

Grójec, dnia 21.04. 2021 r.

RS.6222.24.2020.JO

DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. 2020 poz. 256) oraz art. 192, art. 214 ust. 5, art. 217 ust. 1 i 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2020 poz. 1219), po rozpatrzeniu wniosku Pana Krzysztofa Żyrka – pełnomocnika GRUPY ŻYWIEC S.A. o zmianę i ujednoczenie pozwolenia zintegrowanego,

ORZEKAM

- I. Zmieniam decyzję Starosty Grójeckiego z dnia 28.06.2006 r. znak: RS-7644/PZ/2/06 udzielającą pozwolenia zintegrowanego i ujednoczam jej treść, biorąc pod uwagę dotychczasowe decyzje zmieniające, w następujący sposób:

„ UDZIELAM

GRUPIE ŻYWIEC S.A.

ul. Browarna 88

34-300 Żywiec

NIP 5530007219 REGON 070511111

pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę, **służącej do produkcji piwa**, zlokalizowanej na terenie Browaru w Warce, pod adresem **ul. Gośniewska 65, 05-660 Warka** (działki o numerach ewidencyjnych: 477/1, 477/2, 478/1, 478/2, 479, 480/2, 481/4, 488/2, 489, 490, 491), obejmującego:

- wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza
- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne

z zastrzeżeniem zachowania następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska.

I. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.

1. Opis instalacji i technologii.

1.1 Instalację IPPC stanowi linia technologiczna służąca do produkcji piwa, składająca się z:

- a) magazynów surowców i materiałów — pomieszczenia magazynowe i silosy do gromadzenia surowców oraz materiałów pomocniczych;
- b) zespołu urządzeń do produkcji tzw. brzeczki, czyli substratu do fermentacji piwa (warzelnia);
- c) zespołu urządzeń do fermentacji piwa, utrzymania i rozmnażania drożdży fermentacyjnych;
- d) stacji mycia w obiegu zamkniętym (Cleaning in Place - CIP) — zestawy zbiorników do sporządzania roztworów myjących i dezynfekujących zbiorniki i rurociągi instalacji produkcyjnych, pracujące w cyklu zamkniętym z możliwością wielokrotnego

- wykorzystania i optymalnego dozowania wody i środków myjących;
- e) zespołu urządzeń służących do stabilizacji smakowej (dojrzewania) piwa, są to tanki fermentacyjne filtrów do klarowania piwa;
 - f) zbiorników pośredniczących piwa, tzw. bright beer tanks (BBT) służących do magazynowania piwa gotowego;
 - g) zespołu urządzeń do rozlewu piwa do butelek, puszek, beczek typu keg.

1.2 Proces produkcyjny składa się z czterech zasadniczych faz:

- warzenie
- chłodzenie i fermentacja brzezki
- leżakowanie piwa
- filtracja i rozlewanie piwa

Proces **warzenia** ma na celu uzyskanie brzezki, czyli wyciągu z surowców (słód, chmiel, dodatki) w roztworze wodnym do dalszej fermentacji. Odbywa się w zespole instalacji zwanym zwyczajowo warzelnią. W skład obiektu wchodzi: śrutownik, kadzie zacierne z podgrzewaniem, kocioł zacierny, kadź filtracyjna, kocioł warzelny, kadź wirowa oraz schładzacz brzezki. Procesy zachodzące w warzelni trwają łącznie kilka godzin.

Magazynowany w silosach słód jest transportowany układem przenośników do budynku warzelni. Wstępne przygotowanie słodu polega na rozdrobieniu (śrutowaniu) ziaren słodu w młynku z dodatkiem wody. Wykonywane jest w celu ułatwienia zacierania słodu.

Pył powstający podczas przyjęcia słodu, jego czyszczenia, przesyłu i śrutowania słodu usuwany jest z rurociągów poprzez układ aspiracyjny, wyposażony w urządzenia redukujące – filtry workowe pulsacyjne oraz multicyklony.

Zacieranie ma na celu przejście składników organicznych ze słodu do roztworu ekstraktu, czyli brzezki. Proces zacierania odbywa się dwuetapowo: poprzez mieszanie i podgrzewanie w kadzi zaciernej. Do kadzi mogą być dodawane zboża niesłodowane, cukry i syropy, mające na celu intensyfikację procesu i zmianę smaku brzezki. Po osiągnięciu całkowitego scukrzenia zacieru przepompowuje się go do kadzi filtracyjnej.

W kadzi filtracyjnej zachodzi **filtracja brzezki**, czyli oddzielenie brzezki od zużytych surowców, tzw. wysłodzin (młóto). Po filtracji wysłodziny są odprowadzane do specjalnego silosu, a stamtąd odbierane na cele paszowe. Natomiast klarowna brzezka piwna kierowana jest grawitacyjnie do kotła warzelnego gdzie gotowana jest z dodatkiem chmielu. Celem **gotowania** jest zagęszczenie brzezki przez odparowanie, z wydzieleniem osadu składającego się z białek i garbników (tzw. „gorący osad”), który jest usuwany wspólnie z wysłodzinami.

Po przegotowaniu brzezka jest **odwirowywana** w kadzi wirowej typu Whirlpool. Powstały osad zawierający chmiel jest odprowadzany do silosu z wysłodzinami. Brzezka jest następnie schładzana w celu uzyskania temperatury optymalnej dla zadawania drożdży do procesu fermentacji. W czasie chłodzenia, do przepływającej brzezki dodawane są mikrobiologicznie czyste drożdże.

Fermentacja piwa polega na przekształceniu węglowodanów zawartych w brzezce w alkohol (etanol) i inne produkty fermentacji (estry, aldehydy i in. wpływające na smak i zapach piwa) oraz w CO₂. Proces fermentacji trwa od 10 do 12 dni, w zależności od typu piwa i oczekiwanego stopnia odfermentowania brzezki. W Browarze w Warce do fermentacji i leżakowania piwa stosuje się unitanki, którymi zastąpiono klasyczne poziome zbiorniki. W przypadku unitanków fermentacja i leżakowanie piwa przebiega w jednym zbiorniku.

Stabilizacja piwa polega na odseparowaniu niepożądanych składników, w tym zmętnienia pofermentacyjnego. Młode piwo leżakuje w niskich temperaturach, w końcowym etapie nawet w temperaturze -1°C. Piwo po leżakowaniu jest poddawane zabiegom usunięcia zmętnienia – **filtracji** oraz stabilizacji koloidalnej, przedłużającej okres przydatności piwa do

spożycia. W Browarze w Warce stosowana jest filtracja membranowa, która pozwala uniknąć odpadu powstałego po procesie klasycznej filtracji przy użyciu ziemi okrzemkowej t.j. osadu stanowiącego mieszaninę materiału filtracyjnego i substancji organicznych.

Piwo po obróbce stabilizującej przechowywane jest w BBT, gdzie oczekuje na rozlewanie do opakowań handlowych.

Pakowanie piwa obejmuje pasteryzację piwa w celu zapewnienia trwałości w okresie przydatności do spożycia, rozlew do opakowań jednostkowych oraz pakowanie w opakowania zbiorcze i transportowe. Rozlewanie piwa prowadzone jest do butelek zwrotnych o pojemności 500 ml, bezzwrotnych o różnych pojemnościach od 330 ml do 650 ml oraz do puszek o pojemności od 330 ml do 550 ml i kegow (pojemniki ze stali kwasoodpornej) o pojemności 30 l.

Piwo rozlewane do butelek zwrotnych i kegow poddawane jest pasteryzacji przepływowej. Pozostała część piwa rozlewana do puszek i butelek bezzwrotnych pasteryzowana jest tunelowo. Gwarantuje to uzyskanie korzystnych walorów smakowych piwa i przydatności do spożycia nie krótszą niż 6 miesięcy.

Proces technologiczny trwa łącznie od 3 do 4 tygodni w zależności od jakości produkowanego piwa. Rozlane do pojemników piwo gotowe jest do zapakowania i transportu.

1.3 W Browarze użytkowane są następujące instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z instalacją do produkcji piwa, dostarczające odpowiednie media techniczne lub stanowiące zaplecze techniczne:

a) kotłownia – źródło pary technologicznej do produkcji i celów grzewczych w Browarze.

Kotłownia zakładowa wyposażona jest w 4 kotły parowe:

- kocioł HD01 nr 1 (KP1, E11) o mocy cieplnej (na wyjściu) 6,521 MW i sprawności 96,2% z możliwością spalania mieszaniny gazu i biogazu, gazu oraz lekkiego oleju opałowego;
- kocioł HD01 nr 2 (KP2, E12) o mocy cieplnej (na wyjściu) 6,521 MW i sprawności 93,5% z możliwością spalania mieszaniny gazu i biogazu, gazu oraz lekkiego oleju opałowego;
- kocioł HD01 nr 3 (KP3, E13) o mocy cieplnej (na wyjściu) 6,521 MW i sprawności 93,5% z możliwością spalania gazu oraz lekkiego oleju opałowego;
- kocioł GK/RD nr 1 (KP4, E14) o mocy cieplnej (na wyjściu) 7,8 MW i sprawności 92,0% z możliwością spalania mieszaniny gazu i biogazu, gazu oraz lekkiego oleju opałowego;

Łączna zainstalowana moc kotłowni wynosi 27,363 MW.

Głównym paliwem stosowanym w kotłowni (wariant podstawowy) jest gaz ziemny wysokometanowy z tym, że w kotłach KP1, KP2 i KP4 współspalany jest biogaz z zakładowej oczyszczalni ścieków. W przypadku przerw w dostawie gazu lub z innych przyczyn (wariant alternatywny) we wszystkich kotłach istnieje możliwość spalania oleju opałowego.

b) ujęcia wody i stacja uzdatniania wody – woda pobierana jest z 7 własnych studni głębinowych. Studnie nr 4b, 5c, 6, 7 i 8 ujmują poziom wodonośny czwartorzędowy. Natomiast studnie nr 9 i 10 ujmują poziom trzeciorzędowy. Studnie pracują z wydajnością zależną od prowadzonych procesów produkcji. Woda ze studni kierowana jest do stacji uzdatniania wody, w której uzdatniana jest do celów serwisowych i technologicznych.

- woda serwisowa

Proces uzdatniania polega na: napowietrzaniu, odgazowaniu, odżelazianiu, odmanganianiu, zmiękczeniu i dezynfekcji.

Woda uzdatniona kierowana jest do dwóch zbiorników o pojemności po 500 m³ każdy. Stąd przy pomocy pomp rozprowadzana jest do poszczególnych obszarów browaru i odbiorców zewnętrznych. Wydajność stacji uzdatniania wynosi 150 m³/h, przy czym istnieje możliwość jej dalszej rozbudowy. Woda z płukania filtrów kierowana jest na stację podczyszczania ścieków.

- woda technologiczna

Woda do celów technologicznych, ze zbiornika buforowego wody surowej kierowana jest do procesu dekarbonizacji, opartego o metodę mlecza wapiennego, następnie do filtrów multimedialnych (piaskowych), filtrów węglowych oraz korekty pH. Tak uzdatniona woda trafia do zbiornika retencyjnego o pojemności 1000 m³. Za pomocą pomp dystrybucyjnych, wodę technologiczną poddaje się procesowi dezynfekcji lampą UV, a następnie kieruje do sieci dystrybucyjnej zakładu. W sytuacjach awaryjnych możliwe jest przekierowanie strumienia wody technologicznej do przygotowania wody serwisowej. Wydajność stacji wynosi 150 m³/h. Istnieje możliwość dalszej rozbudowy stacji.

- c) podczyszczalnia ścieków** – zakład posiada rozdzielczą sieć kanalizacyjną dla ścieków przemysłowych i wód opadowych i roztopowych.

Zrzut ścieków z instalacji technologicznej kierowany jest do sieci kanalizacji przemysłowej, do której trafiają również ścieki bytowe. Strumień ścieków produkcyjnych zależy od wielkości produkcji oraz jednostkowego zużycia wody. Ścieki z zakładu dopływają do zbiornika buforowego ścieków surowych, a następnie pompowane są do wstępnej obróbki, na którą składają się: wstępne osadzanie w separatorach lamelowych przeznaczonych do usuwania zawiesiny oraz korekta pH w zbiornikach buforowych. Główny proces podczyszczania ścieków prowadzony jest w beztlenowym reaktorze typu UASB. W kolejnym etapie ścieki kierowane są do zbiornika napowietrzania, w celu przerwania fermentacji metanowej, po czym za pomocą pomp kierowane są do kolektora kanalizacji miejskiej.

- d) układ chłodniczy** - oparty o system dwustopniowy tj. amoniakalny (w którego skład wchodzi: sprężarki, skraplacze amoniakalne natryskowo – wyparne, zbiorniki buforowe i wymienniki ciepła) i układ glikolowy (w którego skład wchodzi: zbiornik buforowy, pompy pierwotne i pompy wtórne).

- e) Systemy gazów technicznych:**

sprężone powietrze – wykorzystywane jest w procesach technicznych i technologicznych, do sterowania armaturą. Układ przygotowania sprężonego powietrza składa się ze sprężarek śrubowych sprężających powietrze atmosferyczne do porządných parametrów technicznych i zbiorników buforowych służących do stabilizacji ciśnienia w sieci przesyłowej.

CO₂ – wykorzystywane w procesie technologicznym produkcji oraz do gazowania piwa. System CO₂ składa się ze zbiorników magazynowych, służących do przyjęcia, magazynowania i dystrybucji ciekłego CO₂, parownic atmosferycznych służących do zmiany fazy z ciekłej na gazową oraz układu redukcji ciśnienia do uzyskania porządných parametrów technicznych.

- f) Stacje transformatorowe** – zmiana parametrów przesyłowych energii elektrycznej na parametry użytkowe zgodne z parametrami technicznymi urządzeń odbiorczych.

- g) **Agregaty prądowórcze** – służą do zasilania energią elektryczną, w przypadku braku zasilania podstawowego. Są to agregaty o mocy 163 kW (emitor E-21) oraz 165 kW (emitor E-22).
- h) **Układy wentylacyjne i klimatyzacyjne** – służą do utrzymania właściwych parametrów powietrza w pomieszczeniach socjalnych, technicznych i technologicznych.
- i) **Laboratorium zakładowe** – laboratorium analityczne wyposażone w aparaturę kontrolno-pomiarową, pracujące zgodnie z zasadami zintegrowanego systemu zarządzania.

2. Parametry produkcyjne instalacji

2.1 Wydajność linii technologicznej instalacji IPPC:

- 3,4 mln hl piwa/rok

2.2 Roczne zużycie surowców i materiałów pomocniczych wykorzystywanych w instalacji IPPC:

• woda	1,47 mln	m ³
• sól	48 959,0	Mg
• cukier	2 370,0	Mg
• syrop cukrowy	8000,0	Mg
• granulata aromatyczny	8,2	Mg
• ekstrakt goryczkowy	16,0	Mg
• grys kukurydzy	15000,0	Mg
• chlorek wapnia	100,0	Mg
• siarczan cynku	0,70	Mg
• kwasy spożywcze	300,0	Mg
• preparaty enzymatyczne	60,0	Mg
• stabilizatory	100,00	Mg
• aromaty	150,0	Mg
• koncentraty	3000,0	Mg
• ekstrakt słodowy	5,0	Mg
• antypieniacz	1,0	Mg

2.3 Wskaźniki charakterystyczne dla instalacji:

➤ zużycie energii elektrycznej	9,0	kWh/hl
➤ zużycie energii cieplnej	0,15	GJ/hl
➤ zużycie wody	5,0	hl/hl
➤ zużycie CO ₂	2,5	kg/hl
➤ ilość ścieków	3,2	hl/hl

3. Zużycie paliw i energii na potrzeby instalacji IPPC.

3.1 Zużycie paliw:

Tabela nr 1.

Rodzaj paliwa	Zużycie paliw [tys. m ³ /rok]
Gaz	5500,00
Biogaz	850,00

Olej	0,20
------	------

3.2 Zużycie energii elektrycznej i ciepłej.

Tabela nr 2.

Rodzaj energii	Zapotrzebowanie/rok
Energia elektryczna	22 000 MWh
Energia ciepła	200 000 GJ
Energia ciepła odzyskana	20 000 GJ

3.3 Zużycie wody:

Woda w Browarze w Warce jest zużywana na cele przemysłowe instalacji IPPC (produkcja piwa, mycie naczyń, urządzeń oraz obiektów), socjalno – bytowe Zakładu oraz na potrzeby zaopatrzenia w wodę pobliskiego osiedla mieszkaniowego. Zakład jest zaopatrywany w wodę z własnego ujęcia, a szczegółowe warunki poboru wód określone zostały w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

4. Czas pracy.

Praca w Browarze w Warce odbywa się w systemie ciągłym tj. 8760 h/rok.

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Browar w Warce działa w ramach ciągle doskonalonego Zintegrowanego Systemu Zarządzania (ZSZ), który obejmuje:

- System Zarządzania Jakością (wg ISO 9001),
- System Zarządzania Środowiskowego (wg ISO 14001)
- System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy (OHSAS 18001)
- System Bezpieczeństwa Żywności (FSSC 22000)
- System Zarządzania Energią (wg ISO 50001).

1. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska

W zakładzie stosowane są rozwiązania techniczne i sposoby eksploatacji instalacji zapewniające spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska.

Zakład jest na bieżąco modernizowany i unowocześniany, a stan techniczny należy uznać za dobry. Proces produkcyjny jest w pełni zautomatyzowany i monitorowany.

2. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej

- racjonalne dokonywanie zakupów surowców, materiałów i opakowań w stosunku do potrzeb produkcyjnych i eksploatacyjnych, prowadzenie ewidencji;
- zachowywanie zasad i przepisów gospodarki magazynowej, transportowej, obsługi instalacji produkcyjnych dotyczących postępowania z opakowaniami i odpadami opakowaniowymi;
- opomiarowanie na każdym etapie produkcji (jakościowe i ilościowe) surowców i półproduktu;
- optymalizacja procesu w zakresie eliminacji strat ekstraktu (m.in. wykorzystanie cienkuszka, zawracanie gorących osadów, odzysk ekstraktu – instalacja odzysku piwa resztkowego);

- zbiór i sprzedaż produktów ubocznych: młóta, pyłu, nadwyżki drożdży.

3. Metody zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

- odzysk ciepła w wymienniku ciepła podczas schładzania brzezki przed filtracją,
- odzysk ciepła z oparów powstających podczas gotowania brzezki,
- powrót i odzysk ciepła z kondensatu,
- produkcja wysokostężonych brzeczek,
- stosowanie w kotłowni paliwa o wysokiej wartości energetycznej,
- energia cieplna dostarczana ze źródeł o wysokiej sprawności produkcji i przesyłu,
- regulacja i kontrola palnika
- ograniczenie do minimum emisji z kotłów,
- optymalizacja systemów dystrybucji pary,
- wstępne podgrzewanie wody zasilającej,
- systemy kontroli procesów,
- ograniczenie wycieków sprężonego powietrza i amoniaku z układu,
- ograniczone utraty ciepła poprzez izolację,
- stosowanie napędów o zmiennej prędkości.

4. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi

W zakładzie stosowane są substancje niebezpieczne w postaci środków chemicznych. Prowadzony jest system odpowiedniego przechowywania tych substancji i ich dozowania. Ponadto wprowadzony jest program na wypadek awarii chemicznej lub pożaru dla zapobiegania niebezpieczeństwom z tym związanym. Szczegółowo określone są przedsięwzięcia organizacyjne, techniczne i monitoringowe (m.in. monitoring stężeń NH_3) minimalizujące zagrożenia.

5. Metody ochrony powietrza

- źródła emisji pyłu związane z przyjęciem i transportem słoju wyposażone w wysokosprawny system odpylania, tj. filtry workowe pulsacyjne i filtrocyclony wyposażone w worki filtrujące pył,
- optymalizacja procesów w celu obniżenia zużycia surowców i paliw,
- automatyczne sterowanie wszystkimi procesami technologicznymi,
- stosowanie w kotłowni paliwa o niskiej zawartości substancji zanieczyszczających,
- ograniczanie uciążliwości zapachowych poprzez:
 - skraplanie oparów z odzyskiem energii;
 - kontrola procesu oczyszczania ścieków,
 - biofiltr na podczyszczalni ścieków.

6. Metody ochrony wód powierzchniowych i podziemnych

- pobór wody podziemnej w ilości nie przekraczającej wielkości określonej pozwoleniem wodnoprawnym,
- wszystkie eksploatowane studnie posiadają wygradzone strefy ochrony bezpośredniej,
- optymalizacja procesów technologicznych pod kątem redukcji wskaźnika zużycia wody,
- wykorzystanie urządzeń i ciągów technologicznych o niskim zapotrzebowaniu na wodę,
- wykorzystanie zamkniętego procesu podczyszczania ścieków,
- rozdzielcza sieć kanalizacji deszczowej,
- oczyszczanie ścieków opadowych poprzez zastosowanie separatorów,

- prowadzenie kontroli i konserwacji wszystkich urządzeń służących do odprowadzania ścieków oraz lokalnego monitoringu wód opadowych i podziemnych.

7. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

- realizacja zasad czystej produkcji, polegająca na minimalizacji odpadów „u źródła”,
- zautomatyzowanie i monitorowanie procesu technologicznego w celu zapobieżenia powstawaniu niekontrolowanej ilości odpadów,
- precyzyjne planowanie zużycia, pod kątem prawidłowego zakupu, materiałów niebezpiecznych, mając na uwadze ich rodzaj, jakość i niezbędną ilość,
- dążenie w miarę możliwości do maksymalnego odzysku odpadów w miejscu powstawania,
- zagospodarowanie wody amoniakalnej we własnym zakresie, na podczyszczalni ścieków,
- separacja odpadów technologicznych zamiast zrzucania w ściekach,
- utrzymywanie odpowiedniej świadomości ekologicznej pracowników, poprzez okresowe szkolenia z zakresu zasad gospodarowania odpadami.
- selektywne gromadzenie, właściwe magazynowanie i zagospodarowywanie wytwarzanych odpadów,
- magazynowanie odpadów w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych.

8. Metody ochrony przed hałasem

- główne źródła hałasu zlokalizowane w zamkniętych halach produkcyjnych i magazynowych,
- konstrukcje budynków o odpowiedniej izolacyjności akustycznej,
- instalacje wyposażone w nowoczesne urządzenia o stosunkowo niskich parametrach akustycznych,

9. Metody ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych

- Wymagania dotyczące ochrony powierzchni ziemi wynikają z warunków określonych w pkt VI ppkt 2.3 niniejszej decyzji.

III. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Z uwagi na brak przekroczeń standardów jakości powietrza poza terenem, do którego prowadzący instalację IPPC posiada tytuł prawny oraz biorąc pod uwagę położenie zakładu w znacznej odległości od granic Polski (ok. 220 km), przedmiotowa instalacja IPPC nie będzie źródłem oddziaływań transgranicznych na środowisko.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wielkość emisji pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza

1.1 Źródła emisji pyłów i gazów do powietrza:

- instalacja technologiczna do produkcji piwa (emitory E-1, E-2, E-3, E-4) – instalacja IPPC. Emisja następuje podczas procesu obróbki słodu.

Tabela nr 3.

Źródło emisji	Emitor	Wysokość emitora (m)	Czas pracy emitora (h/rok)	Typ emitora	Urządzenia ograniczające emisję
Stacja rozładunku słodu	E-1	20	3500	pionowy/otwarty	filtrocyklon wyposażony w worki filtrujące pył
Aspiracja centralna	E-2	15	6000	pionowy/otwarty	filtrocyklon wyposażony w worki filtrujące pył
Linia transportu słodu przez urządzenia oczyszczające do śrutowania - ciąg A	E-3	25	4000	pionowy/otwarty	filtrocyklon wyposażony w worki filtrujące pył
Linia transportu słodu przez urządzenia oczyszczające do śrutowania - ciąg B	E-4	25	4000	pionowy/otwarty	filtrocyklon wyposażony w worki filtrujące pył

- Instalacja energetyczna obejmująca: kotłownię zakładową (emitory E-11, E12, E13, E-14), agregaty prądotwórcze (emitory E-21 – E-22) jak również pochodnię biogazu (E-15) będącą elementem oczyszczalni ścieków, objętą zgłoszeniem z uwagi na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza. Źródłem emisji jest spalanie gazów z fermentacji beztlenowej w pochodni. Emisja następuje podczas energetycznego spalania paliw.

Tabela nr 4.

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj paliwa	Wysokość emitora (m)	Maksymalny czas pracy emitora (h/rok)	Typ emitora
KP1 - Kocioł HD01 nr 1	E-11	gaz	19,18	8760	pionowy/ otwarty
		gaz ziemny + biogaz		8760	
		olej opałowy lekki		1008	
KP2 - Kocioł HD01 nr 2	E-12	gaz	19,18	8760	pionowy/ otwarty
		gaz ziemny + biogaz		8760	
		olej opałowy		1008	

		lekki			
KP3 - Kocioł HD03 nr 3	E-13	gaz ziemny	19,18	8760	pionowy/ otwarty
		olej opałowy lekki		1008	
KP4 - Kocioł GK/RD	E-14	gaz	19,18	8760	pionowy/ otwarty
		gaz ziemny + biogaz		8760	
		olej opałowy lekki		400	
agregat prądowłórczy JS150 EuroSilent	E-21	olej napędowy	6,7	52	pionowy/ otwarty
agregat prądowłórczy FDG2 170 IS	E-22	olej napędowy	1,94	12	pionowy/ otwarty
po pochodnia biogazu	E-15	biogaz	8,0	175	pionowy/ otwarty

1.2 Dopuszczalna wielkość emisji dla instalacji technologicznej IPPC:

Tabela nr 5.

Emitor	Źródło emisji	godzinowa emisja pyłu (kg/h)	graniczna wielkość emisyjna BAT-AEL dla istniejących zespołów urządzeń (mg/Nm ³)
E-1	Stacja rozładunku siodu	0,0430	10
E-2	Aspiracja centralna	0,0105	10
E-3	Linia transportu siodu przez urządzenie oczyszczające do śrutowania – ciąg A	0,0840	10
E-4	Linia transportu siodu przez urządzenie oczyszczające do śrutowania – ciąg B	0,0905	10

1.3 Maksymalna emisja roczna z instalacji technologicznej IPPC:

pył ogółem - 0,912 Mg/rok

1.4 Standardy emisyjne dla kotłów KP1, KP2, KP3 i KP4 dla suchych gazów odlotowych w warunkach normalnych przy zawartości 3% tlenu:

Tabela nr 6.

Źródło	Wariant (procent otrzymanego ciepła z danego paliwa)	Rodzaj zanieczyszczenia	Standardy emisyjne [mg/m ³ u] przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych	
			do 31 grudnia 2024 r.	od 1 stycznia 2025 r.
E-11 KP1	wariant 1 gaz (100%)	Pył	5	5
		Tlenki azotu	100	100

	wariant 2 gaz (85%) + biogaz (15%)	Dwutlenek siarki	35	35
		Pył	5	5
		Tlenki azotu	115	115
	wariant 3 olej opałowy lekki (100%)	Dwutlenek siarki	35	35
		Pył	20	20
		Tlenki azotu	300	300
E-12 KP2	wariant 1 gaz (100%)	Dwutlenek siarki	350	350
		Pył	5	5
		Tlenki azotu	150	150
	wariant 2 gaz ziemny (85%) + biogaz (15%)	Dwutlenek siarki	35	35
		Pył	5	5
		Tlenki azotu	157,5	157,5
	wariant 3 olej opałowy lekki (100%)	Dwutlenek siarki	35	35
		Pył	50	30
		Tlenki azotu	400	400
E-13 KP3	wariant 1 gaz ziemny (100%)	Dwutlenek siarki	850	350
		Pył	5	5
		Tlenki azotu	150	150
	wariant 2 olej opałowy lekki (100%)	Dwutlenek siarki	35	35
		Pył	50	30
		Tlenki azotu	400	400
E-14 KP4	wariant 1 gaz (100%)	Dwutlenek siarki	850	350
		Pył	5	5
		Tlenki azotu	300	200
	wariant 2 gaz ziemny (85%) + biogaz (15%)	Dwutlenek siarki	35	35
		Pył	5	5
		Tlenki azotu	300	207,5
	wariant 3 olej opałowy lekki (100%)	Dwutlenek siarki	35	35
		Pył	50	30
		Tlenki azotu	400	400
		Dwutlenek siarki	850	350

1.5 Dopuszczalna wielkość emisji dla agregatów prądotwórczych będących częścią instalacji energetycznej:

Tabela nr 7.

Emitor	Źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna emisja kg/h
E-21	Agregat prądotwórczy	pył ogółem	0,01670
		pył PM10	0,013310

	JS150 EuroSilent	pył PM2,5	0,012892
		NO ₂	0,08350
		SO ₂	0,022211
		CO	0,006680
E-22	Agregat prądowórczy FDG2 170 IS	pył ogółem	0,00900
		pył PM10	0,007173
		pył PM2,5	0,006948
		NO ₂	0,04500
		SO ₂	0,0011970
		CO	0,003600

1.6 Maksymalna emisja roczna z instalacji energetycznej:

Tabela nr 8.

Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna emisja (Mg/rok)
Pył ogółem	1,738
Dwutlenek azotu	44,551
Dwutlenek siarki	15,770
Tlenek węgla	2,473

1.7 Dopuszczalna emisja roczna dla Browaru w Warce:

Tabela nr 9.

Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna emisja (Mg/rok)
Pył ogółem	2,650
Dwutlenek azotu	44,583
Dwutlenek siarki	15,773
Tlenek węgla	2,478

2. Warunki odprowadzania ścieków oraz wód opadowych i roztopowych:

Na terenie Zakładu powstają ścieki przemysłowe będące mieszaniną ścieków technologicznych i bytowych, które są odprowadzane do kanalizacji Zakładu Usług Komunalnych w Warce Sp. z o.o. Szczegółowe warunki ich odprowadzania są określone w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Wody opadowe i roztopowe z powierzchni dróg wewnątrzzakładowych, placów a także z terenów zielonych i dachów trafiają do kanalizacji deszczowej rozdzielczej, osobnej dla Browaru i podczyszczalni ścieków a następnie po oczyszczeniu w separatorach

odprowadzane są do wód powierzchniowych — cieku (rowu) P-31, który ma ujście do rzeki Pilicy. Szczegółowe warunki ich odprowadzania są określone w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

- 2.1 Dopuszczalna roczna ilość ścieków odprowadzana do kanalizacji wynosi 684000 m³/rok.
- 2.2. Miejszem poboru próbek jest ostatni zawór na rurociągu odprowadzającym ścieki do kanalizacji komunalnej w budynku podczyszczalni ścieków.
- 2.2 Parametry oraz dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych z instalacji IPPC:

Tabela nr 10.

Parametr/zanieczyszczenie	Jednostka	Dopuszczalna wartość
odczyn pH	-	6,5 – 9,0
BZT ₅	mg O ₂ /dm ³	500 mg/l
ChZT	mg O ₂ /dm ³	1000 mg/l
Zawiesina ogólna	mg/dm ³	600 mg/l
Azot amonowy	mg N _{NH4} /dm ³	80 mg/l
Azot azotynowy	mg N _{NO2} /dm ³	10 mg/l
Fosfor ogólny	mg P/dm ³	30 mg/l
Cynk	mg Zn/dm ³	5 mg/l
Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15 mg/l

3. Warunki wytwarzania odpadów i sposoby gospodarowania nimi, powstających w związku z eksploatacją instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych.

- 3.1 Rodzaje odpadów dopuszczone do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości wraz ze źródłem ich powstawania.

Tabela nr 11.

ODPADY NIEBEZPIECZNE			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania, skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje przepracowane, powstające w wyniku konserwacji, przeglądów i remontów urządzeń - głównie przekładni napędowych w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych. Skład: przepracowana mieszanina wielu węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szeregu dodawanych substancji uszlachetniających, zawierających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, wody, baru, cynku, ołowiu oraz niewielkie stężenia amoniaku. Właściwości: łatwopalne, toksyczne.
2.	13 08 99*	Inne niewymienione	Odpady smarowe o konsystencji mazistej lub stałej. Powstają w

		odpady	<p>procesie konserwacji, przeglądów i remontów urządzeń w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych.</p> <p>Skład: mieszanina wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń tj.: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Fe, Na, Cr, Ni, Ba, Zn, Ca, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki i arsenu powstające z dodatków uszlachetniających, produkty rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne).</p> <p>Właściwości: łatwopalne, toksyczne.</p>
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Odpad stanowią opakowania po mieszaninach i substancjach chemicznych wykorzystywanych do użytkowania, konserwacji, napraw, procesów mycia i dezynfekcji urządzeń oraz analiz laboratoryjnych. Odpady wytwarzane są w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych.</p> <p>Skład: opakowania z tworzyw sztucznych (składających się ze związków polimerowych) lub metalowych (wykonanych ze stopów żelaza, aluminium i innych metali) oraz szklanych, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Odpad stały i ciekły.</p> <p>Właściwości: drażniące, toksyczne, łatwopalne, żrące.</p>
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<p>Odpad powstaje w wyniku użytkowania, czyszczenia, konserwacji, przeglądów i remontów urządzeń, w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych. Wytwarzany jest na skutek usuwania ewentualnych rozlewów płynów eksploatacyjnych, wymiany ubrań roboczych i ochronnych oraz filtrów.</p> <p>Skład: metal lub tworzywo, wkład z porowatego papieru, tkanina, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Sorbent występuje w postaci zanieczyszczonego piasku, trocin, mat, włókna, czyściwa - bawełny, papieru lub granulatu wchłaniającego rozlaną substancję niebezpieczną – odpad nie zawiera PCB. Odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi jak: oleje, smary, rozpuszczalniki, które mogą zawierać np. węglowodory aromatyczne i alifatyczne, metale ciężkie, toluen, aceton, alkohole.</p> <p>Właściwości: łatwopalne, toksyczne.</p>
5.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	<p>Odpad powstaje przy naprawie, przeglądach i konserwacji instalacji, w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych, w wyniku usuwania lub wymiany zużytych urządzeń chłodniczych. Elementy urządzeń zawierają szkodliwe dla środowiska związki HCFC, które są pochodnymi chlorowcowymi węglowodorów nasyconych, zawierają głównie atomy chloru i fluoru.</p> <p>Odpad w postaci stałej, ciekłej (w instalacjach chłodniczych) i gazowej (temperaturze pokojowej i ciśnieniu atmosferycznym). Są nietoksyczne i niepalne, mają specyficzny zapach. Nie mieszają się z wodą. Cechują się dużą trwałością chemiczną.</p> <p>Właściwości: drażniące.</p>
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Odpad powstaje przy naprawie, przeglądach i konserwacji instalacji, w wyniku usuwania lub wymiany zużytych urządzeń. Głównie występuje w postaci świetlówek, lamp fluorescencyjnych (wypełnionych argonem lub rtęcią). Odpady wytwarzane są w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych.</p>

			<p>Elementy urządzeń (np. elementy smarujące, powlekane, żarówki z żarnikiem wolframowym, halogenowe, gazowe z żarnikiem wolframowym wypełnione gazem szlachetnym) zawierają niebezpieczne substancje lub ich mieszaniny. Skład: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne (metale, rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne). Odpad stały. Właściwości: toksyczne.</p>
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	<p>Odpad powstaje przy naprawie, przeglądach i konserwacji urządzeń, w wyniku usuwania lub wymiany zużytych części urządzeń zawierających niebezpieczne elementy m.in. przewody elektryczne, kable, przełączniki, różnego rodzaju elementy części elektrycznych i elektronicznych. Odpad wytwarzany jest w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych. Skład: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne (metale, rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne). Odpad stały. Właściwości: toksyczne.</p>
8.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpad stanowią oryginalne opakowania z pozostałościami gazów, klasyfikowanych jako substancje niebezpieczne. Powstaje przy naprawie, przeglądach i konserwacji instalacji, jak również w procesie przeprowadzanych analiz laboratoryjnych. Odpady wytwarzane są w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych (głównie w laboratorium zakładowym). Odpad w postaci gazowej i stałej. Skład: gazy oraz opakowania aluminiowe z elementami z tworzywa sztucznego. Właściwości: łatwopalne.</p>
9.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<p>Odpad stanowią zużyte chemikalia laboratoryjne i analityczne, powstające w wyniku funkcjonowania laboratorium zakładowego. Odpad wytwarzany w postaci zlewek poreakcyjnych oraz zestawów chemicznych. Odpad ciekły i stały. Skład: przereagowane roztwory wodne oraz mieszaniny związków nieorganicznych i organicznych (m.in. przereagowany roztwór izooktanu i wodnego roztworu kwasu solnego), opakowania szklane, z tworzyw sztucznych oraz styropianu. Właściwości: łatwopalne, toksyczne, żrące, drażniące.</p>
10.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	<p>Odpad stanowią przeterminowane chemikalia laboratoryjne i analityczne z grupy chemii nieorganicznej. Powstają w wyniku funkcjonowania laboratorium zakładowego. Odpad ciekły i stały. Skład: zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne, w opakowaniach ze szkła, tworzyw sztucznych oraz wielomateriałowych. Właściwości: łatwopalne, toksyczne, żrące, drażniące.</p>
11.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje	<p>Odpad stanowią przeterminowane chemikalia laboratoryjne i analityczne z grupy chemii organicznej, powstałe w wyniku funkcjonowania laboratorium zakładowego. Odpad ciekły i stały.</p>

		niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Skład: zużyte organiczne chemikalia, zawierające substancje niebezpieczne, w opakowaniach ze szkła, tworzyw sztucznych oraz wielomateriałowych. Są to najczęściej pochodne kwasów i zasad, różnego rodzaju sole. Właściwości: łatwopalne, toksyczne, żrące.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania, skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady powstałe w zakładowej podczyszczalni ścieków stanowiące uboczny produkt w procesie podczyszczania ścieków. Odpad występuje w postaci osadu wstępnego o suchej masie około 80% oraz osadu płynnego - procesowego, o suchej masie około 10%. Osad procesowy w swoim składzie posiada uwodnione zawiesiny stałe z separatorów lamelowych, natomiast osad wstępny: młóto, piach, kawałki papieru itp. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.
2.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	Pył słodowy – odpad, który może powstać w sytuacji awaryjnej w procesie transportu i przygotowania słodu do produkcji na warzelnii browaru. skład: węglowodany, białko, tłuszcze, składniki mineralne i mikroelementy. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.
			Młóto (wysłodziny) - odpad, który może powstać w sytuacji awaryjnej instalacji. Występuje w postaci łuski i zmielonego ziarna zbożowego pozostającego po filtracji brzezki na warzelnii. Zawiera resztkowy ekstrakt, wodę i związki białkowe. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.
			Drożdże odpadowe powstają w procesie technologicznym produkcji piwa. Zawierają duże ilości białka i witamin oraz węglowodany, tłuszcze i minerały. Odpad płynny; Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.
3.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpady z procesu oczyszczania i mycia opakowań zwrotnych oraz sprzątania linii rozlewniczych i pakujących. skład: kawałki papieru, tworzyw sztucznych, piasku oraz szkła. Odpad stały. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.
4.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad stanowią zużyte lub uszkodzone węże gumowe, uszczelki powstające w procesie wymiany z urządzeń. Odpad wytwarzany w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych. Odpad stały. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka

			i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpady wytwarzane w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych.</p> <p>Odpad powstaje zazwyczaj przy okazji dostarczania do przedsiębiorstwa materiałów eksploatacyjnych, surowców, materiałów pomocniczych, materiałów opakowaniowych, stanowi również zużyte etykiety np. powstałe podczas mycia butelek; głównie kartony.</p> <p>skład: włókna, głównie pochodzenia roślinnego - celuloza (drewno drzew iglastych i liściastych, trzcina, len, konopie, słoma zbożowa itp.). Tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej.</p> <p>Odpad stały, biodegradowalny, palny, nie ulegnie zawilgoceniu. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpady powstające w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych.</p> <p>Są to głównie folia i paski (z pakowania skrzynek, butelek, puszek, kegow), opakowania po materiałach pomocniczych i eksploatacyjnych, skrzynki oraz plastikowe wieczka kegow.</p> <p>Odpad stały.</p> <p>Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpady powstające w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych. Są to między innymi palety odpadowe powstałe w procesie pracy linii pakujących, zużyte opakowania po surowcach i materiałach pomocniczych, materiałach opakowaniowych oraz zakupionych urządzeniach.</p> <p>skład: substancja organiczna, tkanka roślinna, celuloza (błonnik), lignina (drzewnik), hemiceluloza, woda, sole mineralne, metale żelazne.</p> <p>Odpad stały, biodegradowalny, palny.</p> <p>Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>
8.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Odpady powstające w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych. Zaliczamy do nich: puszki aluminiowe, puszki metalowe, kegi i kapsle.</p> <p>skład: aluminium, mieszaniny metali oraz stal nierdzewną.</p> <p>Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Odpady powstające w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych.</p> <p>Zaliczamy do nich wielomateriałowe elementy opakowań. Są to głównie odpady wykonane z co najmniej dwóch materiałów różnego rodzaju, trudnych do rozdzielenia ręcznego.</p> <p>skład: głównie celuloza z polietylenem lub opakowania aluminiowe z wkładką foliową.</p> <p>Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>

10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Odpady powstające głównie w dziale pakowania, rzadziej w obszarach działów produkcji oraz w instalacjach pomocniczych. Słuczka szklana powstaje między innymi podczas przygotowania opakowania do procesu rozlewu piwa oraz w samym procesie pakowania produktu.</p> <p>skład: krzemionka, piasek kwarcowy oraz skalenie, soda i zależnie od rodzaju szkła tlenki sodu, potasu i ołowiu.</p> <p>Słuczka szklana charakteryzuje się brakiem możliwości rozkładu w warunkach naturalnych.</p> <p>Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Odpady wytwarzane podczas pracy działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych.</p> <p>Odpad powstaje m.in. po sprzątaniu, naprawach i konserwacji urządzeń eksploatowanych oraz w procesie analiz laboratoryjnych.</p> <p>skład: zużyte materiały np. tkaniny do wycierania, sorbenty, filtry oraz odzież robocza i diatomit (składające się z: tkaniny, bawełny, papieru, celulozy), wkłady filtracyjne (filtry, siatki i worki filtracyjne, z papieru, włókniny, bawełny, tkanin, metalu i tworzyw sztucznych do oddzielania ciał stałych od cieczy i gazów).</p> <p>Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>
12.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	<p>Powstają w wyniku eksploatacji działów produkcji i pakowania oraz instalacji pomocniczych.</p> <p>skład różnego rodzaju tworzyw sztucznych (PET, PP, PS, PE, PEHD, PELD, PVC, PC), dodatki barwników lub pigmentów, napełniaczy, zmiękczaczy (plastyfikatorów), antyutleniaczy; otrzymywane w wyniku polireakcji z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych (celuloza, kauczuk, białko);</p> <p>Wykazują się dużą różnorodnością materiałową i asortymentową.</p> <p>Odpad posiada wysoką temperaturę topnienia.</p> <p>Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Są to odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych powstałe w wyniku eksploatacji działów produkcji i pakowania oraz instalacji pomocniczych.</p> <p>Odpad stanowią wykorzystywane w instalacjach zużyte bądź uszkodzone urządzenia: komputerowe, sterowania, aparatury pomiarowej oraz podzespoły elektryczne i elektroniczne. Odpady te wytwarzane są w wyniku zużycia i wymiany różnych urządzeń elektrycznych i elektronicznych.</p> <p>Złożone głównie z metali żelaznych i nieżelaznych, a także różnego rodzaju tworzyw sztucznych, niewykazujących właściwości niebezpiecznych jedynie neutralne, charakterystyczne dla tego rodzaju elementów.</p> <p>skład to m.in.: miedź, cyna, stal, żelazo, metale szlachetne polietylen, polipropylen, poliestry, włókna szklane, żywice.</p> <p>Odpad występuje w postaci stałej, nie ulega biodegradacji, jest podatny na uszkodzenia mechaniczne, może ulegać korozji;</p>

			<p>Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>
14.	16 02 16	<p>Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15</p>	<p>Odpady powstają w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych.</p> <p>Są to elementy różnych tworzyw sztucznych, metali i stopów z domieszkami powstałe w wyniku demontażu urządzeń elektrycznych i elektronicznych (m.in. zużyty sprzęt komputerowy, węże gumowe, uszczelki gumowe, gumowe izolacje elektryczne, moduły, przekaźniki)</p> <p>Odpadem będą również nierozmontowane części urządzeń elektrycznych w instalacji.</p> <p>Odpad stanowią także zużyte tonery do drukarek, powstające w wyniku eksploatacji sprzętu komputerowego, zawierające resztki farb drukarskich, tworzywa sztuczne i drobne elementy metalowe.</p> <p>Odpad stały, nie ulega biodegradacji, jest podatny na uszkodzenia mechaniczne, może ulegać korozji;</p> <p>Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>
15.	16 03 04	<p>Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80</p>	<p>Odpad powstały w laboratorium browaru, stanowią go wykorzystywane do poboru prób, pomiarów i analiz zużyte igły i elektrody.</p> <p>Odpad w postaci stałej i ciekłej.</p> <p>Skład: szkło, tworzywo sztuczne, materiał elektrody, stal nierdzewna.</p> <p>Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>
16.	16 05 05	<p>Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04</p>	<p>Odpad w postaci zużytych nabojów gazowych, powstały głównie w laboratorium browaru.</p> <p>Odpad stanowią oryginalne opakowania z pozostałościami gazów, nie sklasyfikowanych jako substancje niebezpieczne.</p> <p>Powstaje w procesie przeprowadzanych analiz laboratoryjnych rzadziej przy naprawach, przeglądach i konserwacji instalacji.</p> <p>Odpady wytwarzane są w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych.</p> <p>Odpad w postaci gazowej i stałej.</p> <p>Skład odpadu stanowią opakowania aluminiowe z elementami z tworzywa sztucznego.</p> <p>Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>
17.	16 05 09	<p>Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08</p>	<p>Odpady głównie w postaci unieszkodliwionego podłoża mikrobiologicznego na płytkach Petriego oraz wymazówek, powstałe w procesie analiz laboratoryjnych. Odpady wytwarzane są w obszarach działów pakowania i laboratorium.</p> <p>Odpad w postaci stałej i ciekłej.</p> <p>Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>
18.	16 06 04	<p>Baterie alkaliczne (z</p>	<p>Odpady powstają w obszarach działów produkcji i pakowania</p>

		wyłączeniem 16 06 03)	<p>oraz w instalacjach pomocniczych. Odpad stanowią zużyte baterie stosowane w urządzeniach elektrycznych (pilotach) oraz urządzeniach kontrolno-pomiarowych.</p> <p>Baterie alkaliczne stanowią ogniwa alkaliczne (cynkowo-węglowe, cynkowo-manganowe, litowe itp.), jednorazowego użytku, nienadające się do ponownego ładowania. Jako elektrolit zastosowany jest roztwór zasadowy;</p> <p>skład: wodny roztwór wodorotlenku potasu, tlenek cynku oraz dwutlenek manganu.</p> <p>Baterie alkaliczne o właściwościach innych niż niebezpieczne.</p> <p>Odpad stały.</p> <p>Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>
19.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	<p>Odpady powstają głównie w wyniku remontów urządzeń oraz bieżących napraw w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych.</p> <p>skład: różnego rodzaju tworzyw sztucznych (PET, PP, PS, PE, PEHD, PELD, PVC, PC).</p> <p>Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>
20.	17 04 02	Aluminium	<p>Odpady powstają głównie w wyniku remontów urządzeń oraz bieżących napraw w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych.</p> <p>skład: aluminium o barwie srebrzystobiałej, ciężarze właściwym $2,7 \text{ g/cm}^3$ i temp. topnienia 660°C; metal lekki, odporny na wpływy atmosferyczne i działanie słabych kwasów, ma dużą przewodność elektryczną i cieplną.</p> <p>Odpad stały.</p> <p>Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>
21.	17 04 05	Żelazo i stal	<p>Odpady powstają głównie w wyniku remontów urządzeń oraz bieżących napraw w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych.</p> <p>Odpad pochodzi m.in. z cięcia blach, rur i innych kształtowników niezbędnych do wykonywania remontów.</p> <p>skład: stal – stop żelaza z węglem poniżej 2% oraz innymi pierwiastkami (chrom, kobalt, krzem, magnez, molibden, nikiel, wanad, wolfram i inne), obrabiany plastycznie w procesie stalowniczym w stanie ciekłym.</p> <p>Odpad stały.</p> <p>Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>
22.	17 04 07	Mieszanki metali	<p>Odpady powstają głównie w wyniku remontów urządzeń i bieżących napraw w obszarach działów produkcji i pakowania oraz w instalacjach pomocniczych.</p> <p>skład: mieszanina m.in. żelaza i stali, miedzi, brązu, aluminium.</p> <p>Odpad stały.</p> <p>Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>
23.	19 08 99	Inne niewymienione	Odpad stanowi biofiltr z podczyszczalni ścieków,

		odpady	wykorzystywany do absorpcji odorów. skład: kora drzewna oraz wapno; dpad o suchej masie około 50%. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.
24.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	Odpad powstały w stacji uzdatniania wody, występuje w postaci granulowanego osadu pochodzącego z procesu dekarbonizacji wody. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości -odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.
25.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpad powstały w stacji uzdatniania wody, występuje w postaci węgla aktywnego z procesu wymiany złoża w filtrach. skład: węgiel pierwiastkowy w formie bezpostaciowej (sadza), częściowo w postaci drobnokrystalicznego grafitu (poza węglem zawiera zwykle popiół, głównie tlenki metali alkalicznych i krzemionkę); Odpad stały. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.
26.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpad stanowią nasycone lub zużyte żywice jonowymienne z uzdatniania wody do celów przemysłowych (demineralizacja, odsalanie wody; zawierają w swym składzie żywice organiczne wysycane, głównie: kationity jonami wapnia i magnezu, a także w niewielkim stopniu jonami sodu i potasu: anionity jonami siarczanowymi, chlorkowymi, azotanowymi i fosforanowymi. Jony zarówno kationitów jak i anionitów są związane z grupami aktywnymi jonitu i ulegają odszczepianiu jedynie po dodaniu kwasu lub ługu. Mogą, zatem być bezpiecznie usuwane z kolumny jonitowej. Odpad stały. Odpad nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.

3.2 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń,
- przeprowadzanie systematycznych szkoleń pracowników zajmujących się gospodarką odpadami,
- selektywna zbiórka odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego wykorzystania lub unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom w celu ograniczenia ilości odpadów umieszczanych na składowisku,
- czasowe magazynowanie odpadów, w wyznaczonych miejscach i w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska,
- magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko,
- magazynowanie wytworzonych odpadów do momentu przekazania ich odbiorcy odpadów, wyłącznie na terenie, do którego posiadacz odpadów posiada tytuł prawny,
- stosowanie i przestrzeganie prawidłowej gospodarki opakowaniowej, w tym

dotyczącej opakowań wielokrotnego użytku co pozwala na ograniczenie ilości odpadów z opakowań,

- przeznaczenie w pierwszej kolejności do odzysku selektywnie gromadzonych odpadów, w tym odpadów surowców wtórnych; przeznaczenie do unieszkodliwiania pozostałych odpadów, nienadających się do wykorzystania,
- optymalizacja zużycia surowców i paliw,
- utrzymywanie reżimu technologicznego w celu ograniczania ilości partii produktów nieodpowiadających wymaganiom.

3.3 Ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, miejsce i sposób ich magazynowania oraz sposoby gospodarowania nimi.

Tabela nr 12.

ODPADY NIEBEZPIECZNE			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	7,00
2.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	1,00
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	20,000
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	3,00
5.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	0,5
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1,0
8.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	0,1
9.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,5
10.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,2
11.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,2

ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2500,00
2.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	93 250,00
3.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	1500,00
4.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	1,00
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1000,00
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	350,00
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	500,00
8.	15 01 04	Opakowania z metali	50,00
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10,00
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2000,0
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,00
12.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	2,00
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,00
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,60
15.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	0,20
16.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	0,10
17.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	1,00
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,00
19.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,50
20.	17 04 02	Aluminium	0,20
21.	17 04 05	Żelazo i stal	300,00
22.	17 04 07	Mieszanki metali	50,00
23.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	20,00
24.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	1000,00
25.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	50,00
26.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	0,010

3.4 Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami, w tym miejsce i sposób ich magazynowania:

Tabela nr 13.

ODPADY NIEBEZPIECZNE			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania oraz sposoby gospodarowania odpadami
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i	Odpady zbierane selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach m.in. beczkach przystosowanych do właściwości fizykochemicznych odpadów. Miejscem gromadzenia

2.	13 08 99*	smarowe Inne niewymienione odpady	pojemników z odpadami jest oznaczony i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych magazyn olejów i smarów odpadowych. Pojemniki umieszczone są na utwardzonym, szczelnym podłożu zabezpieczającym przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowo-wodnego w przypadku ewentualnego rozlania lub wycieku. Pomieszczenie na oleje odpadowe wyposażone jest w sorbenty zapewniające zbieranie wycieków z odpadów. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady gromadzone selektywnie w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów lub w miejscach tymczasowego przechowywania. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Część opakowań składowana jest w kontenerach na opakowania po chemikaliach kwaśnych i zasadowych. Opakowania o pojemności 1000 l odbierane są sukcesywnie z miejsca tymczasowego magazynowania. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady zapakowane w worki z tworzywa sztucznego, przechowywane selektywnie w oznaczonym metalowym pojemniku znajdującym się w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów. Pojemnik umieszczony jest na utwardzonym, szczelnym podłożu zabezpieczającym przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowo-wodnego w przypadku ewentualnego rozlania lub wycieku. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
5.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady gromadzone selektywnie w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów lub w miejscach tymczasowego przechowywania. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

			<p>Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.</p>
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Tuby i pudełka kartonowe z odpadem przechowywane są selektywnie w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów oraz miejscach tymczasowego magazynowania. Dopuszcza się magazynowanie tych odpadów w kartonach. Miejsca magazynowania opisane są odpowiednim kodem i rodzajem odpadów. Opakowania z odpadami umieszcza się na utwardzonym, szczelnym podłożu zabezpieczającym przed ewentualnym przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska.</p> <p>Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p> <p>Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.</p>
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	<p>Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.</p>
8.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady gromadzone selektywnie w wydzielonym miejscu laboratorium.</p> <p>Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.</p>
9.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<p>Odpady gromadzone selektywnie w obszarze laboratorium, w pomieszczeniu przeznaczonym i przystosowanym do przechowywania substancji i odpadów niebezpiecznych. Odpady gromadzone w szczelnych opakowaniach, ustawione na paletach zabezpieczających przed wyciekami. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p>
10.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji,</p>

		(np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
11.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania oraz sposoby gospodarowania odpadami
1.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osad wstępny gromadzony selektywnie w szczelnych kontenerach umieszczonych w obszarze podczyszczalni ścieków, osad procesowy znajduje się w zbiorniku instalacji. Miejsca magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
2.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	Jeśli młóto lub pył słodowy zostaną przeznaczone do zagospodarowania podlegającego przepisom ustawy o odpadach, wówczas ta część, która stanie się odpadem będzie magazynowana w taki sposób, aby nie nastąpiło zmieszanie z materiałem paszowym. Młóto, drożdże oraz pył słodowy magazynowane są w oddzielnych zbiornikach zlokalizowanych na terenie browaru. Młóto lub pył słodowy powstałe jako odpad w przypadku awarii instalacji, przekazane zostaną uprawnionym firmom do procesu odzysku lub unieszkodliwiania. Obecnie młóto i pył stanowią materiał paszowy. Drożdże odpadowe przekazywane są uprawnionym firmom i wykorzystywane do produkcji paliw oraz pasz dla zwierząt.
3.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpady gromadzone selektywnie w kontenerach na odpady, umieszczonych w obszarze placu magazynowego. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
4.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady gromadzone selektywnie w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów. Miejsca magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie

			gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwienie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Etykieta odpadowa gromadzona selektywnie w kontenerze stalowym, usytuowanym w obszarze boksów do magazynowania odpadów. Odpad w postaci pozostałych opakowań papierowych gromadzony jest w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów. Odpady magazynowane w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady gromadzone selektywnie w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów, miejscach tymczasowego magazynowania oraz na placu składowania skrzynek. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Wydzielone miejsca na terenie browaru, na utwardzonym podłożu. Odpad gromadzony selektywnie, w sposób uporządkowany luzem w sztapli na utwardzonym placu. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
8.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady gromadzone selektywnie w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego

			zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady gromadzone selektywnie w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady gromadzone selektywnie w kontenerze stalowym przeznaczonym na stłuczkę, usytuowanym w obszarze boksów do magazynowania odpadów. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady gromadzone selektywnie w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów lub w miejscach tymczasowego magazynowania. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
12.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady gromadzone selektywnie w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady gromadzone selektywnie w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16	Odpady gromadzone selektywnie w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu

		02 15	przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
15.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady gromadzone selektywnie w wydzielonym miejscu laboratorium oraz pomieszczeniu przeznaczonym do magazynowania substancji i odpadów laboratoryjnych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom
16.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	Odpady gromadzone selektywnie w wydzielonym miejscu laboratorium. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
17.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Odpady gromadzone selektywnie w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Baterie zbierane selektywnie w pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonych miejscach, a następnie gromadzone w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
19.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady gromadzone selektywnie w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub

			unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
20.	17 04 02	Aluminium	Odpady gromadzone w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
21.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady gromadzone selektywnie w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów oraz w miejscach tymczasowego przechowywania. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
22.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady gromadzone selektywnie w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
23.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	W przypadku wymiany odpad gromadzony selektywnie, w miejscu tymczasowego składowania na terenie podczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
24.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	Odpad gromadzony selektywnie w szczelnym kontenerze umieszczonym w obszarze stacji uzdatniania wody. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe

			zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.
25.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	W przypadku wymiany odpad gromadzony selektywnie w szczelnym kontenerze umieszczonym w obszarze stacji uzdatniania wody. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom
26.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady gromadzone selektywnie w wydzielonym miejscu laboratorium. Odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie). Podmioty odbierające odpady z zakładu przetwarzają odpady w ramach działalności swoich instalacji, w celu ich ostatecznego zagospodarowania lub przekazują odpady kolejnym uprawnionym podmiotom.

3.5 Warunki przeciwpożarowe:

- przestrzegać warunków ochrony przeciwpożarowej określonych w operacie przeciwpożarowym oraz uzgodnieniu PSP;
- zapewnić, aby instalacje, obiekty budowlane oraz miejsca magazynowania odpadów były wyposażone, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru,
- utrzymywać drogi pożarowe odpowiedniej szerokości i odpowiednio oznakowane, zapewniające dostęp pojazdów służb straży pożarnych do miejsc magazynowania odpadów.

3.6 Warunki gospodarowania odpadami.

- działalność powodującą powstawanie odpadów prowadzić w sposób zgodny z zasadami gospodarowania odpadami i wymaganiami ochrony środowiska;
- magazynować odpady wyłącznie na terenie nieruchomości przeznaczonej pod działalność, w sposób zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem oraz uciążliwością na tereny sąsiednie;
- odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia poza miejscem powstania, będą przekazywane odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami. Transport zapewnia odbiorca.
- miejsca magazynowania odpadów odpowiednio oznakować i utrzymywać w należyłym porządku i czystości oraz prowadzić w taki sposób aby spełnić wymogi wynikające z rozporządzenia w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.
- wszystkie miejsca magazynowania odpadów do czasu przekazania, zlokalizowane na terenie, do którego GRUPA ŻYWIEC S.A. posiada tytuł prawny.

- ilości gromadzonych odpadów na terenie obiektu nie mogą przekraczać technicznych możliwości ich właściwego magazynowania;
- miejsca magazynowania odpadów powinny być niedostępne dla osób postronnych;

V. Zakres korzystania ze środowiska objęty odrębnymi pozwoleniami:

1. Pozwolenia wodnoprawne

Zakład posiada odrębne pozwolenie wodnoprawne na:

- pobór wód podziemnych z własnych ujęć z ustanowieniem ich strefy ochrony bezpośredniej;
- odprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego z terenu Zakładu do urządzeń kanalizacyjnych będących we władaniu Zakładu Usług Komunalnych w Warce Sp. z o.o.;
- odprowadzanie wód opadowych i roztopowych z terenu Zakładu do ciekłu (rowu) P-31, który ma ujście do rzeki Pilicy.

Warunki korzystania ze środowiska w powyższym zakresie zostały szczegółowo określone w ww. pozwoleniach sektorowych.

2. Emisja hałasu do środowiska

Równoważny poziom dźwięku „A” mogącego przenikać do środowiska z terenu instalacji na tereny podlegające ochronie przed hałasem nie może przekraczać wartości:

- w porze dziennej - 55 dB
- w porze nocnej - 45 dB

VI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

1. Wariantowe możliwości wykorzystania instalacji i urządzeń podstawowych

Instalacja przeznaczona jest i może być wykorzystywana wyłącznie do produkcji piwa. Nie przewiduje się wykorzystania linii technologicznych do wytwarzania innego produktu przy użyciu innego surowca, a więc w innym wariantcie niż obecnie stosowany.

2. Awaria lub zakłócenia w pracy instalacji.

Browar w Warce nie zalicza się do zakładu o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Jednak w rozpatrywanej instalacji stosowane są środki chemiczne, których charakter i sposób użycia kwalifikuje do traktowania ich jako potencjalne źródła zagrożenia chemicznego.

2.1 Zagrożenia, które mogą stać się przyczyną awarii na terenie Browaru:

- niekontrolowane wydobycie się substancji chemicznej z linii technologicznej lub zbiorników amoniaku,
- pożar,
- eksplozja,
- katastrofa budowlana,
- brak dopływu czynników energetycznych lub innych istotnych mediów dla procesu technologicznego,
- ekstremalne sytuacje pogodowe,

- akty terroru (podłożenie ładunku wybuchowego).

2.2 Zapobieganie i zwalczanie awarii – profilaktyka

- prowadzone na bieżąco przeglądy instalacji,
- stosowanie systemów ostrzegających o zagrożeniu wycieków substancji chemicznych
- prowadzenie okresowych szkoleń i ćwiczeń w warunkach pozorowanego pożaru i awarii wprowadzającej substancje do środowiska
- nieprzekraczanie założonych maksymalnych stanów magazynowych substancji niebezpiecznych,
- zastosowanie technicznych systemów zabezpieczeń pożarowych i wybuchowych (sygnalizacja przeciwpożarowa, detektory CO₂, NH₃, CH₄, instalacja sekcjonowania NH₃),
- prowadzenie okresowych kontroli zbiorników i rurociągów przez Urząd Dozoru Technicznego,
- współdziałanie w ramach ćwiczeń ze służbami publicznymi: Policją Państwową i Państwową Strażą Pożarną,
- wyposażenie sieci przesyłowych substancji niebezpiecznych w systemy zaworów odcinających i bezpieczeństwa,
- stosowanie oznakowań zewnętrznych i opisów rurociągów na estakadach przesyłowych, zbiornikach magazynowych,
- szczegółowe procedury wysyłki i przyjęcia substancji niebezpiecznej,
- wentylacja obiektu, w którym zlokalizowana jest substancja niebezpieczna,
- zabezpieczenie obiektów, w których zlokalizowane są substancje niebezpieczne przed osobami postronnymi

2.3 Sposoby ograniczenia skutków awarii dla ludzi i środowiska

- powołanie i utrzymanie dyżurnej ratowniczej służby – Grupy Ratownictwa Chemicznego,
- wyposażenie pomieszczeń magazynu chemicznego w bezodpływowe studzienki,
- wyposażenie zbiorników i pojemników z substancjami chemicznymi w osłony zabezpieczające na wypadek wycieku,
- wyposażenie zbiorników w wanny odciekowe,
- stosowanie mineralnych sorbentów do neutralizacji niekontrolowanych wycieków substancji chemicznych,
- zaopatrzenie stref zagrożenia chemicznego w sprzęt ratowniczy,
- stosowanie materiałów niepalnych w liniach technologicznych oraz budynkach,
- wyposażenie w odzież ochronną, sprzęt i środki ochrony osobistej wszystkich narażonych na niebezpieczeństwo,
- ograniczenie ilości osób mogących przebywać jednocześnie w miejscu magazynowania substancji niebezpiecznej lub prowadzenia robót stwarzających zagrożenia,
- zabudowa systemów przepompowywania mediów niebezpiecznych pomiędzy poszczególnymi zbiornikami.
- zabudowa tac zabezpieczających przed wyciekiem substancji niebezpiecznych,
- całodobowy monitoring terenu Zakładu.

2.4 Zasady postępowania w przypadku awarii:

Procedura postępowania w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej oraz sposób powiadamiania o awarii określona jest w „*Instrukcji postępowania w przypadku wystąpienia*

awarii chemicznej lub pożaru” będącej częścią Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Instrukcja określa zasady postępowania w przypadku wystąpienia awarii, wyszczególnione poniżej:

- przerwanie procesu technologicznego na obiekcie gdzie wystąpiła awaria o ile jest to możliwe i nie spowoduje innych poważniejszych zagrożeń,
- odcięcie dopływu substancji niebezpiecznych do miejsca awarii,
- ograniczenie zasięgu rozlewu lub wycieku przez budowę prowizorycznych obwałowań, a w przypadku emisji niektórych związków (np. amoniaku) stosowanie kurtyn wodnych,
- ze strefy zagrożenia usuwane są osoby niewyposażone w stosowne środki ochrony osobistej oraz osoby postronne,
- substancje niebezpieczne są zbierane i usuwane z miejsca wystąpienia awarii do miejsca czasowego magazynowania,
- jeżeli to możliwe wycieki kierowane są do neutralizacji w oczyszczalni ścieków,
- do akcji ratunkowej kierowane są wyłącznie osoby przeszkolone i wyposażone w odpowiednie do sytuacji środki ochrony osobistej,
- do dyspozycji zespołu biorącego udział w akcji ratunkowej przeznaczają się całość sprzętu i materiałów będących w posiadaniu Browaru, będącego użytecznym w akcji,
- niezwłocznie wprowadza się do akcji Grupy Ratownictwa Chemicznego i sekcję P. Poż., a w miarę potrzeb personel służby zdrowia.
- Po usunięciu awarii przeprowadza się prace przywracające środowisko naturalne do stanu poprzedniego (przed awarią).

VII. Spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki.

Instalacja IPPC do produkcji piwa zlokalizowana na terenie Browaru w Warce przy ul. Gośniewskiej 65 05-660 Warka, przy zachowaniu warunków niniejszego pozwolenia zintegrowanego oraz stanu faktycznego określonego w dokumentacji do wniosku spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z Najlepszej Dostępnej Techniki BAT w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego.

VIII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

1. Monitoring emisji do powietrza:

- prowadzenie pomiarów wielkości emisji z kotłowni (dla emitorów E-11, E-12, E-13 i E-14) w zakresie pyłu ogółem, NO_x i SO₂ z częstotliwością dwa razy w roku –raz w sezonie zimowym (październik – marzec) i raz w sezonie letnim (kwiecień – wrzesień) – zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody,
- prowadzenie pomiarów wielkości emisji w zakresie pyłu ogółem z instalacji technologicznej IPPC do produkcji piwa z częstotliwością raz w roku zgodnie z aktualnie obowiązującą normą.

2. Monitoring ścieków przemysłowych:

- szczegółowe warunki prowadzenia pomiarów ścieków zostały określone w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym. Badania jakości ścieków należy wykonywać minimum dwa razy w roku przez akredytowane laboratorium;
- miejsce poboru próbek to ostatni zawór na rurociągu odprowadzającym ścieki do kanalizacji komunalnej w budynku podczyszczalni ścieków. Ilość ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych jest określana na podstawie odczytów

wskazań przepływowierza elektromagnetycznego zainstalowanego na wyjściu ścieków z zakładowej podczyszczalni ścieków.

3. Ewidencja wytwarzanych odpadów

- ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów;
- od 1 stycznia 2020 r. należy prowadzić ewidencję odpadów wyłącznie w formie elektronicznej za pośrednictwem indywidualnego konta w systemie BDO (Baza danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami);
- w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy, należy złożyć marszałkowi województwa właściwemu ze względu na miejsce wytwarzania odpadów, sprawozdanie o wytwarzanych odpadach i gospodarowaniu odpadami. Sprawozdanie należy sporządzić za pośrednictwem indywidualnego konta w BDO;
- dokumenty sporządzone na potrzeby ewidencji odpadów należy przechowywać przez okres 5 lat licząc od końca roku kalendarzowego, w którym sporządzono te dokumenty. Dokumenty należy udostępniać na żądanie organów kontrolnych.
- zapewnienie odzysku i recyklingu odpadów opakowaniowych na poziomie określonym przepisami. Obowiązki związane z odzyskiem i recyklingiem mogą być realizowane samodzielnie lub za pośrednictwem tzw. organizacji odzysku.
- składanie rocznego sprawozdania o masie i ilości wprowadzanych na rynek określonych ustawą opakowań oraz poziomów ich odzysku i recyklingu, oraz rocznego sprawozdania o wysokości należnej opłaty produktowej. Nie złożenie sprawozdań grozi karą grzywny.
- prowadzenie i przechowywanie przez okres 5 lat dodatkowej ewidencji umożliwiającej ustalenie uzyskanych poziomów odzysku i recyklingu oraz obliczenie opłaty produktowej.

4. Monitoring hałasu

- Prowadzenie pomiarów hałasu emitowanego do środowiska z częstotliwością raz na dwa lata.
- Pomiaru prowadzone w następujących punktach:
 - ul. Gośniewska na wysokości hali rozlewu – pp1,
 - ul. Gośniewska na wysokości skraplaczy amoniaku – pp2,
 - ul. Gośniewska na wysokości drożdżowni – pp3,
 - ul. Gośniewska na wysokości bloków mieszkalnych – pp4,
 - ul. Gośniewska w odległości ok. 200 m od Zakładu – tło akustyczne – pp5.

5. Monitoring procesów technologicznych:

Monitoring procesów technologicznych prowadzony jest według instrukcji operacyjnych obowiązujących w Zakładzie i obejmuje:

- pomiary procesowe wykonywane przez urządzenia kontrolno-pomiarowe zlokalizowane w instalacjach procesowych, a służące do sterowania procesami,
- pomiary i sprawdzenia dodatkowe prowadzone przez operatorów w czasie nadzorowania procesów,
- analizy mikrobiologiczne, fizyko-chemiczne czy organoleptyczne prowadzone w zakresie i z częstotliwością zdefiniowaną w planie analiz kontrolnych, a obejmujące odpowiednio:
 - wodę,
 - surowce i materiały pomocnicze do produkcji brzezki,
 - drożdże,
 - półprodukty (brzezka, piwo fermentujące, piwo w czasie i po filtracji, piwo w procesie rozlewu),
 - produkt gotowy z opakowań jednostkowych (butelki, puszki i kegi),

- roztwory środków myjąco-dezynfekcyjnych,
- opakowania,
- czystość instalacji produkcyjnych,
- powietrze otoczenia,
- ścieki surowe oraz ścieki oczyszczone,

5.1 Monitoring efektywności wykorzystania zasobów:

- śledzenie ilości i jakości surowców, półproduktów i produktów.
- analizowanie wskaźników zużycia wody, energii przypadające na jednostkę produktu.

5.2 Monitoring efektywności wykorzystania energii:

- rozliczanie zużycia czynników energetycznych przez poszczególne działy,
 - planowanie zużycia czynników energetycznych,
 - kontrola rzeczywistego ich zużycia,
 - analiza przyczyn ewentualnych odstępstw od planowanych wskaźników na hl piwa,
- stosowanie systemu liczników energii elektrycznej do rozliczania i bilansowania jej zużycia,
- stosowanie systemu monitorowania poboru biogazu i gazu ziemnego do rozliczania i bilansowania jego zużycia oraz kontroli poborów chwilowych,

5.3 Monitoring parametrów technicznych:

Szeroki zakres prowadzonego monitoringu procesów technologicznych uwzględnia kontrole parametrów technicznych.

IX. Zobowiązuje się GRUPE ŻYWIEC S.A. Browar w Warce do:

1. Przeprowadzania systematycznych prac i badań nad ulepszeniem technologii.
2. Przedkładania Staroście Grójeckiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznych sprawozdań z wyników monitoringu środowiska ustalonego w punkcie VIII niniejszej decyzji (z wyjątkiem punktu 5 dotyczącego monitoringu procesów technologicznych) w terminie 30 dni od daty wykonania. Wyniki pomiarów z monitoringu procesów technologicznych określonych w punkcie VIII ppkt 5 niniejszej decyzji należy przechowywać do wglądu organów ochrony środowiska.
3. Przedłożenia szczegółowej informacji (raportu) z realizacji ustaleń niniejszej decyzji:
 - po 5 latach od przystąpienia do realizacji pozwolenia
 - albo wcześniej - w przypadku zmiany przepisów prawnych, zmiany w najlepszych dostępnych technikach, względnie zmiany w sposobie eksploatacji instalacji i zakresie korzystania ze środowiska.

X. Postępowanie po zakończeniu działalności.

Biorąc pod uwagę fakt, że omawiana instalacja jest obiektem w fazie eksploatacji, a zdolności produkcyjne nie są jeszcze w pełni wykorzystane, nie przewiduje się w najbliższym czasie jej likwidacji. W przypadku jednak podjęcia decyzji o zakończeniu działalności, zostanie opracowany szczegółowy program prac likwidacyjnych, uwzględniający zagadnienia dotyczące ochrony środowiska i zdrowia ludzi.

XI. Termin ważności pozwolenia

Ustala się termin ważności pozwolenia na czas nieoznaczony.

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach gdy eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia lub przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska oraz gdy przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniają się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w pozwoleniu.”

II. Wygaszam pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji piwa zlokalizowanej pod adresem: ul. Gośniewska 65 05-660 Warca udzielonego GRUPIE ŻYWIEC S.A. Browar w Warce stanowiącego decyzję Starosty Grójeckiego znak RS-7644/PZ/2/06 z dnia 28 czerwca 2006 roku wraz z decyzjami zmieniającymi:

Lp.	znak decyzji	data wydania
1.	RS-7644/PZ/2/08	22.12.2008 r.
2.	RS.6222.4.2011	04.07.2011 r.
3.	RS.6222.5.2011	04.07.2011 r.
4.	RS.6222.11.2014	26.09.2014 r.
5.	RS.6222.15.2014	05.11.2014 r.
6.	RS.6222.18.2014	05.01.2015 r.
7.	RS.6222.26.2016	29.12.2016 r.
8.	RS.6222.7.2018.MM	24.05.2018 r.
9.	RS.6222.34.2018.MM	15.04.2019 r.

UZASADNIENIE

W dniu 3 czerwca 2020 r. Pan Krzysztof Żyrek - Dyrektor Browaru w Warce, a zarazem pełnomocnik Zarządu GRUPY ŻYWIEC S.A. – wystąpił do Starosty Grójeckiego z wnioskiem o ujednoczenie treści pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Starosty Grójeckiego z dnia 28.06.2006 r., znak: RS-7644/PZ/2/06 wraz z późniejszymi zmianami, z uwzględnieniem zmian jego warunków.

Zgodnie z art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2020 poz. 1219) – zwanej dalej POŚ, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może wydać nowe pozwolenie w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do niego od dnia wydania. W niniejszej decyzji Starosta Grójecki ujednoczył tekst pozwolenia zintegrowanego, jednocześnie włączając wnioskowane przez prowadzącego instalację zmiany oraz stwierdził wygaśnięcie jego dotychczasowej wersji wraz ze zmianami.

Wprowadzone na terenie Zakładu zmiany wynikają głównie z dostosowania pozwolenia do aktualnie obowiązujących norm i praktyk stosowanych w Zakładzie, a także do wymagań prawnych wynikających ze zmian przepisów w zakresie ochrony środowiska, w tym publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (Dz.U.U.E.L.2019.313.60) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego (BAT FDM). W dokumentacji szczegółowo przeanalizowano spełnienia przez Zakład aktualnie obowiązujących najlepszych dostępnych technik określonych dla branży piwowarskiej. Przy zachowaniu warunków niniejszego

pozwolenia zintegrowanego oraz stanu faktycznego określonego w dokumentacji do wniosku zostaną spełnione przedmiotowe wymagania.

Przedłożony wniosek wraz z uzupełnieniami i wyjaśnieniami z dnia 21 grudnia 2020 r., 19 lutego i 17 marca 2021 r., spełnia wymagania wynikające z art. 214 ust 4 ustawy POŚ, a wnioskowane zmiany zostały uwzględnione w całości w niniejszej decyzji.

Organem właściwym w sprawie, na podstawie art. 183 ust. 1, w związku z art. 378 ust. 1 ustawy POŚ jest Starosta Grójecki.

Ponieważ zaistniałe w Zakładzie zmiany nie wpływają bezpośrednio na funkcjonowanie instalacji IPPC, nie jest ona rozbudowywana, a zwiększenie niektórych parametrów nie kwalifikuje się samo w sobie jako instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego uznano że nie są to zmiany istotne z punktu widzenia POŚ określonych w art. 3 pkt 7 i tym samym nie zachodzą przesłanki do zastosowania art. 218 ustawy POŚ.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje pozwolenie na wytwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji IPPC i instalacji pomocniczych oraz pozwolenie na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza uwzględniające emisję z instalacji energetycznej i technologicznej. Pozwolenia wodnoprawne na: odprowadzanie ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych będących we władaniu Zakładu Usług Komunalnych w Warce Sp. z o.o., na pobór wód podziemnych na potrzeby określone w punkcie I ppkt 3.3. oraz na odprowadzanie oczyszczonych wód opadowych i roztopowych do cieku P-31 uchodzącego do rzeki Pilicy z terenu Zakładu, stanowią odrębne decyzje określające warunki przedmiotowego korzystania ze środowiska. W decyzji uwzględniono aktualny stan i skład ścieków przemysłowych z instalacji IPPC oraz wykreślono m.in. informacje dotyczące odprowadzania wód roztopowych i opadowych z terenu Zakładu do cieku (rowu) P-31, które z dniem 1 stycznia 2018 nie są już kwalifikowane jako ścieki.

Zmiany w zakresie pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza wynikają z dodania do obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu nowych emitatorów (agregatów prądotwórczych i pochodni biogazu) oraz zmiany wariantowości spalania różnego rodzaju paliw w poszczególnych kotłach. Ponadto, zmiany warunków pozwolenia wynikają z opublikowania wymagań konkluzji BAT FDM i dotyczą zmiany granicznej wielkości w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z obróbki i przetwarzania słoju (BAT 20) oraz doprecyzowanie obecnie prowadzonego monitoringu.

Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu wykazały, że dla przyjętych do obliczeń danych, w wyniku emisji substancji z Zakładu nie wystąpią przekroczenia norm jakości powietrza poza terenem, do którego podmiot prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W obliczeniach uwzględniono wszystkie emitory zlokalizowane na terenie Zakładu.

W zakresie gospodarki odpadami, zaktualizowano rodzaje wytwarzanych odpadów i ich ilości oraz miejsca magazynowania i gospodarowania nimi. W trakcie prowadzonego postępowania uznano, iż ze względu na zmianę klasyfikacji wytwarzanych odpadów i warunków ich magazynowania, a także konieczność dostosowania poprzedniej wersji operatu przeciwpożarowego do obecnych przepisów, zasadna jest jego aktualizacja. Aktualna jego wersja została przedłożona w dniu 21 grudnia 2020 r wraz z postanowieniem Komendanta PSP. Zgodnie z art. 183c ustawy POŚ wydanie decyzji zostało poprzedzone przeprowadzeniem przez komendanta powiatowego Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej. Postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Grójcu stwierdzające spełnienie powyższych wymagań wpłynęło do tut. urzędu w dniu 28 stycznia 2021 r.

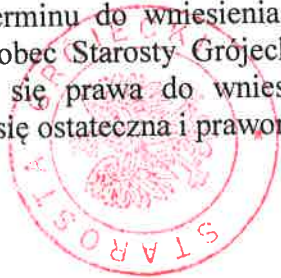
Ponadto w niniejszej decyzji uwzględniono szereg zmian technicznych tzw. „czyszczących” warunki pozwolenia zintegrowanego biorąc pod uwagę zapisy treści decyzji określone w 2006 roku w stosunku do aktualnego stanu.


Browar w Warce nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym ani dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu przepisów ustawy POŚ. W Zakładzie stosuje się odpowiednie procedury mające na celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii oraz minimalizacji ich potencjalnych skutków. Wnioskowane zmiany nie wpłyną na zmianę kwalifikacji zakładu w tym zakresie.

Eksploracja instalacji, w związku ze zmianami wprowadzonymi niniejszą decyzją, nie spowoduje przekroczeń standardów jakości środowiska ani innych norm środowiskowych.

Za wydanie niniejszej decyzji wniesiono opłatę skarbową w wysokości **1005,50 zł** (wygenerowane elektronicznie potwierdzenie wykonania przelewu na konto Urzędu Gminy i Miasta w Grójcu z dnia 29.05.2020r.)

Od decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Radomiu, za pośrednictwem Starosty Grójeckiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Starosty Grójeckiego. Z dniem doręczenia tutaj. Organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



Z up. STAROSTY GRÓJECKIEGO

Teresa Ostrotek
NACZELNIK WYDZIAŁU ROLNICTWA,
LEŚNICTWA I OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. GRUPA ŻYWIEC S.A. - przez pełnomocnika
2. a/a

Do wiadomości (wersja elektroniczna):

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Delegatura w Radomiu