05 Kod 15 01 01 Kod 15 01 02	zużyta masa jonowymienna makulatura opakowania z plastiku	Miejsce magazynowania są oznakowane pojemniki o pojemności 240 l, usytuowane w pobliżu Stacji uzdatniania wody. Miejsce to jest zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych.

Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady		Charakterystyka miejsca magazynowania
Warzelnia	Kod 15 01 01 Kod 15 01 04 Kod 15 01 05 Kod 15 01 02	opakowania z papieru i tektury opakowania metalowe (puszki po chmielu) opakowania wielomateriałowe po ekstrakcie chmielowym opakowania z plastiku	Miejscem magazynowania jest wydzielony sektor (magazynek podręczny) w budynku warzelnia. Odpady zbierane są selektywnie.
Budynek rozlewu butelkowego	Kod 15 01 01 Kod 15 01 07 Kod 15 01 02 Kod 15 01 04	etykiety papierowe stłuczka szklana opakowania z plastiku puszka aluminiowa	Stłuczka szklana oraz etykiety z mycia butelek są magazynowane na hali rozlewu butelkowego w rozstawionych kontenerach lub pojemnikach o pojemności ok. 1 m ³ .
Budynek unitanków i filtracji	Kod 15 01 01 Kod 15 01 02 Kod 15 01 10* Kod 15 01 02 Kod 16 02 11*	opakowania z papieru i tektury opakowania z tworzyw sztucznych opakowania po zużytej chemii opakowania z plastiku wyeksploatowane witryny chłodnicze, chłodziarki, lodówki mogące zawierać szkodliwy czynnik chłodniczy.	Miejscem magazynowania są wydzielone sektory w budynku Unitanków oraz budynku Unitanków i Filtracji. Odpady zbierane są selektywnie. Opakowania gromadzone selektywnie w wydzielonym i oznaczonym sektorze w piwnicy budynku.
Teren w pobliżu przepompowni ścieków nr 2	Kod 15 01 01 Kod 15 01 02 Kod 13 05 03 *	opakowania z papieru i tektury folia, opakowania z plastiku szlasy z czyszczenia separatora	Odpady gromadzone selektywnie w oznaczonych pojemnikach plastikowych.
Warsztat konserwatorów	Kod 15 02 02*	zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czyściwo lub ubrania ochronne ,filtry olejowe oraz zużyte sorbenty.	Wydzielone sektory na magazynowane selektywnie odpady, pojemniki (lub inne opakowania) z odpadami przechowywane są na utwardzonym podłożu. Pomieszczenie jest zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych.
Teren przy Magazynie pełnych opakowań od ul. Elektrycznej lub teren przy Rozlewie butelkowym od ul Browarnej.	Kod 15 01 01 Kod 15 01 07 Kod 15 01 01 Kod 15 01 02 Kod 15 01 04 Kod 15 01 05 Kod 07 02 80	opakowania z papieru i tektury stłuczka szklana etykiety folia odpadowa, paski plastikowe puszki aluminiowe opakowania wielomateriałowe uszkodzone węże gumowe lub zużyte uszczelki	Odpady gromadzone selektywnie w oznaczonych pojemnikach plastikowych.
Warsztat elektryczny	Kod 07 02 80 Kod 16 02 13 *	uszkodzone węże gumowe itp. zużyte źródła światła, moduły sterowni, monitory przełączniki rtęciowe, światłówki, lampy sodowe	Miejscem magazynowania jest oznakowany pojemnik o pojemności 240 l, usytuowany w pobliżu warsztatu elektrycznego. Odpady magazynowane są w sposób selektywny.

Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady		Charakterystyka miejsca magazynowania
Miejsce przy warsztacie elektrycznym	Kod 16 06 02* Kod 15 02 02*	zużyte akumulatory niklowo –kadmowe czyściwo zaolejone	Pojemniki na zużyte źródła światła oraz na akumulatory, posadowione są w pobliżu warsztatu elektrycznego. Są to szczelne, metalowe pojemniki odpowiednio oznakowane oraz zabezpieczone przed przypadkowym uszkodzeniem podczas załadunku na środki transportu.
Miejsce w pobliżu magazynu piwa	Kod 15 01 03 Kod 15 01 02 Kod 15 01 01 Kod 15 01 04 Kod 15 01 07	odpadowe drewno opakowania z plastiku makulatura puszka aluminiowa stłuczka szklana	Miejscem magazynowania są kosze na odpady drewniane usytuowane w pobliżu rampy załadunkowej, w których magazynowane są selektywnie odpady. Kosze posadowiony są na utwardzonym placu. Puszki aluminiowe gromadzone w kontenerze stalowym pozostałe odpady w pojemnikach plastikowych.
Przepompownia ścieków nr 13	Kod 19 08 01	skratki	Odpady magazynowane są w wyznaczonym i oznakowanym miejscu w budynku przepompowni ścieków, w workach lub oznakowanych pojemnikach. Budynek posiada utwardzone podłoże. Pomieszczenie jest zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych.
Maszynownia chłodnicza	Kod 14 06 03* Kod 13 02 05* Kod 17 04 05 Kod 15 01 02 Kod 15 01 01 Kod 150202*	woda amoniakalna mineralne oleje silnikowe złom stalowy opakowania z plastiku makulatura czyściwo	Odpady magazynowane są w wydzielonym miejscu Maszynowni chłodniczej. Odpad magazynowany jest w szczelnych pojemnikach posadowionych na tacach zabezpieczających przed potencjalnym rozlewem. Pomieszczenie jest zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych.

Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady		Charakterystyka miejsca magazynowania
Teren browaru	Kod 20 03 01 SUW Biurowiec Magazyn surowców Zbiorniki gorącej wody Maszynownia Warzelnia Portiernia Unitanki Filtracja Magazyn pustych opakowań Rozlewy Magazyn pełnych opakowań	niesegregowane odpady komunalne pojemniki usytuowane w następujących miejscach: 1 pojemnik 1 pojemnik 1 pojemnik 1 pojemnik 1 pojemnik 1 pojemnik 1 pojemnik 1 pojemnik 2 pojemniki 1 pojemnik 6 pojemników 12 pojemników	Oznaczone, zabezpieczone przed rozproszeniem pojemniki plastikowe umiejscowione na podłożu twardym.
Zakładowe laboratorium	16 05 06* Kod 16 05 07* Kod 16 05 08* Kod 15 01 01 Kod 15 01 02	chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych oraz resztki chemikaliów nieorganicznych próbki mikrobiologiczne, mieszaniny subst. analitycznych oraz resztki chemikaliów organicznych makulatura opakowania z plastiku.	Miejszem magazynowania jest przeznaczona na ten cel oznakowana szafka posadowiona w zakładowym laboratorium. Pomieszczenie jest zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych. Odpady są w zamkniętych pojemnikach.
Portiernia główna ul. Browarna	Kod 15 01 01 Kod 15 01 02 Kod 15 01 07	makulatura opakowania z plastiku opakowania ze szkła	Oznakowane, zabezpieczone przed rozproszeniem pojemniki plastikowe.

Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady		Charakterystyka miejsca magazynowania
Magazyn Techniczny	Kod 16 02 14 Kod 16 02 16 Kod 15 01 01 Kod 15 01 02 Kod 15 01 07	odpadowe urządzenia elektroniczne zużyte kartrige i tonery drukarkowe makulatura opakowania z plastiku opakowania ze szkła	Miejscem magazynowania jest podręczny magazynek techniczny, w którym w wydzielonym miejscu magazynowane są w sposób selektywny odpady. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych.
Teren w pobliżu budynku unitanków i filtracji	Kod 02 07 99	ziemia krzemkowa	Miejscem magazynowania ziemi krzemkowej są dwa zbiorniki o łącznej pojemności 80 hektolitrów. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych.
Pomieszczenia magazynowe i produkcyjne Browaru	Kod 16 03 06	pozaklasowe produkty i surowce	Miejscem magazynowania tego rodzaju odpadów są opisane pojemniki (substancje płynne) lub kartony (substancje stałe) rozstawione w pomieszczeniach magazynowych i produkcyjnych. W przypadku zaistnienia potrzeby zgromadzenia surowców lub produktów pozaklasowych.
Budynek administracyjny	Kod 15 01 01 Kod 15 01 02 Kod 15 01 07 Kod 16 80 01 Kod 16 02 13* Kod 16 06 05	makulatura opakowania z plastiku opakowania ze szkła zużyte nośniki informacji elektronicznej, płyty CD monitory, przełączniki, elementy urządzeń zawierające substancje niebezpieczne baterie i akumulatory nie zawierające substancji niebezpiecznych	Pojemniki plastikowe lub worki plastikowe na każdej kondygnacji budynku (pomieszczenie kuchni lub w pobliżu). Na zużyte nośniki informacji elektronicznej pojemnik w dziale IT, na monitory- wydzielone pomieszczenie z regałami. Pojemniki w holu biurowca

3.1. Uzasadnienie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego

Wykonane w 20 maja 2011 r. przez Przedsiębiorstwo Wielobranżowe „Madex” Marek Roszkowski z siedzibą w Gdańsku pomiary emisji chlorowodoru z emitora układu oddechowego zbiornika magazynowego HCl (emitor nr Zs1) wchodzącego w skład stacji uzdatniania wody wykazują wyższy stopień emisji niż poziom dopuszczalny, który został określony w aktualnie obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym z dnia 11 kwietnia 2011 roku, nr GKiOŚ.OŚ.V.7671-2/08/09/10/201. Wyniki pomiaru odpowiadają emisji w warunkach normalnej pracy instalacji, przy jednoczesnej wysokiej sprawności urządzenia oczyszczającego odgazy. Aktualna wielkość emisji z emitora Zs1 określona w pozwoleniu zintegrowanym na poziomie 0,005 kg/h może powodować stężenie w powietrzu wokół Browaru Żywiec w Elblągu nie przekraczające $4 \mu\text{g}/\text{m}^3$, co odpowiada 2% wartości odniesienia wynoszącej $200 \mu\text{g}/\text{m}^3$, zaś stężenie średnioroczne jakie może być wywoływane emisją nie przekracza wartości $0,0005 \mu\text{g}/\text{m}^3$, co odpowiada 0,002% wartości dyspozycyjnej równej $22,5 \mu\text{g}/\text{m}^3$.

Wnioskowane zmiany do pozwolenia zintegrowanego nr GKiOŚ.OŚ.V.7671-2/08/09/10/201 nie klasyfikują się do kategorii „istotnej zmiany instalacji”. Zgodnie z art. 3 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, przez „istotną zmianę instalacji” należy rozumieć taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Zmiana aby była uznana za istotną, ma być więc „negatywna” i „znacząca” i obie te cechy muszą wystąpić łącznie. Za zmianę „negatywną” należałoby uznać każdą zmianę, która pogarsza stan środowiska w porównaniu z jego stanem przed zaistnieniem zmiany, a za „znaczącą”, taką która prowadzi do istotnego pogorszenia stanu środowiska lub jego elementów, w szczególności w wyniku emisji, mogących skutkować zanieczyszczeniem bądź powodować zagrożenie. Z uwagi na opisaną powyżej niewielką skalę emisji z emitora, mającą pomijalnie mały wpływ na jakość powietrza atmosferycznego, oraz na fakt że wielkość emisji dopuszczalnej określona dotychczas w pozwoleniu zintegrowanym na podstawie założeń projektowych odbiega od stanu faktycznego, wnioskuje się o podwyższenie poziomu emisji dopuszczalnej chlorowodoru z emitora układu oddechowego zbiornika magazynowego HCl. Jako proponowaną wartość przyjęto maksymalną wielkość emisji uzyskaną w wyniku pomiaru (t.j. 0,062 kg/h) pomnożoną przez współczynnik niepewności standardowej pomiaru równy 2. Zaproponowana wielkość emisji dopuszczalnej jest zgodna z wymaganiami ustawy Prawo Ochrony Środowiska z dnia 27 kwietnia 2001 r. (Dz. U. 2001 nr 62 poz. 627), to jest nie powoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, ani wartości odniesienia. Maksymalne stężenie chlorowodoru jakie może wystąpić w powietrzu wokół Browaru Żywiec w Elblągu nie przekroczy $102 \mu\text{g}/\text{m}^3$, co odpowiada 50% wartości odniesienia wynoszącej $200 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Wartość stężenia średniego nie przekroczy $0,014 \mu\text{g}/\text{m}^3$, co odpowiada 0,06% wartości dyspozycyjnej równej $22,5 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Potwierdzeniem dotrzymania wymagań zawartych w wyżej wymienionych aktach prawnych są wyniki modelowania rozprzestrzeniania substancji w powietrzu, przedstawione w Załączniku nr 4.

Eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczenia wartości dopuszczalnych i wartości odniesienia chlorowodoru w powietrzu. Spełnione będą warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza określone w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 10 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (*Dz.U. Nr 16, poz. 87*).

Zmiany w zakresie wielkości i rodzaju wytwarzanych odpadów (dodatkowe wprowadzenie odpadów o kodach 16 05 06*, 17 02 03 i 17 04 07 oraz zmiana rocznej wielkości emisji odpadów o kodach 02 07 99, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 05, 15 01 07, 15 02 03, 19 09 05 – Załącznik nr 6) w stosunku do aktualnie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego z dnia 11 kwietnia 2011 roku, nr GKiOŚ.OŚ.V.7671-2/08/09/10/201 wynikają z porównania ilości wytworzonych odpadów w latach 2010 ÷ 12 z browaru w Elblągu, w trakcie normalnej eksploatacji instalacji do produkcji piwa o maksymalnej wydajności 3 000 000 hl/rok.

Podobnie jak w przypadku emisji chlorowodoru wnioskowane zmiany do pozwolenia zintegrowanego nie klasyfikują się do kategorii „istotnej zmiany instalacji”.

Ponadto w pozwoleniu zintegrowanym nr GKiOŚ.OŚ.V.7671-2/08/09/10/201 wystąpiły oczywiste omyłki – w Tabeli nr 12 nie zostały podane ilości odpadów o kodach: **17 01 01** (lp. w Tab 12 – 20 zarówno w pozwoleniu zintegrowanym, jak i proponowanych zmianach oraz **19 09 06** (lp. 29 w pozwoleniu zintegrowanym i 31 w proponowanych zmianach do pozwolenia), co zostało już uwzględnione w w/w wniosku.