

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 104 Kodeksu postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 735 z późn. 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 (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.) oraz decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE. L. z 2019 r. Nr 313, str. 60), po rozpatrzeniu złożonego w tutejszym urzędzie wniosku Grupy Żywiec S.A. Browar w Elblągu ul. Browarna 71, 82-300 Elbląg, o ujednoczenie i zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji piwa o maksymalnej wydajności 3 000 000 hl/rok w Browarze w Elblągu przy ul. Browarnej 71 udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Elbląg z dnia 25.08.2017 r. Nr ROŚ.6223.2.2017.EW

o r z e k a m

- I. uchylić decyzję własną znak ROŚ.6223.2.2017.EW z dnia 25.08.2017r. – pozwolenie zintegrowane
- II. ujednoczyć 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**

P O Z W O L E N I A Z I N T E G R O W A N E G O

na prowadzenie na terenie **Browaru w Elblągu, pod adresem: ul. Browarna 71, 82-300 Elbląg**, instalacji sklasyfikowanej, jako „*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*”,

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, urządzenia i infrastruktury sieciowej działów:
 - magazyn surowców
 - 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,
 - portiernie,
 - 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 (młóto browarniane) w ilości 60 000 Mg rocznie wykorzystywane, jako materiał paszowy (nr z katalogu: 1.12.12). Jako materiał paszowy razem z wysłodzinami przekazywany jest pył słodowy, powstający w wyniku aspiracji podczas transportu słodu z silosów do warzelnii w ilości do 300 Mg rocznie (nr z katalogu: 1.1.14).

Maksymalna godzinowa zdolność produkcji podstawowej instalacji wynosi: około 850 hl brzezki, oraz 15 Mg produktów ubocznych.

1.2. Czas pracy instalacji.

Instalacja pracuje w sposób ciągły 24 godziny na dobę. Roczny czas pracy instalacji wynosi około 8300 godzin i uwzględnia planowane okresy przestoju na bieżące remonty i konserwację.

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: 18 000 MWh
- Ciepło w parze i gorącej wodzie: 150 000 GJ
- Mieszanka gazu propan-butan, wykorzystywany do napędu urządzeń transportowych: 80 Mg/rok

Zobowiązuje się Grupę Żywiec SA do utrzymania wskaźnika efektywności środowiskowej w odniesieniu do zużycia energii na poziomie nie większym jak 0,05 MWh/hL produktu.

Maksymalna zdolność magazynowania czynników chłodniczych wynosi dla:

- Amoniak 20 Mg

- Glikolu 25 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:

▪ Sól	39 000 Mg
▪ Drożdże piwowskie	10 000 Mg
▪ Cukier /syrup	4 500 Mg
▪ Grys kukurydziany	14 800 Mg
▪ Jęczmień	5 500 Mg
▪ Chmiel	17 100 Mg
▪ Zaprawa owocowa	1 300 Mg

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

▪ Enzymy	53 000 Mg
▪ Dwutlenek węgla	- 3 600 Mg
▪ Wodorotlenek sodu 50%	- 830 Mg
▪ Kwas solny 30%	- 450 Mg
▪ Stabilizatory	- 600 kg
▪ Ziemia krzemkowa	- 297 Mg
▪ Chlorek wapnia	- 56 Mg
▪ Chloryn sodu	- 5 Mg
▪ Siarczan cynku	- 1 Mg
▪ Kwas mlekowy	- 56 300 l

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: sól i jęczmień poprzez układ obejmujący kosz zasypowy, system przenośników taśmowych oraz podajniki kubełkowe trafia do silosów. Grys kukurydziany transportowany jest natomiast za pośrednictwem kosza zasypowego, przenośników i układu transportu pneumatycznego do silosów. Substancje płynne magazynowane są w zbiornikach. Pozostałe surowce i materiały pomocnicze dostarczane są natomiast w opakowaniach jednostkowych, konfekcjonowanych przez ich producentów i przechowywane w wyznaczonych miejscach magazynowania Browaru.

- **śrutowanie sładu:**

Polega ono na rozdrobnieniu sładu na cząstki odpowiedniej wielkości, w celu ułatwienia przejścia substancji ekstraktywnych do wody podczas zacierania, filtracji i wymywania ekstraktu z wysłodzin. Rozdrabnianie sładu odbywa się na sucho z zastosowaniem śrutowników młotkowych np. Buchlera. Sól dostarczany jest do śrutowników z silosów. Przed podaniem do śrutowników sól przepuszczany jest przez tzw. combicleaner, w którym usuwane są z niego wszelkie zanieczyszczenia, przede wszystkim pochodzenia mineralnego (kamienie). Po zmieleniu sól kierowany jest do zbiorników sładu zmielonego, skąd pneumatycznie podawany jest do procesu zacierania.

- **zacieranie:**

Na tym etapie 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 sładu, jęczmienia oraz grysu kukurydzianego z odpowiednią ilością wody oraz przetrzymanie tak otrzymanej mieszaniny w określonej temperaturze przez odpowiedni czas. Temperaturę zacierania reguluje się poprzez ogrzewanie parą wodną płaszczy

kadzi zaciernych. Czas trwania procesu zależy od jakości słodu. Zacieranie odbywa się w układzie urządzeń obejmujących, kadzie zacierne oraz kadź kleikowania.

- **filtracja zacieru:**

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

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

Proces gotowania ma na celu inaktywację enzymów, zagęszczenie i wysterylizowanie brzezki, wytrącenie koagulujących związków białkowo-garbnikowych, przeprowadzenie do roztworu rozpuszczonych składników chmielu, a przede wszystkim żywic chmielowych, garbników i olejków eterycznych. Gotowanie brzezki trwa przez okres zapewniający odparowanie na odpowiednim poziomie. Po operacji tej sprawdza się zawartość ekstraktu, który musi być odpowiedni dla produkowanego gatunku piwa.

- **sedymentacja brzezki (klarowanie):**

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

- **chłodzenie:**

Z kadzi wirowej brzezka podawana jest na wymiennik ciepła poprzez układ odparowania próżniowego. W płytowym wymienniku ciepła następuje obniżenie temperatury brzezki, przy wykorzystaniu zamkniętego obiegu wody chłodzącej do temperatury nastawnej właściwej dla danego gatunku.

- **fermentacja:**

Po schłodzeniu brzezkę przepompowuje się do cylindryczno-stożkowych zbiorników fermentacyjnych w celu odfermentowania uzyskanego ekstraktu. Do napowietrzanej brzezki dodawana jest gęstwa drożdżowa. Proces fermentacji prowadzi się w odpowiednich zakresach temperatur.

Początkowy proces fermentacji charakteryzuje się przyrostem masy drożdży. Faza rozmnażania drożdży kończy się po wyczerpaniu rozpuszczonego w brzezce tlenu. 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 ciepła. Po zakończeniu fermentacji brzezki, drożdże odbierane są ze zbiorników fermentacyjnych. Część drożdży wykorzystywana jest powtórnie w procesie.

Pozostała część jest kierowana do układu odzysku piwa z drożdży. Powstający w trakcie fermentacji dwutlenek węgla jest skraplany i gromadzony w zbiornikach i powtórnie wykorzystywany w procesie produkcji piwa.

- **leżakowanie (dojrzewanie) piwa:**

Proces leżakowania (dojrzewania) piwa odbywa się w tych samych zbiornikach co proces fermentacji. Na tym etapie produkcji następuje dofermentowanie cukrów, piwo nasycza się dwutlenkiem węgla i klaruje 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 zawieszin, zawartych w piwie, korektę barwy, ekstraktu i nasycenia. Filtrację prowadzi się na filtrze np. świecowym lub kartonowym przy użyciu ziemi okrzemkowej i stabilizatorów.

- **przygotowanie piw smakowych:**

Przygotowanie piwa smakowego na bazie komponentów owocowych odbywa się dwuetapowo. Pierwszy etap polega na przygotowaniu zaprawy, która bazuje na komponentach owocowych, syropie cukrowym i odpowiednich dodatkach dobranych do poszczególnych receptur. Zaprawa w zbiorniku jest homogenizowana i następnie dozowana proporcjonalnie do piwa klarownego wychodzącego z filtracji.

- **magazynowanie w zbiornikach piwa klarownego:**

Piwo po filtracji kierowane jest do zbiorników piwa gotowego.

- **rozlew piwa:**

Ze zbiorników piwa klarownego produkt podawany jest na linie rozlewnicze (butelkową i puszkową). Butelki przed napełnieniem są myte w roztworze ługu sodowego i kontrolowane pod względem jakości. 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 nie rutynowe 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 śr. dobowe	Zużycie śr. roczne
	m ³ /d	m ³ /rok
Woda wykorzystywana na cele produkcyjne	1 264	330 000
Pozostałe*	2 567	670 000

Tabela 1. Średnie zużycie wody w Browarze w Elblągu		
Przeznaczenie:	Zużycie śr. dobowe	Zużycie śr. roczne
	m ³ /d	m ³ /rok
Łącznie	3831	1000 000

* 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., woda na cele bytowe i potrzeby SUW

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-trzyciorzędowo-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	-

* warunki odprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych uzgodniono w drodze umowy cywilnoprawnej z gestorem sieci oraz objęto je zezwoleniem właściwego organu.

Zobowiązuje się Grupę Żywiec SA do utrzymania wskaźnika ilości odprowadzanych ścieków w odniesieniu do wielkości produkcji na poziomie nie większym, jak 0,5 m³/hL produktu.

3.5. Warunki odprowadzania wód opadowych i roztopowych

Określa się:

- wprowadzanie wód opadowych i roztopowych do miejskiej kanalizacji deszczowej ze zlewni o powierzchni 16848 m²,
w ilości: **Q_{max.s} = 140,4 dm³/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 dm³/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 nie rutynowych 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)	

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 $R_w = 32$ dB
2	Skraplacze 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)
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.

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)	
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 o Laval posadowione jest w budynku murowanym - ściany budynku stanowią rolę ekranów akustycznych Izolacyjność akustyczna właściwa budynku $R_w = 40$ dB
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 siodu									
Zm1	Kolektor odciągów powietrza z przenośników przyjęcia i magazynowania siodu	999,5	1 332,2	32,0	0,50	4 200	0	301	Z
Zm4	Odpylanie przenośnika kubełkowego siodu	993,1	1 332,2	4,0	0,08	300	0	301	B
Zm5	Odpylanie przenośnika kubełkowego siodu	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 śluzy 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 siodu	1 006,8	1 315,4	28,0	0,20	1 200	0	301	W
Zm10	Wentylacja ogólna pomieszczenia filtrycyklonów	1 000,4	1 328,7	32,0	0,20	1 800	0	301	W
Warzelnia									
Zw2	Kolektor odciągów powietrza z układu przesyłu siodu na warzelnię	1 003,6	1 333,2	32,0	0,40	4 800	0	281	Z
Zw3	Wylot powietrza z combiclener	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 warzelnię	1 005,8	1 363,0	23,0	0,20	1 800	0	281	W

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	Nateżenie przepływu gazów odlotowych	Pionowa składowa prędkości gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	Wylot
		X	Y						
		m	m						
Zw12	Odpylanie separatora zmielonego słoðu z przenośnika redlowego podającego na kadzie zacierne	1 009,6	1 370,0	15,0	0,15	1 430	0	281	Z
Zw13	Odpylanie zbiornika zmielonego słoðu i podajnika ślimakowego	1 015,7	1 354,8	18,0	0,15	600	0	281	Z
Zw14	Odpylanie zbiornika zmielonego słoðu 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

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 słoðu						
Zm1	Kolektor odciągów powietrza z przenośników przyjęcia i magazynowania słoðu	Pył zawieszony PM10	-	8 760	-	0,042
		Pył ogółem	-		10	0,042
Zm4	Odpylanie przenośnika kubełkowego słoðu	Pył zawieszony PM10	-	8 760	-	0,005
		Pył ogółem	-		10	0,006
Zm5	Odpylanie przenośnika kubełkowego słoðu	Pył zawieszony PM10	-	8 760	-	0,005
		Pył ogółem	-		10	0,006
Zm6	Odpylanie zbiornika pyłów	Pył zawieszony PM10	-	8 760	-	0,005
		Pył ogółem	-		10	0,006
Zm7	Odpylanie śluzy przesyłu pyłów na podajnik śrubowy	Pył zawieszony PM10	-	8 760	-	0,005
		Pył ogółem	-		10	0,006
Zm11	Wentylacja ogólna hali VI piętra magazynu słoðu	Pył zawieszony PM10	-	8 760	-	0,002
		Pył ogółem	-		10	0,005
Zm10	Wentylacja ogólna pomieszczenia filtrocyclonów	Pył zawieszony PM10	-	8 760	-	0,002
		Pył ogółem	-		10	0,007

Warzelnia						
Zw2	Kolektor odciągów powietrza z układu przesyłu słoju na warzelnię	Pył zawieszony PM10	-	8 760	-	0,048
		Pył ogółem	-		10	0,048
Zw3	Wylot powietrza z combiclener	Pył zawieszony PM10	-	8 760	-	0,096
		Pył ogółem	-		10	0,096
Zw8	Wentylacja obudowy silosa kukurydzy	Pył zawieszony PM10	-	8 760	-	0,002
		Pył ogółem	-		10	0,007
Zw9	Wentylacja nadbudówki nad warzelnią	Pył zawieszony PM10	-	8 760	-	0,002
		Pył ogółem	-		10	0,007
Zw12	Odpylanie separatora zmielonego słoju z przenośnika redlowego podającego na kadzie zacierne	Pył zawieszony PM10	-	8 760	-	0,0143
		Pył ogółem	-		10	0,0143
Zm11	Wentylacja ogólna hali VI piętra magazynu słoju	Pył zawieszony PM10	-	8 760	-	0,002
		Pył ogółem	-		10	0,005
Zm10	Wentylacja ogólna pomieszczenia filtrocyclonów	Pył zawieszony PM10	-	8 760	-	0,002
		Pył ogółem	-		10	0,007

Pomocnicze układy wentylacyjne						
W 1	Główny wentylator maszynowni chłodniczej	Amoniak	7666-41-7	50	-	0,412
W 4	Wentylator maszynowni chłodniczej	Amoniak	7666-41-7	50	-	0,14
W 8	Wentylator maszynowni chłodniczej	Amoniak	7666-41-7	50	-	0,14
W 12	Wentylator hali unikatów UT 3	Amoniak	7666-41-7	8 760	-	0,02
W 13	Wentylator hali unikatów UT 2	Amoniak	7666-41-7	8 760	-	0,02

W 17	Wentylator hali unikatów UT 1	Amoniak	7666-41-7	8 760	-	0,02
W 21	Wentylator hali unikatów UT 4	Amoniak	7666-41-7	8 760	-	0,02
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	-	2,964
2	Pył ogółem	-	3,200
3	Amoniak	7666-41-7	0,721
4	Chlorowodór	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 słodu	Filtr włókninowy - filtracja na włóknie	10 mg/m ³ pyłu ogółem
Zw2	Kolektor odciągów powietrza z układu przesyłu słodu na warzelnię	Filtr włókninowy - filtracja na włóknie	10 mg/m ³ pyłu ogółem
Zm4	Odpylanie przenośnika kubekowego słodu	Filtr włókninowy - filtracja na włóknie	10 mg/m ³ pyłu ogółem
Zm5	Odpylanie przenośnika kubekowego słodu	Filtr włókninowy - filtracja na włóknie	10 mg/m ³ pyłu ogółem
Zm6	Odpylanie zbiornika pyłów	Filtr włókninowy - filtracja na włóknie	10 mg/m ³ pyłu ogółem

Zm7	Odpylanie śluzy przesyłu pyłów na podajnik śrubowy	Filtr włókninowy - filtracja na włóknie	10 mg/m ³ pyłu ogółem
Zw3	Wylot powietrza z combiclener'a	Filtr włókninowy - filtracja na włóknie	10 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 siodu z przenośnika redlowego podającego na kadzie zacierne	Filtrocyclon – odpylanie kombinacją metod filtracji i działania sił odśrodkowych	10 mg/m ³ pyłu ogółem
Zw13	Odpylanie zbiornika zmielonego siodu i podajnika ślimakowego	Filtr włókninowy - filtracja na włóknie	10 mg/m ³ pyłu ogółem
Zw14	Odpylanie zbiornika zmielonego siodu i podajnika ślimakowego	Filtr włókninowy - filtracja na włóknie	10 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 3.6.2 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	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	Woda amoniakalna. Odpad może powstawać na instalacji glikolu w wyniku wychwytywania amoniaku na kolumnie adsorpcyjnej z systemu odpowietrzania układu chłodzenia.	2,0
2	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

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
3	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
4	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
5	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
6	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.), worki po chlorku wapnia	15,0
7	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
8	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpad stanowią puste pojemniki ciśnieniowe powstające w laboratorium lub w warsztatach mechanicznych	2,0

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
9	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	Odpad stanowią zużyte kable, przewody, elementy urządzeń elektroautomatyki powstające na w warsztatach elektrycznych i mechanicznych	2,0

* - Kody odpadów zgodne z właściwszym rozporządzeniem w sprawie katalogu odpadów.

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 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	Odpady pyłu słodowego powstają podczas czyszczenia i śrutowania słodu. Pod względem swoich właściwości, odpad zawiera węglowodany, białko, tłuszcze, składniki mineralne i mikroelementy.	5 500,0
			Odpad w postaci wysłodzin powstaje w procesie filtracji zacieru, (odseparowanie części nierozpuszczalnych - wysłodzin, od brzezki niechmielonej).	60000,0
2	02 07 80		Odpady gęstwy drożdżowej powstają po zakończeniu procesu fermentacji	11 700,0
3	02 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpad stanowi zużyta uwodniona ziemia okrzemkowa oraz odpady z wialni służącej do czyszczenia słodu i jęczmienia używanego do procesu zacierania tj. połówki ziaren, kamienie, kawałki drewna, obce ziarno.	5 200,0
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.	1800,0

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, taśmy transportowe, etykiety foliowe, folia po papierze transportowym	800,0
6	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad ten stanowi drewno, pochodzące z uszkodzonych palet lub elementów wzmacniających opakowania.	1000,0
7	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. puszki po ekstrakcie chmielowym).	100,0
8	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. kapsle, opakowania po ekstrakcie, tj. worki złożone z pałotką razem z folią po granulacie chmielu)	100,0
9	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad stanowią zmieszane odpady opakowaniowe, często nie dające się swobodnie rozdzielić powstające na działach, np. etykiety papierowe połączone taśmą z tworzywa sztucznego, zanieczyszczone opakowania szklane	100,0
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 krzemianów, topnika (sody) oraz tlenków wapnia.	7000,0
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady stanowią płachetki filtracyjne z filtra zaciernego powstające w procesie filtracji na warzelnicy oraz warstwa sorbentu przy węglu aktywnym, zużyte ubrania ochronne, filtry świecowe	25,0
12	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpad stanowią tworzywa sztuczne przemysłowe (taśmy z maszyn, plastikowe elementy konstrukcji maszyn rozlewniczych oraz taśm po których poruszają się butelki i puszki).	10,0

13	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
14	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady żelaza i stali powstają podczas remontów instalacji, modernizacji i wymiany urządzeń w zakładowych obiektach produkcyjnych i pomocniczych.	350,0
15	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpad stanowi zużyty węgiel antracytowy z kolumn oczyszczających CO2 w procesie odzysku	3,0
16	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
17	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.	10,0

* - Kody odpadów zgodne z właściwszym rozporządzeniem w sprawie katalogu odpadów

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	06 02 03*	Odpad stanowi woda amoniakalna. Odpad powstaje na instalacji glikolu w wyniku wychwytywania amoniaku na kolumnie adsorpcyjnej z systemu odpowietrzania układu chłodzenia.	R12, D8, D9	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.
2	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 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
3	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%)		

4	13 02 06*	<p>Zużyte oleje syntetyczne</p> <p>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%).</p>		<p>osobno poszczególne rodzaje olejów.</p> <p>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.</p>
5	15 02 02*	<p>Zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czyściwo, ubrania ochronne itp.</p> <p>Odpad stanowią: wyeksploatowane filtry olejowe z maszyn i urządzeń, zaolejone lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czyściwo, oraz zużyte sorbenty wykorzystane do likwidacji wycieków substancji niebezpiecznych.</p>	R1,R12,D5, D9, D12, D13	<p>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.</p>
6	15 01 10*	<p>Zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych</p> <p>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, .), worki po chlorku wapnia itp.).</p>	R1, R4, R12, D9, D12, D13	<p>Zużyte opakowania selektywnie zbierane przez pracowników i magazynowane w wyznaczonym miejscu. Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.</p>

7	15 01 11*	Odpad stanowią puste pojemniki ciśnieniowe powstające w laboratorium lub w warsztatach mechanicznych	R1, R4, R12, D9, D12, D13	Zużyte opakowania selektywnie zbierane przez pracowników i magazynowane w wyznaczonym miejscu. Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
8	16 02 10*	Odpad stanowią zużyte kable, przewody, elementy urządzeń elektroautomatyki powstające na w warsztatach elektrycznych i mechanicznych	R1, R4, R12, D9, D12, D13	Zużyte opakowania selektywnie zbierane przez pracowników i magazynowane w wyznaczonym miejscu. Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
9	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.	R1, R12, D5, D8, D9, D10	Odpady po analizach laboratoryjnych, odczynniki przeterminowane, zlewki z analiz, odpady mikrobiologiczne zawierające substancje niebezpieczne są selektywnie zbierane przez pracowników i umieszczane w odpowiednich i oznakowanych kanistrach, bębnie. Odpady te po zgromadzeniu optymalnej ilości, przekazywane są do firmy transportowej, posiadającej stosowne zezwolenia z zakresu transportu odpadów. Dalej ta firma przekazuje odpady firmie utylizacyjnej do unieszkodliwienia posiadającej stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

* - Kody odpadów zgodne z właściwszym rozporządzeniem w sprawie katalogu odpadów.

** - Sposób zagospodarowania odpadów oznaczono symbolami zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 779 z późn. zm.).

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/ unieszkodliwienie**	Sposób postępowania
1	02 07 80	<p>Wysłodziny i pył słodowy</p> <p>Odpad w postaci wysłodzin powstaje w procesie filtracji zacieru, (odseparowanie części nierozpuszczalnych - wysłodzin, od brzezki niechmielonej). W ich skład wchodzi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 80% woda, - 5% białko surowe, - 4,3% białko czyste, - 1,6% tłuszcz surowy; - 7,7% substancje ekstraktywne bezazotowe. <p>Odpady pyłu słodowego powstają podczas czyszczenia i śrutowania siodu. Pod względem swoich właściwości, odpad zawiera węglowodany, białko, tłuszcze, składniki mineralne i mikroelementy.</p>	R12	<p>Odpady wysłodzin poprzez automatyczny system przesyłowy przetransportowywane do wyznaczonego miejsca magazynowania - dwóch 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.</p> <p>Pył słodowy, powstający z aspiracji, kierowany jest do zbiorników z wysłodzinami i łącznie z wysłodzinami przekazywany jest jako produkt uboczny.</p>
2	02 07 80	<p>Gęstwa drożdżowa</p> <p>Odpady gęstwy drożdżowej powstają po zakończeniu procesu fermentacji w UT, kiedy to po przefermentowaniu cukrów prostych na alkohol, opadają na dno zbiornika fermentacyjnego i zostają odebrane do zbiorników drożdży przeznaczonych na odpad.</p>	R12	<p>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.</p>

Tabela 11. Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu*	Charakterystyka odpadu	odzysk/ unieszkodliwienie**	Sposób postępowania
3	02 07 99	<p>Zużyta ziemia okrzemkowa i odpady z wialni.</p> <p>Odpad stanowi zużyta ziemia okrzemkowa stanowiąca warstwę obłożną filtru używanego w procesie produkcji do otrzymania odpowiedniej klarowności piwa i usunięcia zawiesin oraz odpady z wialni służącej do czyszczenia słodu i jęczmienia używanego do procesu zacierania tj. połówki ziaren, kamienie, kawałki drewna, obce ziarno.</p>	R10, R12, D5	<p>Odpady ziemi okrzemkowej magazynowanej w dwóch zbiornikach o pojemności 80 hektolitrów 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. Odpady pochodzące z wialni powstają w wyniku oczyszczania słodu i jęczmienia (kamienie, połówki ziaren) gromadzone są w workach w budynku warzelni i przekazywane uprawnionym odbiorcom.</p>

Tabela 11. Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu*	Charakterystyka odpadu	odzysk/ unieszkodliwienie**	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	<p>Odpadowy papier i tektura selektywnie zbierane przez pracowników do oznakowanych pojemników lub większych opakowań zbiorczych, usytuowanych w budynkach skąd po ich wypełnieniu odpady te przekazywane są do zbiorczego pojemnika na makulaturę usytuowanego na placu odpadowym (dz. nr 177/4) a dalej bezpośrednio do odzysku podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.</p> <p>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 na placu odpadowym (dz. nr 177/4), skąd następnie przekazywane są do unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom odpadów.</p>
5	15 01 02	Odpad stanowią opakowania wykonane z tworzywa PE, PP itp. Są to m.in. zużyta folia ochronna, stretch uszkodzone skrzynki plastikowe, przykrywkę do kegow, taśmy transportowe, etykiety foliowe, folia po papierze transportowym	R1, R3, R12, D10	Odpadowe opakowania wykonane z tworzyw sztucznych, selektywnie zbierane przez pracowników do pojemników lub worków usytuowanych na całym terenie zakładu. 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/ unieszkodliwienie**	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 (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. puszki po ekstrakcie chmielowym).	R4, R12	Odpadowe metalowe opakowania (puszki, itp.) zbierane do pojemników lub worków przez pracowników do wyznaczonych miejsc magazynowania (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. kapsle, opakowania po ekstrakcie chmielowym).	R1,R3, R4, R12, D10	Odpady opakowań wielomateriałowych zbierane przez pracowników do pojemników kartonowych lub foliowych na działach, lub w kontenerze na placu odpadowym (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. Kapsle gromadzone są w kontenerze znajdującym się na placu odpadowym

Tabela 11. Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu*	Charakterystyka odpadu	odzysk/ unieszkodliwienie**	Sposób postępowania
9	15 01 06	Odpad stanowią zmieszane odpady opakowaniowe, często nie dające się swobodnie rozdzielić powstające na działach, np. etykiety papierowe połączone taśmą z tworzywa sztucznego, zanieczyszczone opakowania szklane	R1,R3, R4, R12, D10	Odpady powstają na działach produkcyjnych, są selektywnie zbierane w oznakowanych pojemnikach i przewożone na plac odpadowy 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
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.	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 plac odpadowy lub do boksu na szkło (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.
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne Odpad stanowią płachetki filtracyjne z filtra zaciernego oraz warstwa sorbentu występująca przy węglu aktywnym, zużyte ubrania ochronne, filtry świecowe	R12, D1	Płachetki powstają na warzelni w procesie filtracji, na filtrze zaciernym. Wymiana płachetek następuje 1- 3 x w roku. Odpady te ściągane są z filtra i przekazywane bezpośrednio do odzysku lub utylizacji wyspecjalizowanym firmom posiadającym stosowne uprawnienia. Odpady węgla aktywnego powstają podczas rozkręcania filtrów siatkowych. Po zmianie magazynowane w pojemnikach na SUW.

Tabela 11. Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu*	Charakterystyka odpadu	odzysk/ unieszkodliwianie**	Sposób postępowania
12	16 01 19	Tworzywa sztuczne przemysłowe Odpad stanowią taśmy z maszyn, plastikowe elementy konstrukcji maszyn rozlewniczych oraz taśm po których poruszają się butelki i puszki.	R12, D1	Odpady gromadzone są w wydzielonym pojemniku pod wiatą w pobliżu portierni przy ul. Elektrycznej (dz. nr 177/4), skąd następnie przekazywane są do unieszkodliwienia lub odzysku uprawnionym odbiorcom odpadów.
13	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.
14	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, R12	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.

Tabela 11. Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu*	Charakterystyka odpadu	odzysk/ unieszkodliwienie**	Sposób postępowania
15	19 09 04	Zużyty węgiel antracytowy z oczyszczania CO ₂	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 pojemnikach lub beczkach przy stacji uzdatniania CO ₂ (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.
16	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, D13	Odpady zużytych żywic zbierane przez pracowników do pojemników (pojemniki 110÷120 l) lub innych opakowań zbiorczych 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.
17	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 właściwym rozporządzeniem w sprawie katalogu odpadów

** - Sposób zagospodarowania odpadów oznaczono symbolami zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 779 z późn. zm.).

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 zespół zarządzający browaru.

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 emitatorach technologicznych objętych obowiązkiem monitorowania wielkości emisji zgodnie z pkt. 5.2.1 tego pozwolenia jak w tabeli 12. Dla potrzeb prowadzenia kontroli orzeczonych warunków korzystania ze środowiska **określa się** usytuowanie stanowisk pomiarowych na pozostałych emitatorach 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 redłowego podającego na kadzie zacierne	Stanowisko pomiarowe wewnątrz budynku, magazyn piętro II na wysokości 5 m
Emitory nieobjęte obowiązkiem monitorowania wielkości emisji		
Zm4	Odpylanie przenośnika kubełkowego słoðu	Stanowisko pomiarowe wewnątrz budynku, parter

Tabela 12. Usytuowanie stanowisk pomiarowych		
Nr emitora	Opis emitora	Usytuowanie stanowisk pomiarowych
Zm5	Odpylanie przenośnika kubetkowego słoju	Stanowisko pomiarowe wewnątrz budynku, piętro I
Zm6	Odpylanie zbiornika pyłów	Stanowisko pomiarowe wewnątrz budynku, piętro V
Zm7	Odpylanie śluzy przesyłu pyłów na podajnik śrubowy	Stanowisko pomiarowe wewnątrz budynku, piętro III
Zm11	Wentylacja ogólna hali VI pietra magazynu słoju	Stanowisko pomiarowe na dachu budynku
Zm10	Wentylacja ogólna pomieszczenia filtracyjnego	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 słoju i podajnika ślimakowego	Stanowisko pomiarowe wewnątrz budynku, piętro I śrutownia na wysokości 2m
Zw14	Odpylanie zbiornika zmielonego słoju 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 aktualnie obowiązującymi normami.

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 prowadzenia monitoringu kontrolnego i przeglądowego jakości wody po procesie uzdatniania, z częstotliwością i w zakresie wskaźników zanieczyszczeń zgodnych z obowiązującymi przepisami prawa.

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 ograniczenia 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 ograniczenie 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 brzezki, 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 myjce butelek zwrotnych w butelkowni Browaru;
- oszczędne gospodarowanie wodą poprzez prowadzenie rejestracji i rozliczania zużycia wody;

W zakresie minimalizacji odprowadzanych ścieków:

- separację osadu brzezkowego w Warzelni;
- separację drożdży po fermentacji (podczas leżakowania piwa i fermentacji) z częściowym wykorzystaniem ich powtórnie w procesie fermentacji;
- separację osadów filtracyjnych (w procesie filtracji piwa) przy użyciu ziemi okrzemkowej;
- odzysk piwa resztkowego (z gęstwy drożdżowej, z filtracji i rurociągów);
- 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 oczyszczania ścieków EPWiK Sp. z o.o. w Elblągu oraz normalizowanie odczynu (zbliżonego 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, prowadzący Browar w Elblągu zastosował niżej wyszczególnione rozwiązania w celu ochrony powietrza:

- stosowanie urządzeń odpylających we wszystkich układach aspiracji pyłów z przenośników;
- prowadzenie przyjęcia i przeładunku oraz czyszczenia słoju 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.
- stosowanie odzysku i ponownego wykorzystania droższy pofermentacyjnych i/lub odzysku i ponownego wykorzystania naturalnego materiału filtracyjnego.

5.1.5. Sposoby efektywnego gospodarowania zasobami

Prowadzący instalacje na terenie Browaru w Elblągu zastosował niżej wyszczególnione sposoby efektywnego gospodarowania zasobami:

- stosowanie technik i sposobów gospodarki materiałowo surowcowej gwarantujących dotrzymanie najlepszych dostępnych technik oraz standardów ochrony środowiska;
- utrzymanie we właściwym stanie technicznym i funkcjonalnym oraz prawidłowe użytkowanie zgodnie z instrukcjami i wytycznymi producenta lub dostawcy, wszystkich urządzeń mających wpływ na warunki eksploatacji instalacji objęte niniejszym pozwoleniem;
- podejmowanie remontu instalacji oraz bieżących napraw i konserwacji w terminach określonych w zatwierdzonych procedurach eksploatacji i/lub użytkowania;
- utrzymanie pełnej sprawności wszystkich urządzeń związanych z monitoringiem i kontrola przebiegu procesu technologicznego;
- utrzymanie eksploatowanych urządzeń ochrony środowiska w dobrym stanie technicznym i funkcjonalnym gwarantującym dotrzymanie zakładanych efektów 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, umożliwiała 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 m.in.
 - „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.
 - „Nadzór nad urządzeniami elektrycznymi”, określającej: ogólne zasady organizacji bezpiecznej pracy, w tym posługiwanie się narzędziami pracy oraz sprzętem ochronnym, postępowanie w przypadku awarii elektrycznej, określa zakres i częstotliwość badania instalacji odgromowej, badań okresowych ochrony przeciwpożarowej oraz pomiarów izolacji instalacji 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 Prawa 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

Nie ustala się okresu ważności pozwolenia.

10. Dodatkowe wymagania

Nie określa się dodatkowych wymagań.

UZASADNIENIE

Po przeprowadzonej dnia 04.06.2020 r. analizie warunków pozwolenia zintegrowanego pod kątem spełnienia konkluzji BAT określonych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, Prezydent Elbląga a trybie art. 215 ust. 4 pkt. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, pismem znak: DOŚ.6223.8.2020.MS z dnia 19.06.2020 r. wezwał Grupę Żywiec SA Browar w Elblągu, ul. Browarna 71, 82-300 Elbląg do wystąpienia do tut. organu z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zawitym terminie jednego roku od doręczenia rzeczzonego wezwania.

Grupa Żywiec SA Browar w Elblągu pismem z dnia 18.06.2021 r. przedłożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego wraz z wnioskiem o ujednoczenie jego treści.

Prezydent Miasta Elbląg pismem z dnia 02.07.2021 r. zawiadomił Grupę Żywiec S.A. prowadzącą instalację eksploatowaną na terenie Browaru w Elblągu o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie ujednoczenia i zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji piwa o maksymalnej wydajności 3 000 000 hl/rok w Browarze w Elblągu przy ul. Browarnej 71 udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Elbląg znak ROŚ.6223.2.2017.EW z dnia 25.08.2017r.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego spełnia wymagania określone w art. 214 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.) oraz uwzględnia postanowienia decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Zgodnie z art. 21 oraz 22 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. 2021 poz. 247 ze zm.) dane o wniosku o zmianę decyzji pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie pod numerem 88/2021 (www.ekoportal.pl).

W niniejszej sprawie wnioskowane jest dokonanie zmiany pozwolenia w trybie przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska oraz zmiany wynikającej z konkluzji BAT ustanowionych decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. 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, które nastąpiły w okresie obowiązywania aktualnego pozwolenia oraz zmian wynikających z nowych wymagań konkluzji BAT. Zatem nie zachodzą tu przesłanki, o których mowa w art. 210 ust. 3a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska – tj. obowiązek wniesienia stosownej opłaty rejestracyjnej.

W wyniku przeprowadzonego postępowania administracyjnego Prezydent Miasta Elbląg 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 71 (Browar w Elblągu) jest Grupa Żywiec S.A. z siedzibą w Żywcu (kod pocztowy: 34-300), przy ul. Browarnej 88.

Prowadzona przez Grupę Żywiec S.A. instalacja w myśl rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839). 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 Miasta Elbląg.

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. 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 lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku. Wobec powyższego, zgodnie z art. 201 ust. 1 Prawa ochrony środowiska, jej eksploatacja wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Udzielając niniejszego pozwolenia w trybie ujednoczenia decyzji pozwolenie zintegrowane przewidzianym w przepisie art. 217 Prawa ochrony środowiska tut. 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 toku postępowania przeanalizowano również warunki spełnienia wymagań określonych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE zarówno w części dotyczącej wymagań ogólnych jak również wymagań dla przemysłu piwowarskiego.

W wyniku przeprowadzonego postępowania Prezydent Miasta Elbląg uchylił wcześniejszą decyzję w tej sprawie tj. decyzję własną znak ROŚ.6223.2.2017.EW z dnia 25.08.2017r. – pozwolenie zintegrowane oraz orzekł ujednoczyć pozwolenie zintegrowane nadając mu brzmienie jak w osnowie niniejszej decyzji.

Zmiany dotyczące zapisów uaktualniających warunki pozwolenia do stanu faktycznego podyktowane były umotywowanym wnioskiem prowadzącego instalację i znalazły potwierdzenie słuszności w toku prowadzonego postępowania. Wobec powyższego organ prowadzący sprawę przychylił się do wniosku Spółki i dokonał zmian w tym zakresie.

Ponieważ pył słodowy znajduje się w wykazie materiałów paszowych. Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 779 z późn. zm.) pył słodowy nie

podlega procedurze uznania go za produkt uboczny i jest zakwalifikowany jako materiał paszowy - „Produkt zawierający frakcje ziaren jęczmienia i słodu, rozdzielone podczas produkcji słodu”.

Wnioskowana zmiana decyzji w zakresie opisu technologii wynika z art. 202 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.) zgodnie z którym pozwolenie zintegrowane nie może zlecać stosowania jakiejkolwiek techniki czy technologii. Wobec tego opis technologii nie wskazuje nazw handlowych oraz nazw producentów urządzeń i innych elementów eksploatowanego na terenie Browaru w Elblągu układu technologicznego do produkcji piwa. W opisie uwzględniono bazę magazynową wraz z definicją pojemności magazynowych zbiorników. Zmiany w zapisach dot. charakterystyki instalacji i technologii zostały uaktualnione po szczegółowej analizie pracy instalacji.

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.

W związku z ustaleniem w konkluzjach BAT wskaźników efektywności środowiskowej w odniesieniu do zużycia energii oraz zrztu ścieków w pkt. 1.4 oraz 3.4 zmienianej decyzji ustalono odpowiednio wskaźnik efektywności środowiskowej dla zużycia energii oraz wskaźnik efektywności środowiskowej w odniesieniu do zrztu ścieków przemysłowych.

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 16.06.2003 r.) oraz w przyjętej przez Prezydenta Miasta Elbląg dokumentacji hydrogeologicznej zasobów wód podziemnych z formacji górno – 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 wymaganiami konkluzji BAT w zakresie emisji zorganizowanych do powietrza orzeczono zgodnie z art. 202 ust. 2 Prawa ochrony środowiska ustanawiając dopuszczalne wielkości emisji przemysłowej dla pyłu, jak w konkluzjach BAT. Rozpatrując niniejszą sprawę w kontekście warunków monitorowania wielkości emisji, Prezydent Miasta Elbląg orzekł zakres i warunki monitorowania emisji technologicznej zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT, wobec tego w uzasadnieniu niniejszej decyzji odstąpiono od uzasadnienia, o którym mowa w art. 211 ust. 11 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Grupa Żywiec S.A. prowadząca Browar w Elblągu uzyskała pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego (decyzja Dyrektora Zarządu Zlewni w Elblągu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie znak: GD.ZUZ.2.421.64.2018.EW z dnia 12.04.2018 r.). Zgodnie z art. 400 ust. 3 Prawa wodnego pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych jest wydawane na okres lat 4, natomiast w myśl z art. 188 ust. 1 Prawa ochrony środowiska pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony. W świetle powyższego przychylnie się do wniosku Spółki i odstąpiono do przywoływania skonkretyzowanej decyzji zezwalającej na wprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych i w tym zakresie dokonano aktualizacji zapisów w pkt. 3.4 pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z przepisami Rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 7 grudnia 2017 r. w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi (Dz. U. poz. 2294) prawodawca określił zakres i częstotliwość badania wody przeznaczonej do spożycia oraz sformułował zasady oceny jakości wody. Zgodnie z warunkami przytoczonego rozporządzenia ocenę jakości wody przeprowadza się w

zależności od wielkości jej poboru, a terminy i zakres badań podlega pod jurysdykcję Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego. Wobec tego dokonując aktualizacji decyzji pozwolenie zintegrowane Prezydent Elbląga odstąpił od określania parametrów jakości wody monitorowanych w ramach oceny przydatności wody do spożycia przez ludzi i w tym zakresie zaktualizował zapisy w pkt. 4.4. pozwolenie zintegrowane.

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 ogólnymi 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. Ujednolicając treść pozwolenia zintegrowanego Prezydent Miasta Elbląg pozostawił orzeczony zakres monitorowania w zakresie emisji hałasu do środowiska.

Wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu zostały przeprowadzone zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Orzeczone niniejszym pozwoleniem dopuszczalne wielkości emisyjne nie powodują i nie będą powodować przekroczeń wartości odniesienia dla poszczególnych zanieczyszczeń, określonych w przepisach prawa. Dotychczasowa analiza wyników badań w zakresie wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza potwierdza dotrzymanie orzeczonych poziomów substancji zanieczyszczających oraz norm emisyjnych poza terenem Zakładu, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny. Zatem dozwoloną wielkość emisji dla substancji emitowanych przez instalację IPPC ustalono zgodnie z wnioskiem, przepisami Prawa ochrony środowiska oraz wymaganiami konkluzji BAT.

Należy jednocześnie wskazać, iż podczas konserwacji instalacji amoniakalnej mają miejsce uwolnienia nieznacznych ilości amoniaku o niskich stężeniach. Jest to emisja niezorganizowana 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 (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 779 z późn. zm.) oraz art. 184 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.). Do wniosku załączono również operat przeciwpożarowy opracowany dnia 19.08.2020 r. przez mgr. inż. pożarnictwa Kajetana Olszaka oraz postanowienie Komendanta powiatowej Straży pożarnej w Elblągu uzgadniające warunki przeciwpożarowe miejsc magazynowania odpadów. Zgodnie z ustawą o odpadach magazynowanie odpadów może odbywać się na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. 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 zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi. Wszystkie odpady niebezpieczne będą gromadzone selektywnie. 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.

Ujednolicając pozwolenie zintegrowane Prezydent Miasta Elbląg uwzględnił wniosek strony oraz dostosował orzeczenie decyzji do zmienionych przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach.

Orzekając w zakresie ustanowienia monitorowania wielkości emisji z instalacji do produkcji piwa eksploatowanej przez Grupę Żywiec S.A. na terenie Browaru w Elblągu zobowiązano prowadzącego zakład do utrzymania ustanowionego przez Prezydenta Miasta Elbląg 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, usytuowanego na terenie zakładu Prezydent Miasta Elbląg 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 S.A. Browar w Elblągu zobowiązano do prowadzenia monitoringu w zakresie pobieranej wody zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Powołując się na fakt, iż na terenie instalacji w Elblągu prowadzonej przez Grupę Żywiec S.A. 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 zobowiązano prowadzącego instalację do monitorowania jakości wody w piezometrach z częstotliwością raz na trzy lata.

Na dzień opracowania wniosku wody opadowe z części zlewni z terenu Browaru wprowadzane były do kolektora deszczowego i dalej do rzeki Elbląg poprzez wlot zlokalizowany na terenie GLENPORT Sp. z o. o. Docelowo Inwestor planuje włączyć całość zlewni do sieci kanalizacji miejskiej.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że eksploatacja przedmiotowej instalacji nie będzie powodować przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny, zgodnie z art. 144 ust. 1 i 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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 Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz 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 w powietrzu. Użytkowanie instalacji nie spowoduje 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 S.A. 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.

Zgodnie z art. 214 ust. 3 ustawy Prawo Ochrony Środowiska, zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby daną instalację jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, czyli rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku

w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169).

Biorąc pod uwagę powyższe 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. Wnioskowana zmiana dotyczy jedynie aktualizacji zapisów decyzji, które nastąpiły w okresie obowiązywania aktualnego pozwolenia oraz zmiany dotyczące nowych wymagań w zakresie konkluzji BAT.

Wobec powyższego przypadku zmiana zintegrowanego pozwolenia nie wymaga udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 247 z późn. zm.).

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska niniejsze pozwolenie zintegrowane wydano na czas nieoznaczony.

Działając na podstawie art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zm.). pismem z dnia 03.09.2021r. zawiadomiono Stronę o zakończeniu postępowania informując o możliwości zapoznania się z aktami sprawy i złożenia uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie. W wyznaczonym w zawiadomieniu terminie 7 dni żadna ze stron nie skorzystała z możliwości zapoznania się z aktami sprawy, wypowiedzenia się co do ich treści oraz złożenia wniosków w sprawie.

Wobec powyższego przychyłono się do wniosku Strony i orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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 2006 r. o opłacie skarbowej (t. j. Dz.U. z 2016 r. poz. 1827) w kwocie 1005,50 zł (słownie : jeden tys. pięć złotych pięćdziesiąt groszy).

*Z up. PREZYDENTA MIASTA
Marek Pilichowski
Dyrektor Departamentu
Ochrony Środowiska*

Otrzymują:

1. Wnioskodawca – Grupa Żywiec S.A. Browar w Elblągu, ul. Browarna 71, 82-300 Elbląg
2. a/a [54752/2021/P]

do wiadomości:

3. Minister Środowiska – za pomocą środków komunikacji elektronicznej (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Olsztynie. Delegatura w Elblągu ul. Powstańców Warszawskich 10