DII-2134/2016

PREZYDENT MIASTA SZCZECIN

Nasz znak: WGKIOŚ-II.6223.2.2016.JS
UNP: 30360/WGKiOŚ/-XIX/16

Szczecin; 2016-12- 05

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 181 ust. pkt 1, art. 183 ust.1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 1 i 3, art. 211, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2016, poz. 672 j.t. ze zm.) art. 45 ust. 1 pkt 4, ust. 8 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2013 r., poz. 21 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. 2016, poz. 23 j.t. ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku Carlsberg Supply Company Polska S.A. z siedzibą w Warszawie przy ul. Iłżeckiej 24, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji piwa oraz instalacji oczyszczalni ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji do produkcji piwa, zlokalizowanych na terenie zakładu Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Bosman w Szczecinie przy ul. Chmielewskiego 16

o r z e k a m

I. **Udzielić firmie Carlsberg Supply Company Polska S.A. z siedzibą w Warszawie przy ul. Iłżeckiej 24 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji piwa o zdolności produkcyjnej 818 ton wyrobu gotowego na dobę oraz instalacji oczyszczalni ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji do produkcji piwa, zlokalizowanych na terenie zakładu Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Bosman w Szczecinie przy ul. Chmielewskiego 16.**

II. **Objąć niniejszym pozwoleniem zintegrowanym następujące instalacje, położone na terenie tego samego zakładu co instalacje wymienione w pkt I niniejszej decyzji: magazyny (surowców, materiałów, produktów), kotłownię zakładową, ujęcie wód podziemnych, stację uzdatniania wody, maszynownię chłodniczą, maszynownię sprężonego powietrza, instalację odzysku ditlenku węgla, stację transformatorową, laboratoria zakładowe, warsztaty.**

III. **Prowadzenie działalności powinno odbywać się przy zachowaniu następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska:**

III.1. Charakterystyka instalacji i urządzeń.

Działalność Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Bosman w Szczecinie obejmuje kompleksowe działania, w skład których wchodzi: produkcja, rozlew oraz dystrybucja piwa.

Działalność ta zawiera w sobie:

- pełen proces technologiczny produkcji piwa (z warzelnią, fermentacją, leżakownią, filtracją, rozlewniami piwa do butelek i puszek);
- magazynowanie surowców, materiałów i produktów związanych z produkcją i sprzedażą piwa, w magazynach, silosach, tankach i na otwartych placach składowych;

- wytwarzanie energii cieplnej w postaci pary grzewczej i ciepłej wody w kotłowni zakładowej, wyposażonej w kotły zasilane gazem ziemnym;
- prace remontowo-naprawcze w warsztatach mechanicznych i elektrycznych na potrzeby browaru;
- transport dostawczy i odbiorczy (częściowo przez firmę zewnętrzną), wózki widłowe (przez firmę zewnętrzną), z pomieszczeniami garażowymi;
- uzdatnianie wody do celów produkcyjnych i energetycznych, z własnych ujęć wody podziemnej;
- chłodzenie technologiczne, zasilanie w sprężone powietrze i ditlenek węgla (w tym odzysk ditlenku węgla z fermentacji piwa) oraz w energię elektryczną, poprzez maszynownie chłodnicze, sprężarkownię powietrza, rozdzielnie elektryczne na potrzeby technologiczne browaru;
- oczyszczanie ścieków oparte na technologii beztlenowo-tlenowej;
- administrację zakładu z zapleczem socjalno-bytowym.

III.1.1. Instalacja do produkcji piwa (Instalacja IPPC).

Głównymi surowcami wykorzystywanymi do produkcji piwa są słód, jęczmień odłuszczony. Surowcami dodatkowymi są chmiel, dostarczany w postaci półpłynnej ekstraktu lub granulatu, syrop spożywczy oraz enzymy. Browar nie korzysta z żadnych nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego. Wszystkie substraty są dostarczane w stanie półproduktu.

III.1.1.1. Opis procesu technologicznego

Technologia produkcji piwa składa się z trzech głównych procesów:

Wytwarzanie brzeczki („warzenie piwa").

Proces wytwarzania brzeczki to proces uzyskania wyciągu (ekstrakt) z surowców (słód, chmiel, dodatki) w roztworze wodnym do dalszej fermentacji. Odbywa się w zespole instalacji zwanym zwyczajowo warzelnią. W skład obiektu wchodzą: śrutowniki (młyny), kadź zacierna (z podgrzewaniem), kadź filtracyjna, kocioł warzelny, wirówka oraz chłodnica brzeczki. Procesy zachodzące w warzelni trwają łącznie kilka godzin.

Słód, zanim trafi do śrutownika, podlega zmagazynowaniu w silosach, ważeniu, oczyszczeniu z zanieczyszczeń. Śrutowanie polega rozdrobnieniu ziaren słodu w śrutowniku (rodzaj młyna). Rozdrabnianie w przypadku nowego jak i dotychczasowego śrutownika wykonywane jest na mokro. Proces ten wykonywany jest w celu ułatwienia zacierania słodu. Pył powstający podczas przyjęcia słodu, jego czyszczenia, transportu i śrutowania słodu usuwany jest z rurociągów poprzez układ aspiracyjny. Jest to zabieg konieczny w celu uniknięcia eksplozji nagromadzonego pyłu.

Zacieranie ma na celu przejście składników organicznych ze słodu do roztworu, tworząc składniki brzeczki. Proces zacierania polega na mieszaniu i podgrzewaniu w kadzi zaciernej. Do kadzi mogą być dodawane zboża niesłodowane, cukry i syropy, mające na celu intensyfikację procesu i zmianę smaku brzeczki.

W kadzi filtracyjnej zachodzi filtracja brzeczki, czyli oddzielenie brzeczki od nierozpuszczalnych składników zacieru, tzw. wysłodzin (młóto). Wysłodziny służą jako materiał filtracyjny, przez który brzeczka samoczynnie spływa. Pozostały w materiale filtracyjnym ekstrakt jest wypłukiwany gorącą wodą. Po filtracji wysłodziny są odprowadzane do specjalnego silosu, a stamtąd odbierane na cele paszowe.

W kotle warzelnym brzeczka jest gotowana z dodatkiem chmielu. Celem gotowania jest zagęszczenie brzeczki przez odparowanie, z wytrąceniem osadu brzeczkowego, składającego się głównie z białek i garbników (tzw. „gorący osad"), który jest usuwany wspólnie z wysłodzinami. Proces gotowania można kontynuować do uzyskania silnie zagęszczonej brzeczki, nawet ponad 50% powyżej ekstraktu produktu końcowego. Jest to technika, zwana „high gravity brewing" (produkcja wysoko-stężonych brzeczek), która zwiększa moce produkcyjne warzelni i fermentacji, ponieważ piwo może być rozcieńczane dopiero przed pakowaniem. Dodatkowym efektem tej techniki jest znaczna oszczędność energetyczna procesu, ponieważ mniejsza objętość jest podgrzewana i schładzana.

Po gotowaniu brzeczka jest odwirowywana w kadzi wirowej typu whirlpool (odwirowanie dośrodkowe) oraz schładzana w celu sklarowania niepożądanych składników i nastawienia temperatury fermentacji. Powstały osad brzeczkowy („ gorący osad") jest odprowadzany do silosu z wysłodzinami.

Fermentacja i utrwalenie piwa (na utrwalenie składają się łącznie: dojrzewanie, filtracja i stabilizacja piwa).

Fermentacja piwa polega na wytworzeniu, ze składników zawartych w brzeczce i pod wpływem zaszczepionych drożdży, alkoholu (przekształceniu węglowodanów zawartych w brzeczce w alkohol - etanol), dwutlenku węgla oraz różnych produktów fermentacji stanowiących o oryginalnym smaku i zapachu piwa, w tym estry i aldehydy. Produktem ubocznym są osady drożdży (gęstwa drożdżowa). Fermentacja wymaga schłodzenia fermentującej brzeczki. Fermentacja jest procesem beztlenowego metabolizmu drożdży. W celu uzyskania drożdży do fermentacji browar jest wyposażony w tzw. stację propagacji (namnażania) drożdży. Szarżę fermentacji rozpoczyna zadawanie drożdży do brzeczki z równoczesnym natlenieniem w celu wzmocnienia namnażania drożdży. Po głównym etapie fermentacji następuje oddzielenie osadów drożdży, tzw. gęstwy drożdżowej, które można odprowadzić do specjalnego tanku do dalszego wykorzystania w browarze lub poza browarem.

Po oddzieleniu drożdży młode piwo, tzw. piwo zielone, leżakuje w niskich temperaturach Dojrzewanie piwa wymaga utrzymania niskiej temperatury poprzez okres kilkunastu dni. Jest to najdłuższy proces w całym cyklu produkcyjnym. Celem jego jest dofermentowanie oraz usunięcie niepożądanych smaków i zapachów w piwie.

Filtracja ma na celu sklarowanie piwa poprzez usunięcie zmętnienia pofermentacyjnego. Osad ze zużytym materiałem filtracyjnym jest ostatnim odpadem organicznym w procesie produkcji piwa. Filtracji towarzyszy stabilizacja koloidalna i przeciwutleniacze (np. kwas askorbinowy- witamina C), w celu przedłużenia trwałości gotowego wyrobu.

Łącznie fermentacja i utrwalanie piwa trwają do 21 dni. Obecnie browar stosuje technologię tanko fermentorów.

Piwo po obróbce stabilizującej jest przechowywane w BBT, po czym następuje etap pakowania wyrobów gotowych.

Rozlewanie i pakowanie.

Pakowanie piwa obejmuje utrwalanie piwa, w celu zapewnienia trwałości w okresie przydatności do spożycia, rozlew (w atmosferze CO_2) do opakowań jednostkowych butelek, puszek) oraz pakowanie w opakowania zbiorcze i transportowe.

Piwo jest utrwalane termicznie poprzez pasteryzację, a w przypadku produkcji piwa niepasteryzowanego na filtrze w drodze mechanicznej (mikrofiltracja).

Na liniach pakujących, piwo trafia do butelek zwrotnych, butelek bezzwrotnych oraz puszek. Puszki są pakowane w kartony i multipaki, natomiast butelki w kartony lub skrzynki.

III.1.1.2. Opis obiektów wchodzących w skład instalacji.

Warzelnia

W browarze Bosman funkcjonuje jedna warzelnia składająca się z dwóch pracujących niezależnie instalacji - starej, budowanej w latach 1994-1995 i nowej, zbudowanej w okresie 1998-1999. Dostawcą warzelni były firmy Steinecker i Huppmann.

Warzelnia jest pierwszym etapem produkcji piwa, obejmującym procesy przygotowania zacieru (brzeczki), a w szczególności śrutowanie słodu, zacieranie, filtrację zacieru, gotowanie zacieru, chmielenie i chłodzenie przed przesłaniem brzeczki do fermentacji.

Oprócz instalacji podstawowych opisanych w poniższej tabeli na warzelni znajdują się również instalacje odzysku oparów z gotowania brzeczki, instalacje do mycia urządzeń typu CIP.

Tabela 1. Parametry techniczne urządzeń warzelni

Urządzenie	Stara warzelnia	Nowa warzelnia
Śrutowniki ze zbiornikami na śrutę	Dwie sztuki (pracują zamiennie)	
Kadzie zacierne	Kadzie zacierne 3 sztuki. Kadź zacierna 1 o pojemności 232 hl. Kadź zacierna 2 o pojemności 232 hl. Kadź zacierna 3 o pojemności 316 hl.	
Kadzie filtracyjne	1 kadź filtracyjna o powierzchni filtracyjnej ok.31 m^2 i pojemności ok. 630 hl	1 kadź filtracyjna o powierzchni filtracyjnej ok.31m^2 i pojemności 643 hl
Zbiornik na wysłodziny	1 zbiornik na wysłodziny, pod kadzią filtracyjna 1, z wyrzutnikiem. Zbiornik o objętości 11,5 m^3	1 zbiornik na wysłodziny pod kadzią filtracyjną 2, z wyrzutnikiem. Zbiornik o objętości 12 m^3
Kotły warzelne	1 sztuka. Warnik zewnętrzny. Łączna pojemność urządzenia 581 hl	1 sztuka z warnikiem wewnętrznym. Pojemność urządzenia 493 hl
Dozowniki chmielu	3 sztuki o pojemności 0,9 hl (0,09 m^3) każdy.	3 sztuki. Pojemność ok. 1,2 hl (0,12 m^3) każdy
Whirlpool	1 sztuka o pojemności 430 hl	1 sztuka o objętości 407 hl.

Wymienniki do schładzania brzeczki	Wymiennik wspólny dla obu linii. Przepływ brzeczki max 400hl/h. Schładzanie z temperatury 98 do temperatury wymaganej technologicznie (zakres temp. od 4 – 16°C). Medium chłodzące - woda schładzana na maszynowi chłodniczej.

Oprócz instalacji podstawowych opisanych w tabeli, na warzelni znajdują się również instalacje odzysku oparów z gotowania brzeczki, instalacje do mycia urządzeń typu CIP.

Stacja propagacji drożdży

Stacja propagacji drożdży służy do namnażania i odzysku aktywnych drożdży browarnianych używanych w procesie fermentacji piwa.
W skład stacji wchodzą:

- zbiornik propagacji drożdży;
- zbiornik sterylizacji drożdży;
- cztery bezciśnieniowe zbiorniki drożdży;
- dwa zbiorniki ciśnieniowe drożdży.

Całość jest chłodzona instalacją amoniakalną. Mycie i dezynfekcja stacji propagacji odbywa się przy pomocy instalacji typu CIP dla procesu fermentacji.

Tankofermentory

W tankofermentorach zachodzi proces fermentacji i dojrzewania piwa z wykorzystaniem schłodzonej brzeczki oraz drożdży ze stacji propagacji. Na terenie browaru funkcjonują dwa zespoły tankofermentorów, zbudowanych przez firmy Holvrieka i Gresser w okresie 1994-2004. Instalacją wspomagającą tankofermentory jest instalacja mycia typu CIP.

Tabela 2. Parametry techniczne tankofermentorów

Tankofermentory zespół 1	16 szt., poj. jednostkowa 2 500 hl, chłodzone amoniakiem
Tankofermentory zespół 2	16 szt., poj. jednostkowa 2 500 hl, chłodzone amoniakiem

Filtracja

Instalacja filtracji piwa służy do usunięcia zmętnień i resztek pofermentacyjnych oraz do stabilizacji fizykochemicznej zabezpieczającej piwo przed zmianami jakościowymi w okresie przydatności do spożycia.

Składa się ze zbiorników buforowych przed i za wirówkami, wirówek do piwa, stacji filtrów, stacji rozcieńczania brzeczki stężonej HGB, tanków pośredniczących – 7 szt., o pojemności 3x530 hl i 4x400 hl, znajdujących się w pomieszczeniu chłodzonym amoniakiem.

Browar użytkuje instalacje filtra świecowego z wykorzystaniem ziemi okrzemkowej.

Instalacja filtracji ma zestaw urządzeń do mycia i dezynfekcji typu CIP.

Rozlewy piwa

Piwo po filtracji i stabilizacji kierowane jest do rozlewu. Istotnym elementem technologii jest przejściowe magazynowanie piwa w tzw. tankach pośredniczących (BBT), pozwalających na zachowanie elastyczności procesów pakowania piwa. Zakład posiada zespoły BBT –

tanki pionowe, wykonane w 1999 roku, które rozbudowane zostały w 2016 r., obsługujące rozlew butelkowy oraz tanki poziome, wykonane w 1993 roku, obsługujące wszystkie rodzaje rozlewów piwa. Dodatkowo Zakład może wykorzystywać 4 sztuki tankofermentatorów, jako zbiorniki BBT. Wszystkie rozlewy są wyposażone w instalacje mycia i dezynfekcji typu CIP.

Zakład posiada następujące linie rozlewnicze:

- linia rozlewu butelkowego– wykonana 1998 roku
- linia rozlewu puszkowego – wykonana w 1999 roku;
- linia rozlewu butelkowego– wykonana 2015 roku;

Tabela 3. Parametry techniczne linii rozlewu butelkowego (wykonana 1998 r.)

Urządzenie	Linia butelkowa
Tanki pośredniczące (BBT)	6 szt.: poj. 4x1450 hl i 2x1549 hl
Pasteryzator	1 szt., przepływ
Myjka butelek	1 szt.
Monoblok rozlewu	1 szt., wydajność 50.000 but/h
Depaletyzator, paletyzator, rozładowarka, załadowarka, myjka skrzynek, inspektor butelek	1 zestaw
Zakres rozlewu	Butelki jednorazowe i zwrotne, poj. 0,33l i 0,5l

Tabela 4. Parametry techniczne linii rozlewu puszkowego

Urządzenie	Linia puszkowa
Pasteryzatory	1 szt., tunel
Monoblok	1 szt., wydajność 26.700 szt./h (0,5l) wydajność 30.000 szt./h (0,33l)
Depaletyzator, paletyzator, trejarka	1 szt.
Zakres rozlewu	Puszki 0,568 l, 0,5 l, 0,33 l, 0,55l

Tabela 5. Parametry techniczne linii rozlewu butelkowego (wykonana 2015 r.)

Nazwa urządzenia	Linia butelkowa
Rozładowarka, załadowarka, myjka skrzynek, kontroler pełnej skrzynki, myjka butelek	
Owijarka (Owijanie palet folią)	100 Palet/h
Monoblok (Rozlew piwa do butelek)	40 000 But/h
Inspektor nalewu x 2	
Paletyzator	48 000 Szt./h
Depaletyzator skrzynek	48 000 Szt./h

Depaletyzator skrzynek modulpal 2a	48 000 Szt./h
Inspektor pustej butelki w skrzynce (Kontrola butelek pod kątem czystości, kształtu, uszkodzeń)	48 000 Szt./h
Inspektor pustej but, Tackarko - foliarko - kartoniarka	
Pasteryzator	200 HL/h
Tank buforowy	120 HL
Osuszacz butelek przed etykieciarką, Drukarka laserowa	

III.1.2. Instalacja oczyszczalni ścieków przemysłowych (instalacja IPPC).

III.1.2.1. Technologia oczyszczania ścieków.

Oczyszczalnia ścieków pracuje w oparciu o technologię łączącą pracę reaktora beztlenowego i reaktora tlenowego – obydwa pracują na granulowanym osadzie czynnym oraz flotacji. Zastosowano reaktor beztlenowy, w którym wykorzystywane są zdolności bakterii do przekształcania materiału organicznego w niewielką ilość biomasy komórkowej oraz do bogatego w energię biogazu. Do oczyszczalni wybrano technologię reaktorów beztlenowych z wewnętrzną cyrkulacją BIOPAQ®IC. Do usunięcia pozostałych zanieczyszczeń organicznych, azotu i fosforu zastosowano reaktor tlenowy Deni-Circox, flotator zawiesiny.

Tabela 6. Podstawowe parametry oczyszczalni ścieków

Urządzenie	Parametry
Przepompownia ścieków	Pojemność 30 m^3
Sita do usuwania zawiesiny	2 szt. x 220 m^3/h
Zbiornik buforowy	Pojemność 800 m^3
Zbiornik awaryjny	Pojemność 180 m^3
Reaktor beztlenowy IC	Pojemność 465 m^3
Reaktor tlenowy Denicircox	Pojemność 210 m^3
Flotator zawiesiny końcowej	Wydajność 65-90 m^3/h ze zbiornikiem buforowym o pojemność 100 m^3
Wirówka do odwadniania osadu	Wydajność 4,5 m^3/h
Biofiltr BIOWAY	Wydajność 2,500 m^3/h

III.1.2.2. Obiekty oczyszczalni ścieków.

III.1.2.2.1. Oczyszczanie mechaniczne.

Przepompownia ścieków surowych.

Przepompownię ścieków wykonano w konstrukcji żelbetowej, zagłębionej.

Wymiary studni: 4,9 x 4,4 m,
Całkowita głębokość: h = 7,5 m.
Objętość czynna: Vc = około 30,0 m^3.

W pompowni zainstalowane 3 pompy zatapialne [2 + 1 rezerwowa]. Każda z pomp może pracować w trybie indywidualnym, a także współpracować z każdą z pomp znajdujących się w studni. Pompy pracują w cyklu automatycznym, z możliwością bieżącego monitorowania i kontrolowania ich pracy z pomieszczenia centralnej sterowni w oczyszczalni, a także przełączania na ręczny tryb pracy.

Sito obrotowe.

Sito obrotowe o prześwicie oczek 1,0 mm, jest urządzeniem do wstępnego podczyszczania ścieków i służy do usunięcia ze ścieków pozostałych w nich większych zanieczyszczeń. Usunięte skratki opadają grawitacyjnie do pojemników ustawionych poniżej sita i okresowo usuwane.

Zbiornik buforowy - wstępnej fermentacji.

Po oczyszczeniu na sitach ścieki doprowadzane są grawitacyjnie do zbiornika buforowego. W zbiorniku następuje wyrównanie zmienności przepływu, stężenia, odczynu pH, temperatury oraz zawiesiny, a także rozkład związków organicznych do postaci lotnych kwasów tłuszczowych (VFA) przez bakterie fermentacji kwaśnej. Lotne kwasy tłuszczowe stanowią substrat wyjściowy dla bakterii fazy metanowej znajdujących się w reaktorze beztlenowym.
Objętość zbiornika wynosi 800 m^3. Ścieki w zbiorniku mieszane są za pomocą mieszadeł zatapialnych.

Zbiornik zrzutów awaryjnych.

Jeżeli wartości odczynu pH lub ChZT w ściekach surowych odbiegają w sposób znaczący od zakładanych wartości to ścieki te kierowane będą do zbiornika zrzutów awaryjnych. Zawartość zbiornika będzie w sposób kontrolowany zawracana z powrotem do układu technologicznego tak, aby zmniejszyć koszt zużycia reagentów do korekty pH oraz zapewnić wymaganą stabilność procesu fermentacji kwaśnej. Zawartość zbiornika jest mieszana mieszadłem. Objętość zbiornika wynosi 180 m^3.

Dawkowanie reagentów.

Oczyszczalnia wyposażona jest w instalację do dawkowania regentów chemicznych wraz ze zbiornikami magazynowania środków kaustycznych i kwasu. Dawkowanie reagentów regulowane jest poziomem odczynu pH w zbiorniku recyrkulacyjnym. W normalnych

warunkach eksploatacyjnych ścieki będą wymagać niewielkich dawek środków kaustycznych.
Jeżeli wartość odczynu pH dla średniodobowej próbki ścieków jest poniżej wartości 9, korekta odczynu ścieków kwasem nie będzie konieczna. Zbiornik kwasu solnego przewidziany jest w przypadku, gdy w browarze występują awaryjne zrzuty ścieków silnie zasadowych.

III.1.2.2.2. Oczyszczanie beztlenowe.

Reaktor BIOPAQ IC.

Wstępnie podczyszczone ścieki przepływają ze zbiornika buforowego do systemu rozdziału ścieków w komorze reaktora BIOPAQ-IC. Objętość reaktora wynosi 465 m^3 [ø5 m, h= 24 m], z czego około 50% objętości zajmuje osad granulowany.
Czas zatrzymania w reaktorze wynosi 5 godzin. Osad rozkłada substancje organiczne, rozkładalne na drodze biologicznej, do postaci biogazu.
Powstający biogaz gromadzony jest w dwóch systemach separatorów, znajdujących się w reaktorze i jest odprowadzany poprzez zbiornik odgazowania (gaz/ciecz), zlokalizowany na szczycie reaktora. Ścieki przepływają pionowo ku górze reaktora i odpływają poprzez przelew górnego separatora do rurociągu odpływowego.

Zbiornik recyrkulacyjny.

Zbiornik recyrkulacyjny o pojemności 50 m^3 ma na celu zapewnienie optymalnego obciążenia hydraulicznego reaktora beztlenowego, niezależnie od zmieniających się wielkości natężenia przepływu. Zbiornik ten pozwala również na uniknięcie konieczności dodawania reagentów chemicznych.

Zbiornik gazu.

Wytworzony biogaz po opuszczeniu zbiornika odgazowania, zlokalizowanego na szczycie reaktora IC, przepływa przez pochłaniacz kondensatu do zbiornika gazu. Pojemność zbiornika wynosi 10 m^3, a jego zadaniem jest wyrównywanie zmienności produkcji gazu. Taka pojemność zbiornika jest wystarczająca do celów wyrównawczych. Zbiornik jest urządzeniem typu membranowego wyposażonym w czujnik poziomu.
Na rurociągu biogazu zainstalowano urządzenie pomiarowe do pomiaru ilości biogazu.

Pochodnia gazu.

Produkowany biogaz jest automatycznie spalany w pochodni biogazu F601. Praca pochodni gazu jest regulowana czujnikiem poziomu w zbiorniku gazu.

III.1.2.2.3. Oczyszczanie w procesie tlenowym.

Reaktor DeniCircox.

Ścieki z reaktora beztlenowego IC odprowadzane są do reaktora tlenowego DeniCircox. W reaktorze tym następuje utlenianie pozostałej ilości ChZT, usuwanie azotu kolejno

na drodze nitryfikacji i denitryfikacji, a także utlenianie siarczków znajdujących się w odpływie z reaktora beztlenowego.

BiofiltrBIOWAY.

Biofiltr odorów produkcji BIOWAY 2500 m^3/h służy do oczyszczania powietrza odprowadzanego z drugiego stopnia (tlenowego) oczyszczania ścieków. Powietrze odlotowe z hermetyzacji zbiorników i sit oraz wentylacji ogólnej oczyszczalni ścieków, wentylator główny o wydajności do 3500 m^3/h tłoczy do części dolnej bioreaktora pionowego, o wymiarach ø 2290 mm x 7635 mm.
Stężenie siarkowodoru w odciąganym powietrzu może się wahać w granicach 200 ÷ 250 ppm. W procesie technologicznym używana jest w przeciwprądzie do strumienia powietrza woda technologiczna w ilości do 42 m^3/dobę. Okresowo instalacja zasilana jest pożywką, dostarczaną przez Firmę BIOWAY.
Materiał filtracyjny jest zaszczepiony określonymi naturalnie występującymi w przyrodzie szczepami mikroorganizmów. Mikroorganizmy są specjalnie wyselekcjonowane, w celu osiągnięcia wysokiej efektywności oczyszczania. Gwarantowana skuteczność oczyszczania powietrza z siarkowodoru wynosi poniżej 5 ppm H_2S, tj. 7,6 mg/m^3.

Flotacja sprężonym powietrzem i dekanter.

Zawiesiny znajdujące się w odpływie z komory napowietrzania usuwane będą w procesie flotacji. Dla zmniejszenia ilości osadu odprowadzanego z procesu flotacji oczyszczalnia wyposażona jest w dekanter. W urządzeniu tym następuje zwiększenie stężenia osadu z 3,5 % (odpływ z flotatora zawiesiny końcowej) do, około 20 %, czemu towarzyszy znaczne zmniejszenie objętości osadu. Wydajność dekantera wynosi 4,5 m^3/h. Aby zwiększyć efektywność zagęszczania osadu w dekanterze, zalecono stosowanie polelektrolitów, w ilości około 3-8 kg/1000 kg sm. osadu.

III.1.3. Magazyny surowców, materiałów, produktów (instalacja pomocnicza).

Browar Bosman posiada szereg dawnych i nowych budynków służących do magazynowania surowców pakowanych, materiałów pomocniczych do produkcji (części zamiennych, środków filtracyjnych, środków myjących, itp.), pustych opakowań. Do przechowywania materiałów luzem służą silosy – na słód, na wysłodziny, na drożdże odpadowe, syropy. Do magazynowania płynnych środków chemicznych (kwasy, zasady) stosowane są również dwupłaszczowe zbiorniki. Zestawienie magazynów znajduje się w poniższej tabeli.

Tabela 7.

Magazyny	Zakres użytkowania	Parametry
Magazyny opakowań	Wszystkie opakowania stosowane w browarze, w budynkach przechowana puszka, folia, karton, przejściowo butelka (ogrzanie)	Budynki magazynowe (2.300 m^2) i otwarte place składowe (6.000 m^2)
Silosy słodu	Słód	4 szt., poj. 220,02 m^3, 261,9

		m^3, 184,2 m^3, 253,5 m^3 2 szt., poj. jedn. 195,7 m^3
Zbiorniki syropu	Syropy na warzelnię	2 szt., poj. 16 m^3 i 27 m^3
Magazyny materiałów pomocniczych (planowany do wyburzenia. Na jego miejscu oraz planowanego do wyburzenia budynku administracyjnego, zostanie zbudowany magazyn)	Materiały filtracyjne, chmiel, artykuły biurowe, stabilizatory i dodatki technologiczne na warzelni	Budynek magazynowy (350m^2)
Magazyny części zamiennych	Części zamienne, oleje i smary	Magazynki warsztatowe
Magazyny środków chemicznych	Środki do mycia i dezynfekcji	Budynek magazynowy (150m^2)
Silosy wysłodzin	Wysłodziny	1 szt., poj. 200 m^3
Tanki drożdżowe	Drożdże odpadowe	2 szt., poj. jedn. 32 m^3
Zbiorniki na środki żrące (kwasy, ług)	Środki chemiczne do mycia na rozlewie butelkowym i dla oczyszczalni ścieków	Rozlew butelkowy (NaOH) 28 m^3 Oczyszczalnia (NaOH, HCl, PAX-18) poj. jedn. odpowiednio 15, 4, 10 m^3

III.1.4. Kotłownia zakładowa (instalacja pomocnicza) .

Kotłownia jest wyposażona w dwa kotły parowe. Obydwa kotły są opalane gazem ziemnym z sieci zewnętrznej. Kotły wyposażone są również w palniki umożliwiające spalanie lekkiego oleju opałowego, jednakże obiekt nie ma obecnie zapewnionego zasilania w olej. Kotły produkują parę nasyconą, a centralne ogrzewanie jest zapewniane przez zakładową stację wymienników ciepła. Sieć pary grzewczej jest wyposażona w zamknięty układ powrotu kondensatu. Parametry kotłowni przedstawia poniższa tabela.

Tabela 8. Parametry techniczne kotłowni zakładowej

Producent kotłów	**Standard Kessel (Niemcy)**
Typ kotłów	HD0101-62
Rok budowy	1998
Moc cieplna MW	1x8,47 MW, 1x5,21 MW
Wydajność nominalna pary Mg/h	13 i 8 Mg/h
Maksymalne ciśnienie pary bar	10 bar
Maksymalne ciśnienie robocze bar	8 bar
Temperatura pary grzewczej	176°C
Sprawność	92%

Producent palników	Weishaupt
Przygotowanie wody kotłowej	Odgazowywacz wody ze zbiornikiem o poj. 20 m^3

III.1.5. Ujęcie wód (instalacja pomocnicza).

III.1.5.1. Ujęcie wód podziemnych.

Ujęcie wody podziemnej browaru składa się z 6 studni. Wszystkie otwory studzienne znajdują się w obrębie posesji browaru i ujmują ten sam poziom należący do czwartorzędowego piętra wodonośnego. Ujęcie eksploatowane jest zasadniczo w sposób nieprzerwany.

Zakładowe ujęcie wody posiada zasoby eksploatacyjne w ilości:

$Q = 150\ m^3/h$ przy $S = 4{,}4\text{-}5{,}1$ m oraz depresji rejonowej $S_r = 2{,}20$ m.

Zasoby powyższe zostały orzeczone zawiadomieniem Zachodniopomorskiego Urzędu Wojewódzkiego w Szczecinie nr SR-G-2/7441/3/2003 z dnia 27.02.2003 r. Zasoby eksploatacyjne ujęcia posiadają ważność bezterminową.

Obecnie ujęcie składa się z 6 studni.

Studnia nr 6a - wykonana w 1993 roku, o głębokości 36,6 m. Warstwa wodonośna od 20,5 m do 35,0 m. Filtr siatkowy PCV Ø 330/300 mm typu „Preussag" dł. 5,0 m, $Q = 30\ m^3/h$ przy $S = 3{,}6$.

Wydajność dopuszczalna $Q_{dop} = 23\ m^3/h$.

Studnia nr 7 - wykonana w 1975 roku, o głębokości 35,3 m. Warstwa wodonośna od 21,6 m do 35,3 m. Filtr CS (azbestowo-cementowy) Ø300 mm dł. 4,0 m. $Q = 27{,}6 m^3/h$ przy $S = 2{,}20$ m.

Wydajność dopuszczalna $Q_{dop} = 33{,}6\ m^3/h$.

Studnia nr 10 - wykonana w 1991 roku, o głębokości 39 m. Warstwa wodonośna od 24 m do 36 m. Filtr siatkowy PCV typu „Preussag" Ø 330/300mm dł. 6,0 m. $Q=30{,}23\ m^3/h$ przy $S = 4{,}27$ m.

Wydajność dopuszczalna $Q_{dop}=27\ m^3/h$.

Studnia nr 10A - wykonana w 1996 roku, o głębokości 38 m. Warstwa wodonośna od 22,8 m do 34,0 m. Filtr siatkowy PCV typu „Preussag" Ø 330/300 mm dł. 6,0 m. $Q = 45{,}15\ m^3/h$ przy $S = 4{,}3$ m.

Wydajność dopuszczalna $Q_{dop} = 45 m^3/h$.

Studnia nr 11 - wykonana w 1997 roku, o głębokości 38,4 m. Warstwa wodonośna od 23,8 m do 36 m. Filtr szczelinowy typu „Johnson" Ø 250 mm dł. 7,0 m. $Q = 66{,}0\ m^3/h$ przy $S = 3{,}89$ m.

Wydajność dopuszczalna $Q_{dop} = 49\ m^3/h$.

Studnia nr 12 - wykonana w 2002 roku, o głębokości 39,2 m. Warstwa wodonośna od 22,5 m do 33,5 m. Filtr siatkowy PCV Ø 315 mm dł. 7,1 m. $Q = 50{,}7\ m^3/h$ przy $S = 3{,}98$ m.

Wydajność dopuszczalna Q_{dop} = 47,1 m^3 /h.

Wszystkie aktualnie istniejące studnie wyposażone są w obudowy cembrowe z kręgów żelbetowych - o wysokości około 2 m, wpuszczane w grunt. Obudowy przykryte są pokrywami wyposażonymi we włazy. W obudowach na wyprowadzeniach przewodów tłocznych z głowic studziennych zamontowane są wodomierze.

Wszystkie studnie zafiltrowane są w sposób niezupełny. Filtry osadzone są w dolnych partiach warstwy wodonośnej. Konstrukcje takie zostały wymuszone warunkami hydrogeologicznymi, niskim zaleganiem zwierciadeł statycznych i koniecznością zapewnienia możliwości wytworzenia depresji niepowodujących odsłaniania filtrów.

Woda ze studni głębinowych jest pobierana za pomocą podwodnych agregatów pompowych I°. Woda jest tłoczona na zbiornik pośredni wody o objętości V= 30,0 m^3.

Następnie poprzez układ sześciu pomp II° (pomp pośredniczących) jest kierowana do stacji uzdatniania wody.

Woda z własnego ujęcia zakładowego wykorzystywana jest na cele: produkcji, technologiczne, socjalno-bytowe, przeciwpożarowe.

III.1.5.2. Woda z systemu wodociągowego.

Zakład posiada przyłącze wodociągowe do miejskiej sieci w Szczecinie. Browar pobiera wodę z sieci miejskiej, zgodnie z umową zawartą z zarządca sieci.
Woda z sieci miejskiej wykorzystywana jest na potrzeby socjalno-bytowe oraz jest alternatywnym źródłem zasilania w wodę na cele technologiczne w warunkach odbiegających od normalnych, w pracy ujęcia wody i browaru.
Obecnie w celu utrzymania gotowości zasilania alternatywnego, zakład będzie zużywał wodę na liniach technologicznych, tj. linii rozlewu puszek do procesów zewnętrznych (np. mycie puszek, transporterów, hali) oraz na tankofermentorach do procesów zewnętrznych (np. mycie hali), w ilości ok. 9 600 m^3/miesiąc wody miejskiej.

III.1.6. Stacja uzdatniania wody (instalacja pomocnicza).

Browar użytkuje podstawową stację uzdatniania wody z własnych studni oraz mniejsze specjalistyczne stacje uzdatniania wody do określonych celów - do zmiękczania na cele kotłowe, do zmiękczania wody w rozlewie piwa.

Proces uzdatniania wody na ujęciu w Browarze Szczecin, opiera się na wykorzystaniu metody strąceniowej dekarbonizacji mlekiem wapiennym oraz filtracji na filtrach wielowarstwowych.

Tabela 9. Parametry techniczne stacji uzdatniania wody w browarze

Stacja uzdatniania	Parametry charakterystyczne
Woda technologiczna	Wydaj. 150 m^3/h Rodzaj procesu: dekarbonizacja mlekiem wapiennym, filtracja

Zmiękczanie wody kotłowej	Wydaj. 6 m^3/h Rodzaj procesu: wymienniki jonitowe
Zmiękczanie wody w rozlewie	Rozlew butelkowy: wydaj. 40 m^3/h, rodzaj procesu: wymienniki jonitowe Rozlew puszkowy: wydaj. 29 m^3/h, rodzaj procesu: wymienniki jonitowe

III.1.7. Maszynownia chłodnicza (instalacja pomocnicza).

Browar Bosman posiada centralną maszynownię chłodniczą zaopatrującą wszystkich użytkowników - warzelnię, tankofermentory, filtrację, odzysk CO_2, rozlew piwa. W maszynowni występują zasadniczo trzy układy chłodzenia – bezpośredni amoniakiem, pośredni glikolem (chłodzonym amoniakiem) oraz pośredni wody lodowej (chłodzonej amoniakiem). Osiem sprężarek pracuje w systemie automatycznego sterowania. Parametry instalacji chłodzenia przedstawia poniższa tabela.

Tabela 10. Parametry techniczne instalacji chłodzenia

Wyposażenie	Parametry
Sprężarki	8 szt., moc łączna 3,74 MW
Zbiorniki magazynowe amoniaku	4 szt., poj. łączna 55,8 m^3
Skraplacze amoniaku	3 szt., moc łączna 5,1 MW
Wymienniki amoniak-glikol (przy innych instalacjach)	3 szt., 2x275 kW, 1x180 kW
Schładzalniki wody lodowej	3 szt., moc łączna 1 MW
Ilość łączna amoniaku (Mg)	18

III.1.8. Maszynownia sprężonego powietrza (instalacja pomocnicza).

Maszynownia sprężonego powietrza znajduje się we wspólnym budynku z maszynownią chłodniczą. Jej parametry przedstawia poniższa tabela.

Tabela 11. Parametry maszynowni sprężonego powietrza

Sprężarki powietrza bezolejowe	3 szt., wydajność3.954 m^3/h
Filtry adsorpcyjne (osuszacze powietrza)	1 szt., wydajność 1.480 m^3/h
Osuszacze chłodnicze	1 szt., wydajność 1.974 m^3/h
Ciśnienie w sieci	7 bar
Zbiorniki sprężonego powietrza	2 szt., poj. jedn. 10 m^3
Filtry mechaniczne ze sterylizatorami (filtry regenerowane par wodną)	Wydajność 1.480 m^3/h

III.1.9. Instalacja odzysku ditlenku węgla (instalacja pomocnicza).

Instalacja odzysku ditlenku węgla służy do gromadzenia, uzdatniania i magazynowania CO_2, powstającego w procesie fermentacji piwa. Gaz po uzdatnieniu nadaje się do użytku w browarze. CO_2 jest stosowany do przesyłu płynów w rurociągach oraz pakowania piwa w atmosferze ochronnej. Instalacja jest w pełni automatyczna. Parametry instalacji odzysku CO_2 przedstawia poniższa tabela.

Tabela 12. Parametry instalacji odzysku ditlenku węgla

Zbiornik balonowy CO_2 (przed uzdatnieniem)	50 m^3
Sprężarki CO_2	1 szt., wydaj. 440 kg/h przy ciśnieniu 16/18 bar
Oczyszczacz z węglem aktywnym, osuszacz adsorpcyjny	2 szt., wydaj. 440 kg/h
Zbiorniki na ciekły CO_2	1 szt., poj. łączna 80 m^3
Zgazowywacze (parownice CO_2)	wydajność 2,0 Mg/h
Jednostkowa ilość odzyskanego CO_2	2,4 kg/hl
Wydajność odzysku CO_2	440 kg/h

III.1.10. Stacja transformatorowa (instalacja pomocnicza).

Zakład jest wyposażony w jedną rozdzielnię elektryczną zasilaną dwoma kablami – podstawowym i rezerwowym o napięciu 15 kV, wyposażoną w trzy bezolejowe transformatory 15/0,4 kV, o łącznej mocy 4.800 kVA.

III.1.11. Laboratoria zakładowe (instalacja pomocnicza).

Zakład posiada dwa laboratoria służące do wykonywania analiz, jakości surowców, produktów oraz ścieków. Jedno zlokalizowane jest w budynku rozlewu piwa, a drugie zlokalizowane jest w oczyszczalni ścieków.

III.1.12. Warsztaty (instalacja pomocnicza).

Dla potrzeb konserwacji i napraw urządzeń w browarze prowadzone są warsztaty mechaniczne i elektryczne.

Ponadto na terenie zakładu funkcjonują biura dyrekcji, służb technicznych i technologicznych, logistyki i obsługi klientów.

III.2. Parametry pracy instalacji.

III.2.1. Wielkość produkcji.

Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji do produkcji piwa:

- 818 Mg/d,
- 190 000 Mg/rok - praca przez 238 dni w roku.

Maksymalna zdolność rozlewu piwa:

- 1 150 Mg/d,
- 270 000 Mg/rok - praca przez 238 dni w roku.

Oczyszczalnia ścieków przemysłowych - przez moce przerobowe oczyszczalni należy rozumieć maksymalne wielkości w oparciu, o które, została ona zaprojektowana. Przepustowość oczyszczalni dla warunków średnio dobowych i temperatury ścieków 30 – 39°C wynosi:

Przepływ średniodobowy.....$Q_{dśr.}$ = 2000 m^3/d

Maksymalny przepływ dobowy.....$Q_{dmax.}$=3000 m^3/d

Ładunek .....$ChZT_{całkowite\ max}$ = 9000 kg/d

Ładunek .....BZT_5 = 6500 kg/d

IV. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

IV.1. Ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w instalacjach.

Tabela 13.

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Wartość w Mg/rok
1.	Słód	18 191
2.	Syrop	9 289
3.	Granulat i ekstrakt chmielowy	6,9
4.	Jęczmień	5 792
5.	Ziemia okrzemkowa	92
6.	Kartony (tacki)	495
7.	Etykiety	247,5
8.	Folie	287
9.	Butelki	87 000
10.	Opakowania stalowe (kapsle)	460,4
11.	Środki neutralizujące ścieki – oczyszczalnia	212,3

12.	Środki wspomagające oczyszczanie (flotacja, usuwanie fosforu) –oczyszczalnia	215

IV.2. Zużycie energii na potrzeby instalacji.

Określam roczne zużycia energii przez instalacje na poziomie do:

- 10 000 MWh – energia elektryczna,
- 25 000 MWh – energia cieplna.
- 2 300 000 Nm^3 - gaz ziemny GZ-50

Głównymi odbiornikami ciepła w browarze Bosman są następujące instalacje i procesy:

- zacieranie słodu i gotowanie brzeczki; mycie w obiegu zamkniętym CIP (etap mycia i płukania na gorąco);
- mycie butelek zwrotnych (mycie w gorącym roztworze ługu sodowego); pasteryzacja piwa w każdym wariancie rozlewu (pasteryzacja gorącą wodą);
- ogrzewanie pomieszczeń biurowych, produkcyjnych, magazynowych, warsztatowych.

Największym odbiorcą energii cieplnej jest warzelnia, rozlewy piwa, ogrzewanie obiektów. Poniżej 5% ciepła pochłania zimny proces fermentacji i dojrzewania.

Głównymi użytkownikami energii elektrycznej w browarze Bosman są:

- odbiorniki energii na warzelni, fermentacji i innych (pompy, wentylatory, automatyka, oświetlenie); pakowanie piwa – ze względu na silne nasycenie urządzeniami elektrycznymi;
- maszynownia chłodnicza (chłodzenie brzeczki i piwa); maszynownia sprężonego powietrza;
- instalacja odzysku CO_2 wraz z dystrybucją gazu (do transportu płynów i wytwarzania atmosfery ochronnej na rozlewie piwa);
- oczyszczalnia ścieków (pompy i inne urządzenia, napowietrzanie w reaktorze tlenowym, wirówka osadu); kotłownia (palniki, pompy).

IV.3. Zużycie wody na potrzeby instalacji.

Określam roczne zużycie wody surowej na poziomie do: 550 000 m^3

Źródłem zaopatrzenia w wodę jest własne ujęcie wód podziemnych, zlokalizowane na terenie zakładu oraz miejska siec wodociągowa.
Woda podziemna z ujęcia wykorzystywana jest do celów produkcji, technologicznych, socjalno-bytowych i przeciwpożarowych. Natomiast z sieci miejskiej woda wykorzystywana jest głównie na potrzeby socjalno-bytowe oraz jest alternatywnym źródłem zasilania w wodę w warunkach odbiegających od normalnych, w pracy ujęcia wód podziemnych i browaru.

V. Warianty funkcjonowania instalacji.

Instalacja do produkcji piwa stanowi zespół wysoce specjalistycznych powiązanych ze sobą technologicznie urządzeń technicznych, które są przewidziane wyłącznie do produkcji piwa. Nie ma możliwości wytwarzania w instalacji innego rodzaju produktów spożywczych.
Instalacja może pracować natomiast ze zmiennym obciążeniem, wynikającym np. z aktualnej sytuacji na rynku. Zmniejszenie obciążenia instalacji będzie polegało na ograniczonym wykorzystaniu surowców oraz mediów. W sytuacji, gdy wielkość produkcji instalacji przy minimalnym obciążeniu będzie przewyższać podaż możliwe jest zastosowanie przestojów technologicznych i w efekcie skrócenie czasu pracy instalacji.

Oczyszczalnia ścieków zostały zaprojektowane i przystosowana wyłącznie do oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji do produkcji piwa. Budynki jak również cała infrastruktura ściśle związane są z technologią produkcji prowadzoną na terenie browaru. Instalacja nie przyjmuje ścieków przemysłowych czy komunalnych pochodzących od innych dostawców. Dlatego nie przewiduje się innych wariantów funkcjonowania instalacji. Możliwe jest jedynie zmniejszenie ilości ścieków surowych przyjmowanych na instalację, w przypadku np. braku produkcji. Wówczas dla podtrzymania minimalnej aktywności procesów biologicznych można prowadzić proces z przerywanym napływem do reaktorów ścieków ze zbiornika buforowego i awaryjnego. Mając na uwadze pojemność zbiornika buforowego i awaryjnego, przy całkowitym braku napływu ścieków świeżych, okres ten może trwać do 7 dni.

Praca instalacji z mniejszym obciążeniem nie będzie w żadnym wypadku naruszać warunków pozwolenia zintegrowanego.

VI. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

VI.1. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej polegające na:

- usuwaniu 80% ładunku zanieczyszczeń organicznych w ściekach w technologii beztlenowej, bez kosztów napowietrzania ścieków;
- stosowaniu termoizolacji;
- kontrolowaniu i edukacji odbiorców energii w browarze;
- stosowaniu energooszczędnych urządzeń o niższym poborze energii oraz znacznie większej trwałości;
- efektywnemu wykorzystywaniu i oszczędzaniu energii elektrycznej oraz paliw płynnych;
- prawidłowym doborze mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb Zakładu;
- prowadzeniu kontroli zużycia energii;

- podejmowaniu działań zmierzających do stosowania rozwiązań technicznych oraz technologicznych zapewniających efektywne wykorzystanie energii;
- eksploatacji kotłowni gazowej o wysokiej sprawności i niskich stratach wytwarzania pary technologicznej;
- wykorzystaniu ciepła odpadowego (opary z gotowania, gorąca woda) z warzelni;
- optymalizacji procesów mycia technologicznego CIP (czas mycia gorącą wodą i gorącymi roztworami myjącymi) i gotowania piwa (komputerowa kontrola procesu gotowania);
- odpowiednim utrzymaniu infrastruktury energetycznej i gazów technicznych w celu kontroli strat;
- odzysku kondensatu pary wodnej w ciśnieniowym układzie zamkniętym;
- optymalizacji pracy urządzeń elektrycznych poprzez sterowanie oparte na pomiarach i zmianie napędu urządzeń (przetwornice częstotliwości);
- optymalizacji układu chłodzenia do potrzeb temperaturowych odbiorców chłodu;
- optymalizacji układu sprężonego powietrza do potrzeb (ciśnienia) odbiorców powietrza.

VI.2. Metody ochrony powietrza polegające na:

- kierowaniu gazów odlotowych ze zbiorników zakwaszania ścieków, zbiornika buforowego na zrzuty awaryjne, z sita do usuwania zawiesiny, ze zbiornika osadu nadmiernego do instalacji biologicznej filtracji (biofiltra);
- ograniczaniu zagniwania odpadów poprzez odpowiednią częstotliwość ich usuwania z miejsc gromadzenia i odwadnianie;
- spalaniu powstającego na oczyszczalni ścieków biogazu w pochodni;
- ograniczaniu ruchu pojazdów dowożących surowce do minimum;
- kontrolowaniu i sterowaniu prowadzonym procesem, w celu utrzymania optymalnych warunków tego procesu;
- zastosowaniu gazu ziemnego, jako paliwa podstawowego, co w porównaniu do węgla kamiennego paliwo gazowe pozwala na znaczne zmniejszenie emisji SO_2 i pyłu oraz NO_x;
- narzuceniu na producenta słodu wymogu oczyszczania słodu przed dostawą do browaru (słodownia musi stosować instalację do czyszczenia i odpylania ziarna o odpowiednio wysokiej sprawności);
- zastosowaniu technologii śrutowania słodu na warzelni metodą mokrą, ze zwilżaniem mielonego słodu, co pozwala na przechwycenie pyłu do zacieru i uniknięcie strat surowca – ekstraktu zawartego w pyle słodowym;
- wyposażeniu kosza zasypowego słodu oraz każdej z linii transportowych w indywidualne urządzenie filtracji powietrza;

- odzyskowi w odrębnej instalacji odzysku emisji niezorganizowanej CO_2 z procesu fermentacji piwa i uzdatnianiu CO_2.

VI.3. Metody ochrony środowiska wodnego polegające na:

- zapewnieniu efektywnego wykorzystania wody oraz racjonalnej gospodarce wodnej;
- stałym monitoringu jakościowy i ilościowy ścieków;
- eksploatacji nowoczesnej (beztlenowo-tlenowej) oczyszczalni ścieków (redukcja ładunku zawartego w ściekach odprowadzanych do odbiornika;
- kontroli składu środków myjących i dezynfekcyjnych (ograniczanie szkodliwych dla środowiska wodnego środków dezynfekcyjnych);
- ograniczaniu przedostawania się zawiesin do ścieków poprzez wydzielanie i gospodarcze wykorzystanie odpadowych surowców roślinnych;
- stałym monitoringu jakościowym i ilościowym ścieków;
- zastosowaniu nowoczesnej technologii w zakresie mycia i dezynfekcji w systemie zamkniętym CIP, z możliwością wielokrotnego wykorzystania i optymalnego dozowania środków myjących i wody;
- zastosowaniu zabezpieczeń przeciwwyciekowych pod pojemnikami ze środkami chemicznymi;
- stosowaniu wanien i zamknięcia odpływu ze zbiorników roztworów myjących CIP;
- stosowaniu szczelnych powierzchni drób i placów na terenie Browaru;
- zastosowaniu zbiorników buforowych do gromadzenia silnych ładunków organicznych i ścieków agresywnych w oczyszczalni;
- automatycznej kontroli procesu oczyszczania ścieków z wywoływaniem alarmów w stanach anormalnych;
- zmniejszeniu ładunku organicznego w ściekach poprzez wykorzystanie przemysłowe poza strumieniem ścieków (separacja osadowych produktów ubocznych z produkcji);
- zmniejszeniu ładunków środków myjących (kwasy, zasady, związki organiczne);
- zmniejszeniu ryzyka zakłóceń środowiska wodnego i pracy oczyszczalni ścieków (osad czynny);
- zapewnieniu trwałości i bezpieczeństwa w oczyszczaniu ścieków;
- zastosowaniu wyłącznie maszyn sprawnych technicznie, w celu eliminowania zanieczyszczenia powierzchni ziemi;
- wyposażeniu zakładu w środki sorbcyjne do zbierania ciekłych substancji chemicznych, w tym substancji ropopochodnych, w przypadku ich wycieku;
- wdrożeniu programu oszczędzania wody i kontroli strat;
- zmniejszeniu i kontroli strat z wycieków wody poprzez kontrolę poboru wody i wymianę najbardziej awaryjnych odcinków wodociągu;

- utrzymywaniu w należytym stanie technicznym nawierzchni dróg, placów manewrowych oraz miejsc magazynowania odpadów w celu zabezpieczenia przed przenikaniem zanieczyszczeń w głąb gruntu;
- dokonywaniu przeglądów i utrzymywaniu w należytym stanie technicznym studni i urządzeń towarzyszących służących do poboru wody podziemnej;
- okresowej obserwacji wydajności studni i pomiaru zwierciadła wody (statycznego i dynamicznego);
- dokumentowaniu eksploatacji ujęcia i wodociągu poprzez systematyczne wpisy w książce eksploatacji studni i rejestrze poboru wody;
- poborze wody podziemnej wyłącznie w ilościach określonych pozwoleniem zintegrowanym;
- zabezpieczeniu studni przed zanieczyszczeniami, zamykanymi włazami oraz ogrodzeniem;
- prowadzeniu pomiaru jakości wody surowej oraz jakości wody uzdatnionej.

VI.4. Sposoby oszczędnego gospodarowania wodą polegające na:

- wdrożeniu programu oszczędzania wody i kontroli strat;
- powtórnym wykorzystaniu wody gorącej z chłodzenia brzeczki, woda jest wykorzystywana do gorącego mycia CIP;
- zwiększeniu powrotu i odzysku cieplnego kondensatu w kotłowni do poziomu 93% zamiast uzupełniania obiegu cieplnego wodą świeżą;
- myciu w obiegach zamkniętych CIP z optymalizacją programów mycia według potrzeb, z powtórnym wykorzystaniem wody końcowego płukania;
- wykorzystaniu wody z pasteryzacji piwa puszkowego do płukania wstępnego puszek oraz uzupełnienia układu wody w skraplaczach;
- zmniejszeniu i kontroli strat z wycieków wody poprzez kontrolę poboru wody i wymianę najbardziej awaryjnych odcinków wodociągu.

VI.5. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami polegające na:

- zapobieganiu powstawania nadmiernych ilości odpadów;
- selektywnym magazynowaniu i zbiórce odpadów;
- przeprowadzaniu systematycznych szkoleń w zakresie gospodarki odpadami;
- optymalizacji zużycia surowców;
- prowadzeniu karty ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów;
- analizowaniu i weryfikacji stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów;

- lokalizowaniu miejsc magazynowania odpadów w miejscach wykluczających przypadkową emisję do powietrza, ziemi, wód gruntowych;
- przekazywaniu powstających odpadów wyprowadzanych poza Zakład wyłącznie uprawnionym podmiotom celem ich odzysku lub unieszkodliwiania.

VI.6. Metody ochrony środowiska przed hałasem polegające na:

- lokalizowaniu urządzeń uciążliwych z dala od obszarów ochrony akustycznej; maszynownia chłodnicza, kotłownia, tanki BBT, hala rozlewu piwa są zlokalizowane w obszarach niewrażliwych akustycznie; hałas z tych obiektów nie stanowi uciążliwości dla zabudowy mieszkalnej w okolicy;
- wyciszaniu urządzeń; w wielu obiektach i urządzeniach zastosowano wyciszenia w postaci obudowy maszyn i całych urządzeń (skraplacze, kotłownia, wentylatory rozlewu butelkowego, rurociąg przesyłu słodu, maszynownia chłodnicza);
- organizowaniu pracy uciążliwych źródeł hałasu, która obejmuje unikanie prac magazynowych i ruchu ciężarowego na terenie zakładu w porze nocnej;
- utrzymaniu poziomu hałasu z terenu Zakładu poniżej dopuszczalnego lub co najmniej na tym poziomie oraz stosowanie urządzeń i maszyn o niskim poziomie emitowanego dźwięku;
- stosowaniu nowoczesnej technologii o jak najmniejszej uciążliwości akustycznej.

VI.7. Zapewnienie efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej przez:

- monitoring i rejestrację danych dotyczących zużycia surowców, mediów i materiałów;
- stosowanie nowych technologii, maszyn i urządzeń sprzyjających zwiększeniu stopnia odzysku odpadów;
- analizę wskaźników zużycia surowców w stosunku do ich wielkości w okresach poprzednich;
- planowanie i prowadzenie działalności w sposób ograniczający zużycie surowców;
- planowanie i prowadzenie działalności w sposób ograniczający ilość powstających odpadów i ścieków;
- zakup surowców i paliwa dobrej jakości;
- racjonalne gospodarowanie wodą;
- racjonalne gospodarowanie surowcami i paliwem;
- kontrolę procesów technologicznych;
- dobór właściwych materiałów eksploatacyjnych, co pozwala na dłuższy okres ich wykorzystywania oraz przedłuża czas bezawaryjnego działania.

VI.8. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska polegające na:

- stosowaniu substancji o małym potencjale zagrożeń;
- efektywnym wykorzystaniu energii;
- zapewnieniu racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw;
- stosowaniu technologii bezodpadowych i małoodpadowych oraz możliwości odzysku powstających odpadów;
- wykorzystaniu porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej.
- wdrażanie rozwiązań technicznych, uwzględniających postęp technologiczny i rozwój wiedzy w tym zakresie oraz charakteryzujących się energooszczędnością.

VI.9. Właściwe funkcjonowanie istniejących rozwiązań zapewniane jest przez kontrolę poprawności pracy urządzeń oraz wprowadzenie działań korygujących, które odbywają się na podstawie:

- analizy zmian jednostkowych wskaźników zużycia mediów,
- analizy zmian jednostkowych wskaźników emisyjnych,
- porównania uzyskanych efektów z efektami planowanymi.

VII. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

VII.1. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- zabezpieczenia przeciwwyciekowe pod pojemnikami ze środkami chemicznymi (wanny tace ochronne) lub dwupłaszczowe zbiorniki,
- wanny i zamknięcia odpływu ze zbiorników roztworów myjących CIP, szczelne powierzchnie magazynów, dróg i placów na terenie Browaru,
- zbiorniki buforowe do gromadzenia silnych ładunków organicznych i ścieków agresywnych w oczyszczalni ścieków,
- automatyczna kontrola procesu oczyszczania z wywoływaniem alarmów w stanach anormalnych,
- zabezpieczenia techniczne najważniejszych urządzeń oczyszczalni (recyrkulacja reaktorów, wstrzymywanie zrzutu ścieków),

- magazynowanie wszystkich odpadów powstających w miejscach posiadających szczelną posadzkę, stosowanie wyłącznie maszyn sprawnych technicznie, w celu eliminowania zanieczyszczenia powierzchni ziemi,
- wyposażenie zakładu w środki sorbcyjne do zbierania ciekłych substancji, w tym substancji ropopochodnych, w przypadku ich wycieku,
- utrzymywanie w należytym stanie technicznym nawierzchni dróg, placów manewrowych oraz miejsc magazynowania odpadów w celu zabezpieczenia przed przenikaniem zanieczyszczeń w głąb gruntu,
- lokalizowanie miejsc magazynowania odpadów w miejscach wykluczających przypadkową emisję do ziemi i wód gruntowych,
- w przypadku awarii wirówki osadów nieodwodniony osad wywożony jest do innej oczyszczalni ścieków,
- w przypadku awarii części biologicznej oczyszczalni, ścieki są kierowane do zbiorników awaryjnego i buforowego, umożliwiających ok. 11 godzinne zatrzymanie ścieków,
- wody opadowe z terenu Browaru odprowadzane są systemem kanalizacji deszczowej do miejskiej sieci kanalizacyjnej, na warunkach uzgodnionych z operatorem sieci,
- obiekty wodociągowe utrzymywane są we właściwym stanie techniczno-sanitarnym oraz eksploatacyjnym,
- urządzenia do oczyszczania ścieków przemysłowych oraz sieci kanalizacyjnej i wyloty ścieków do odbiornika utrzymywane są w dobrym stanie techniczno-sanitarnym i eksploatacyjnym,
- eksploatacja oczyszczalni ścieków odbywa się zgodnie z instrukcjami technologicznymi i obsługi urządzeń,
- zmniejszenie i kontrola strat z wycieków wody poprzez kontrolę poboru wody i wymianę najbardziej awaryjnych odcinków wodociągu,
- dokonywanie przeglądów i utrzymywanie w należytym stanie technicznym studni i urządzeń towarzyszących służących do poboru wody podziemnej,
- okresowa obserwacja wydajności studni i pomiaru zwierciadła wody (statycznego i dynamicznego),
- dokumentowanie eksploatacji ujęcia i wodociągu poprzez systematyczne wpisy w książce eksploatacji studni i rejestrze poboru wody,
- kontrola składu środków myjących i dezynfekcyjnych (ograniczanie szkodliwych dla środowiska wodnego środków dezynfekcyjnych),
- ograniczanie przedostawania się zawiesin do ścieków poprzez wydzielanie i gospodarcze wykorzystanie odpadowych surowców roślinnych,
- stały monitoring jakościowy i ilościowy ścieków,
- zastosowanie nowoczesnej technologii w zakresie mycia i dezynfekcji w systemie zamkniętym CIP, z możliwością wielokrotnego wykorzystania i optymalnego dozowania środków myjących i wody,

- zmniejszenie ładunku organicznego w ściekach poprzez wykorzystanie przemysłowe poza strumieniem ścieków (separacja osadowych produktów ubocznych z produkcji),
- zmniejszenie ładunków środków myjących (kwasy, zasady, związki organiczne),
- zapewnienie trwałości i bezpieczeństwa w oczyszczaniu ścieków,
- wdrożenie programu oszczędzania wody i kontroli strat,
- poborze wody podziemnej wyłącznie w ilościach określonych pozwoleniem zintegrowanym,
- zabezpieczenie studni przed zanieczyszczeniami, zamykanymi włazami oraz ogrodzeniem,
- prowadzenie pomiaru jakości wody surowej oraz jakości wody uzdatnionej.

VII.2. Sposoby systematycznego nadzorowania wymagań i sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych polegać będą na:

- bieżącym sprawdzaniu stanu technicznego instalacji,
- bieżącym sprawdzaniu stanu technicznego pojemników/zbiorników na odpady oraz miejsc magazynowania odpadów,
- bieżącym utrzymywaniu czystości na terenie zakładu,
- bieżącym utrzymywaniu urządzeń i obiektów gospodarki wodnej i ściekowej w dobrym stanie techniczno-eksploatacyjnym,
- prowadzeniu okresowych przeglądów, konserwacji i remontów poszczególnych urządzeń, maszyn i zbiorników.

VIII. Wielkości emisji i warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

VIII.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

VIII.1.1. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza:

- kotłownia zakładowa (dwa kotły gazowe) - emisja ze źródeł energetycznego spalania paliw (E1, E2),
- biofiltr do oczyszczania odorów oczyszczalni ścieków (E3),
- pochodnia do spalania biogazu przy oczyszczalni ścieków (E4),
- przyjęcie słodu, transport na warzelnię i oczyszczanie (E5, E6).

VIII.1.2. Miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza.

Tabela 14.

Kod emitora	Opis Emitora	Rodzaj emitora	Czas pracy	Średnica emitora	Wysokość emitora	Prędkość wylotowa
			[h]	[m]	[m]	[m/s]
E1	Kocioł 5,21 MW, gaz ziemny	otwarty	24/ doba 8760/rok	0,6	25	12,3
E2	Kocioł 8,47 MW, gaz ziemny	otwarty	24/ doba 2190...8760 /rok	0,8	25	11,6
E2'	Kocioł 8,47 MW, wariant zasilania: lekki olej opałowy	otwarty	24/doba 0...6570/rok	0,8	25	10,1
E3	Biofiltr odorów	tak	24/doba 8760/rok	0,49	16,1	5,2
E4	Pochodnia spalania biogazu	otwarty	20/doba 1000/rok	0,4	9	12,8
E5	Instalacja aspiracji słodu dla warzelni (wstępne czyszczenie)	tak	8/doba 1460/rok	0,2	19	7,0
E6	Instalacja aspiracji słodu dla warzelni (czyszczenie główne)	tak	8/doba 1460/rok	0,5	19	6,8

VIII.1.3. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z poszczególnych emitorów i źródeł.

Tabela 15.

Emitor	Nazwa	Substancja	Stężenie	Emisja maksymalna	
			[mg/Nm^3]	[kg/h]	[Mg/a]
E1	Kocioł 5,21 MW, gaz ziemny	Pył	5	-	0,079
		Ditlenek azotu	300	-	3,644
		Ditlenek siarki	35	-	0,440

2	Kocioł 8,47 MW, gaz ziemny	Pył	5	-	0,131
		Ditlenek azotu	300	-	6,097
		Ditlenek siarki	35	-	0,736
E2'	Kocioł 8,47 MW, wariant zasilania: lekki olej opałowy	Ditlenek azotu	400	-	18,527
		Ditlenek siarki	850	-	22,745
E3	Biofiltr odorów	Siarkowodór	7,6	0,0266	0,233
E4	Pochodnia spalania biogazu	Ditlenek siarki	681,39	2,160	1,100
		Ditlenek azotu	147,63	0,468	0,230
		Siarkowodór	34,07	0,108	0,050
E5	Instalacja aspiracji słodu dla warzelni (wstępne czyszczenie)	Pył	-	0,005	0,008
E6	Instalacja aspiracji słodu dla warzelni (czyszczenie końcowe)	Pył	-	0,003	0,004

VIII.1.4. Emisja roczna.

Tabela 16.

Lp.	Substancja	Emisja [Mg/a]
1	Ditlenek siarki	25,021
2	Ditlenek azotu	28,498
3	Pył	0,222
4	Siarkowodór	0,283

VIII.2. Odprowadzanie ścieków.

Na terenie browaru wytwarzane są ścieki bytowe, opadowe i przemysłowe.

Wody opadowe ujmowane są w system kanalizacji deszczowej i wprowadzane kilkoma kolektorami do miejskiej sieci deszczowej.
Natomiast ścieki bytowe są odprowadzane na własną oczyszczalnię ścieków razem ze ściekami przemysłowymi, jako mieszanina ścieków.

VIII.2.1. Udzielam pozwolenia na szczególne korzystanie z wód – wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych do wód powierzchniowych,

odprowadzanych kolektorem podziemnym do wód powierzchniowych tj. rzeki Odry, poprzez:

a. wylot podstawowy w głównym nurcie Odry Zachodniej, w km 33,54 (lewy brzeg) zlokalizowany ok. 2 km na wschód od browaru,
b. wylot alternatywny (awaryjny) w początkowej części nabrzeża przystani łodzi motorowych "Delfin", ul. Tama Pomorzańska w odległości 500 m

na wschód od browaru (uruchamiany w przypadku prac remontowo-konserwacyjnych rurociągu głównego). Kanał usytuowany na lewym brzegu Odry Zachodniej, w km 33,6.

Współrzędne geograficzne wylotów ścieków oczyszczonych:

- wylot podstawowy - N: 53° 24' 11,4", E: 14° 32' 49,4"
- wylot alternatywny - N: 53° 24' 13,9", E: 14° 32' 14,2"

VIII.2.2. Określam dopuszczalną ilość ścieków wprowadzanych do wód powierzchniowych:

$Q_{.max.h}$ = 125,0 m3/h
$Q_{.śrd}$ = 2 000,0 m^3/d
$Q_{.max.roczne}$ = 730 000,0 m3/rok

VIII.2.3. Określam najwyższe dopuszczalne wartość wskaźników zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych do wód powierzchniowych:

Tabela 17.

Lp.	Parametr	Wartość dopuszczalna	Jednostka miary
1.	Temperatura	35	°C
2.	Odczyn	6,5-9	pH
3.	BZT5	25,0	mgO_2/l
4.	ChZT	125,0	mgO_2/l
5.	Zawiesina ogólna	35,0	mg/l
6.	Azot amonowy	10,0	mgN_{NH4}/l
7.	Azot ogólny	30,0	mgN/l
8.	Fosfor ogólny	2,0	mgP/l

VIII.2.4. Określam sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania działalności, awarii urządzeń istotnych do realizacji pozwolenia, oraz rozmiar i warunki korzystania z wód w tych sytuacjach.

Rozruch oczyszczalni obejmuje:

- przeprowadzenie prób szczelności rurociągów, zbiorników oraz prób wskazań przyrządów pomiarowych – przepływomierzy, mierników parametrów hydraulicznych i chemicznych,
- prowadzenie badań składu ścieków oczyszczonych do czasu uzyskania parametrów określonych w pozwoleniu.

Sposób postępowania podczas zatrzymania działalności obejmuje:

- odpompowanie zawartości komór technologicznych i przekazanie jej na inną wysokosprawną oczyszczalnię ścieków, przekazanie odpadów innym uprawnionym odbiorcom,
- odłączenie zasilania elektrycznego i zabezpieczenie urządzeń, szczególnie w okresie zimowym,
- przestawienie napływu ścieków na przelew poza oczyszczalnię, do kanalizacji miejskiej.

Sposób postępowania w przypadku awarii:

- w przypadku awarii zasilania energetycznego, zasilanie oczyszczalni z rezerwowego źródła Browaru,
- w przypadku chwilowej awarii urządzeń mechanicznych, do pracy należy włączyć zainstalowane urządzenie awaryjne,
- w przepadku awarii wirówki osadów nieodwodnionych osad wywozić do innej oczyszczalni ścieków,
- w przypadku awarii części biologicznej oczyszczalni ścieków należy kierować do zbiorników awaryjnego i buforowego, umożliwiających ok. 11 godzinne zatrzymanie ścieków,
- w przypadku małego dopływu ścieków zabezpieczyć ciągłość pracy oczyszczalni przez recyrkulację, hibernację reaktora beztlenowego lub zastosowanie pożywek,
- w przypadku awarii automatycznej stacji poboru próbek, prowadzić pomiar ręcznie,
- w przypadku awarii wylotu podstawowego lub awarii albo prac remontowo-konserwacyjnych rurociągu odprowadzającego ścieki do wyloty podstawowego, należy korzystać z wylotu alternatywnego,
- w przypadku awarii oczyszczalni ścieków lub konieczności zrzutu nadmiaru ścieków, należy odprowadzić ścieki do kanalizacji miejskiej,

VIII.3. Gospodarka odpadami.

VIII.3.1. Numer Identyfikacji Podatkowej (NIP) oraz REGON posiadacza odpadów.

NIP - 8690003054

REGON - 005703108

VIII.3.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzeni w ciągu roku wraz z podstawowym składem chemicznym i właściwościami oraz sposób i miejsce magazynowania odpadów wraz z opisem sposobu dalszego gospodarowania.

Niniejszym pozwoleniem objęte są następujące kategorie instalacji, będących źródłem powstających odpadów:

- instalacje typu IPPC – instalacje produkcyjne służące do produkcji spożywczej zgodnie z wymogami prawnymi, to one tworzą łącznie zespół instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, są to obiekty pełnego procesu technologicznego produkcji piwa i wyrobów gotowych, a także oczyszczalnia ścieków przemysłowych;
- instalacje pomocnicze – instalacje powiązane technicznie lub technologicznie z instalacjami typu IPPC, służące bezpośrednio do prowadzenia procesów technologicznych w instalacjach IPPC lub je wspierające w sensie techniczno-organizacyjnym.

Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z funkcjonowaniem ww. instalacji wraz z opisem sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami oraz miejscami i sposobami ich magazynowania **zestawiono w tabeli nr 24, stanowiącej załącznik nr 1** do niniejszej decyzji

Kiełki słodowe, młóto browarniane, drożdże piwowarskie powstające w wyniku procesu produkcyjnego, mogące być odpadami o kodach 02 07 01 i 02 07 80, w przypadku spełnienia wymogów art. 10 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach stają się produktem ubocznym.

Powstające w wyniku procesu produkcyjnego kiełki słodowe, młóto browarniane, drożdże piwowarskie, jako produkt uboczny stosowany będzie w stanie nieprzetworzonym, jako materiały paszowe, określone na podstawie art. 24 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) 767/2009 z dnia 13 lipca 2009 r. w sprawie wprowadzania na rynek i stosowania pasz.

Tabela 18.

Kod i nazwa odpadu Kiełki słodowe, młóto browarniane, drożdże piwowarskie niespełniające kryteriów art. 10 ustawy o odpadach	**Numer materiału paszowego** określony na podst. art. 24 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) 767/2009 z 13.07.2009r.	**Nazwa materiału paszowego**
02 07 01 - odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	1.1.19	Kiełki słodowe
02 07 80 - wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne wywary	1.12.12	Młóto browarniane
	12.1.5	Drożdże browarniane

Kiełki słodowe, młóto browarniane, drożdże piwowarskie, jako materiał paszowy odbierane będą przez odbiorców zewnętrznych.

Partie materiałów nieodpowiadające wymogom rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) 767/2009 z 13.07.2009 r. należy traktować, jako odpady o odpowiednich kodach i ze wskazanymi sposobami gospodarowania w procesach odzysku.

VIII.3.3. Metody ograniczania ilości powstających odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- racjonalne korzystanie ze stosowanych materiałów eksploatacyjnych,
- przeprowadzanie systematycznych szkoleń w zakresie gospodarki odpadami,
- optymalizacja zużycia surowców,
- systematyczna modernizacja urządzeń i maszyn,
- przestrzeganie parametrów procesów technologicznych,
- analizowanie i weryfikacja stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczania ilości odpadów,
- kontrolowanie ilości i rodzaju powstających odpadów,
- selektywne magazynowanie odpadów,
- lokalizacja miejsc magazynowania odpadów w miejscach wykluczających przypadkową emisję do powietrza, ziemi oraz wód gruntowych,
- magazynowanie odpadów w sposób zapewniający zabezpieczenie przed dostępem osób nieupoważnionych,
- przekazywanie odpadów tylko uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.

VIII.3.4. Przetwarzanie odpadów.

Tabela 19. Rodzaj i ilości odpadu przewidzianego do unieszkodliwienia metodą D8 na instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu poddawanego przetworzeniu	Ilość [Mg/ rok]	Proces przetwarzania	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	2000	D8	Magazynowane w specjalnych opakowaniach transportowych i jednostkowych umieszczonych w zlokalizowanych na terenie zakładu magazynach lub bezpośrednio po dostarczeniu na instalację kierowane do unieszkodliwiania.

Wyżej wymieniony odpad to przeterminowane, wycofane z obrotu handlowego piwo oraz produkty – piwo – przeterminowane oraz produkt wybrakowany (piwo nienadające się do sprzedaży). Odpady poprzez zakładową kanalizację kierowane będą do oczyszczalni ścieków, gdzie nastąpi ich unieszkodliwianie poprzez proces biologicznej obróbki (D8). Odpady unieszkodliwiane będą wspólnie ze ściekami przemysłowymi pochodzącymi z produkcji piwa. Proces technologiczny przetwarzania odpadów jest tożsamy ze sposobem oczyszczania ścieków, szczegółowo opisanym w pkt. III.1.2. niniejszej decyzji.

W wyniku przetwarzania w/w odpadów powstaje odpad kwalifikowany pod kodem 02 07 05 – osady z zakładowych oczyszczalni ścieków. Odpady te magazynowane są w kontenerze ustawionym w wyznaczonym miejscu na terenie oczyszczalni ścieków – w pomieszczeniu. Całkowita roczna ilość osadów pochodzących z zakładowej oczyszczalni ścieków wynosi 2800 Mg. Zakłada się, że wnioskowane przetwarzanie odpadów prowadzone będzie przez cały czas obowiązywania pozwolenia zintegrowanego.

VIII.4. Emisja hałasu.

VIII.4.1. Charakterystyka źródeł hałasu.

Źródła hałasu emitowanego do środowiska oraz rozkład czasu pracy tych źródeł dla doby przedstawiono w tabeli nr 20.

Tabela 20.

Lp.	Źródło emisji dźwięku	Maksymalny dobowy czas pracy źródła [h]	
		Pora dnia 6.00 – 22.00	Pora nocy 22.00 – 6.00
1	2	3	4
1	wentylatory mechaniczne znajdujące się na dachu budynku rozlewu piwa (butelka), administracyjnego, warsztatu mechanicznego, tankofermentatorów, filtracji, warzelni (17 szt.)	16	8
2	wentylacja mechaniczna (rozbudowa istniejącego budynku procesowego, zmiana sposobu użytkowania istniejącej hali magazynowo-produkcyjnego, w części magazynowej na halę produkcyjną na potrzeby linii rozlewu piwa – 6 szt.)	16	8
3	centrale wentylacyjne usytułowane na dachu budynku rozlewu piwa (puszka), (2 szt.)	16	8
4	czerpnia i wyrzutnia usytułowane na dachu budynku oczyszczalni ścieków (1 komplet)	16	8
5	skraplacze (3 szt.)	16	8
6	transport samochodowy	8	1

7	parking	8	1
8	rozładunek i załadunek samochodów	8	-
9	ruch komunikacyjny po terenie inwestycji (samochody i wózki widłowe)	8	1
10	maszyny i urządzenia znajdujące się wewnątrz i na zewnątrz budynków	16	8

VIII.4.2. Rodzaj zabudowy.

Tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej (zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna) znajdują się:

- przy ul. Smolańskiej 10, w odległości ok. 10 m od terenu zakładu,
- przy ul. Chmielewskiego 17, w odległości ok. 15 m od terenu zakładu.
- przy al. Powstańców Wielkopolskich 16, w odległości ok. 100 m od terenu zakładu.

Tereny najbliższej zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży (szkoła) znajdują się przy ul. Chmielewskiego 19.

VIII.4.3. Dopuszczalny poziom hałasu .

Dopuszczalny poziom hałasu przenikający z terenu zakładu do środowiska, w warunkach normalnego funkcjonowania zakładu, nie może przekroczyć:

- na terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej:

  $L_{Aeq\,D}$ = 55 dB dla pory dziennej ($6^{00} - 22^{00}$)
  $L_{Aeq\,N}$ = 45 dB dla pory nocnej ($22^{00} - 6^{00}$)

- na terenach zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży:

  $L_{Aeq\,D}$ = 50 dB dla pory dziennej ($6^{00} - 22^{00}$)

IX. Warunki poboru wód podziemnych.

IX.1. Udzielam pozwolenia na szczególne korzystanie z wód – pobór wody podziemnej z ujęcia, składającego się z 6 studni głębinowych nr 6a, 7, 10, 10a, 11 i 12, położonego na terenie zakładu Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Bosman w Szczecinie przy ul. Chmielewskiego 16, przy zachowaniu następujących warunków:

IX.1.1. Ilość pobieranej wody:

$Q_{max.h.}$ = 150,0 m^3/h,
$Q_{śr.d.}$ = 2 530,0 m^3/d,
$Q_{max.r.}$ = 923 450,0 m^3/rok,

Woda podziemna z ujęcia wykorzystywana jest przez Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Bosman w Szczecinie przy ul. Chmielewskiego 16 do celów produkcji, technologicznych, socjalno-bytowych i przeciwpożarowych.

IX.1.2. Współrzędne geograficzne studni:

Tabela 21.

Lp.	Urządzenie wodne	Współrzędne geograficzne	
		Szerokość (hdd°mm'ss.s")	Długość (hdd°mm'ss.s")
1.	Studnia nr 6a	53°24'17.6"N	14°32'01.6"E
2.	Studnia nr 7	53°24'12.0"N	14°31'43.5"E
3.	Studnia nr 10	53°24'09.9"N	14°31'48.4"E
4.	Studnia nr 10A	53°24'10.2"N	14°31'48.2"E
5.	Studnia nr 11	53°24'10.4"N	14°31'42.3"E
6.	Studnia nr 12	53°24'12.3"N	14°31'57.3"E

IX.1.3. Urządzenia do pomiaru ilości wody:

Ilość pobieranej wody mierzona jest na podstawie odczytów wodomierzy DN80 mm, zainstalowanych na rurociągu tłocznym w obudowach studziennych.

IX.2. Zobowiązuję Wnioskodawcę do:

- eksploatowania studni ujęcia w taki sposób aby nie powiększać depresji eksploatacyjnej, w związku z postępującym zużywaniem się studni - należy ograniczać wydajność przy dopuszczalnej depresji,
- utrzymywania urządzeń wodociągowych we właściwym stanie sanitarnym i techniczno-eksploatacyjnym,
- prowadzenia monitoringu ilości i jakości pobieranej wody w zakresie określonym w pkt. X.1.1. niniejszej decyzji.
- Prowadzenia monitoringu jakości wody podziemnej w zakresie określonym w pkt X.1.2. niniejszej decyzji,
- eksploatowania ujęcia w sposób racjonalny tzn. tak, aby nie przekraczać wydajności eksploatacyjnej studni,
- w przypadku zmiany warunków poboru wody – aktualizacji pozwolenia.

IX.3. Ustalam sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania działalności lub wystąpienia awarii urządzeń służących do poboru wody oraz pomiaru jej ilości.

Szczegółowy sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania lub awarii urządzeń wodociągowych i pomiarowych według instrukcji wewnątrzzakładowej, sporządzonej zgodnie z wymogami wdrożonego systemu zarządzania środowiskowego (międzynarodowa norma ISO 14001). Do niezbędnych działań należą:

- w przypadku awarii jednego agregatu pompowego w studni, ujęcie należy przełączyć na pracę drugiej studni głębinowej,
- w przypadku awarii kilku urządzeń pompowych należy korzystać z wody miejskiej,
- w przypadku awarii urządzeń rejestrujących ilość pobieranej wody do rozliczeń należy stosować przeciętne normy zużycia wody dla poszczególnych odbiorców, określone w aktualnych przepisach prawa;
- w przypadku awarii zasilania energetycznego, zasilanie Browaru nastąpi z rezerwowego źródła;
- dopuszczalny czas trwania warunków pracy ujęcia odbiegających od normalnych – do 3 dób.

X. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji.

W czasie eksploatacji instalacji należy prowadzić monitoring w następującym zakresie:

X.1. Monitoring wody.

X.1.1. Monitoring ilości i jakości pobieranej wody w stanie surowym należy prowadzić w następującym zakresie:

- Wykonywać pomiary ilości pobieranej wody surowej (pobieranej z każdej studni) i archiwizować odczyty w trwałym rejestrze poboru wody, z częstotliwością 1 raz w miesiącu
- Prowadzić i rejestrować okresowe pomiary wydajności studni i pomiar poziomy zwierciadła wody (statycznego i dynamicznego) w każdej studni (w czasie ruchu pompy oraz przerw) z częstotliwością dwa razy do roku.
- wykonywać analizy jakości wody w stanie pierwotnym ze studni w zakresie: oznaczenia następujących parametrów: barwa, zapach, mętność, odczyn, $CaCO_3$, Ca, Mg, Cl, SO_4, Fe, Mn, NO_3, z częstotliwością dwa razy do roku.

X.1.2. Monitoring jakości wody podziemnej należy prowadzić w następującym zakresie:

W celu badania wpływy zakładu, na jakość wody podziemnej wykonana jest lokalna sieć otworów obserwacyjnych (piezometrów). Sieć ta składa się z 3 piezometrów znajdujących się w obrębie ogrodzonego terenu zakładu: P-1, P-3, P-5 oraz 2 piezometry po południowej stronie ul. Chmielewskiego: S-1, S-2 - pomiędzy ulicami Chmielewskiego i Tama Pomorzańska.

Określa się zakresu wykonywanych pomiarów jakości wody podziemnej w zakresie oznaczenia następujących parametrów: $CaCO_3$, Ca, Mg, Cl, SO_4, barwa, Fe, Mn, NO_3.

Częstotliwość wykonywanych pomiarów - dwa razy do roku.

X.2. Monitoring odprowadzanych ścieków i wód powierzchniowych.

X.2.1. Monitoring odprowadzanych ścieków należy prowadzić w następującym zakresie:

- Pomiar ilości ścieków oczyszczonych – za pomocą przepływomierza ścieków oczyszczonych Sampler z wbudowanym urządzeniem do poboru prób.
- Pobór próbek ścieków oczyszczonych oraz badania, jakości i pomiary przepływu muszą być dokonywane w regularnych odstępach czasu z częstotliwością nie mniejszą niż raz na dwa miesiące.
- Punkt poboru próbek ścieków oczyszczonych: w studzience pomiarowej, między mikrositem a studnią rewizyjną nr 23.
- Monitoring oczyszczonych ścieków powinien obejmować oznaczenie parametrów w zakresie opisanym w pkt. VIII.2.3. niniejszej decyzji.

X.2.2. Monitoring jakości wód odbiornika ścieków należy prowadzić w następującym zakresie:

- Wylot podstawowy: w rzece Odrze Zachodniej - w odległości 30 m od miejsca rzutu ścieków, w osi wylotu, 50 m przed i 30 m za wylotem, w zakresie wskaźników określonych pozwoleniu zintegrowanym, z częstotliwością dwa razy w roku.
- Wylot alternatywny: w kanale - w odległości 10 m od miejsca zrzutu ścieków, w osi wylotu, w zakresie wskaźników określonych w pozwoleniu zintegrowanym, z częstotliwością: - raz na tydzień - w przypadku zrzutu ścieków wylotem alternatywnym, do czasu zakończenia zrzutu ścieków.

X.3. Monitoring emisji do powietrza.

- Pomiar emisji H2S z biofiltra [E3] na oczyszczalni ścieków raz na trzy lata. Metodyka referencyjna zgodnie z Polską Normą.
- Emisje energetyczne z zakładowej kotłowni [E1, E2] – pomiar zgodnie z obowiązującymi przepisami.

X.4. Monitoring procesów technologicznych.

Monitoring procesów technologicznych, w tym monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii, powinien obejmować główne elementy prowadzonego procesu w okresach półrocznych, w następującym zakresie:

- Ilość wyprodukowanego piwa.
- Ilość rozlanego piwa.
- Ilość zużytego słodu.
- Ilość zużytego syropu.
- Ilość zużytego granulatu i ekstraktu chmielowego.
- Ilość zużytego jęczmienia.
- Ilość zużytej ziemi okrzemkowej.
- Ilość zużytych środków neutralizujących ścieki.
- Ilość zużytej środków wspomagających oczyszczanie ścieków (flotacja, usuwanie fosforu).
- Ilość zużytej energii elektrycznej i cieplnej.
- Ilość zużytego gazu ziemnego GZ-50
- Ilość zużytej wody do celów sanitarnych i technologicznych.

XI. Zasady gromadzenia wyników monitoringu i przekazywania informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu.

Wyniki badań monitoringowych, do których prowadzący instalację został zobowiązany niniejszą decyzją należy przekazywać w formie pisemnej Prezydentowi Miasta Szczecin oraz Zachodniopomorskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie do 30 dni od daty wykonania pomiaru oraz przechowywać w zakładzie przez 5 lat licząc od końca roku kalendarzowego, dla którego je przeprowadzono.

XII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, należy podjąć działania nie tylko wynikające z przepisów budowlanych ale również działania ograniczające oddziaływanie na środowisko. W tym celu w fazie likwidacji instalacji należy:

- zaplanować termin zaprzestania eksploatacji poszczególnych instalacji z odpowiednim wyprzedzeniem,

- demontaż instalacji rozpocząć od uzyskania informacji na temat możliwości odsprzedaży sprawnych urządzeń innym podmiotom,
- zwrócenie magazynowanych surowców do dystrybutorów lub innych firm zainteresowanych ich przejęciem,
- odpady z demontażu instalacji zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawnymi obowiązującymi w dniu likwidacji,
- dokonanie oceny stanu zanieczyszczenia środowiska,
- po likwidacji teren powinien zostać dostosowany do stanu wynikającego z odpowiednich uzgodnień lub planów zagospodarowania przestrzennego.

Roboty związane z likwidacją instalacji, należy prowadzić w oparciu o projekt likwidacji instalacji, zatwierdzony przez właściwy organ nadzoru budowlanego, zaopiniowany przez organ ochrony środowiska.

Oprócz elementów typowych dla rozbiórki obiektów budowlanych, projekt powinien określać:

- sposób bezpiecznego dla środowiska usunięcia substancji pozostałych w urządzeniach instalacji,
- sposób bezpiecznego dla środowiska zagospodarowania lub unieszkodliwienia odpadów wytworzonych podczas prac rozbiórkowych,
- sposób zagospodarowania terenu po likwidacji instalacji.

W trakcie rozbiórki powstaną odpady:

- złomu stalowego, który w całości można wykorzystać do odzysku i recyklingu,
- inne odpady ogólnobudowlane zawierające szkło, tworzywa sztuczne, materiały izolacyjne, niejednokrotnie połączone z elementami metalowymi.

Wszystkie odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne powstające w trakcie likwidacji instalacji należy na bieżąco usuwać z miejsc prowadzenia prac rozbiórkowych, z przeznaczeniem do odzysku lub unieszkodliwiania, w zależności od ich charakteru oraz dostępnego poziomu technik odzysku odpadów.

Na terenie zakładu nie jest i nie będzie prowadzone magazynowanie odpadów, lub magazynowanie substancji, których obecność po zakończeniu eksploatacji instalacji wymagałaby przeprowadzenia remediacji terenu lub szczególnych działań związanych z ich usunięciem i zagospodarowaniem.

Nie przewiduje się zanieczyszczenia obiektów, instalacji, urządzeń lub terenu materiałami, które wymagałyby określenia na tym etapie procedur postępowania z ich likwidacją i unieszkodliwianiem.

Przebieg procesu likwidacji powinien być monitorowany i dokumentowany, jako że odpowiedzialność za skutki obszarowego zanieczyszczenia środowiska, które mogą ujawnić się po likwidacji obiektu, ponosi operator instalacji. Prowadzący instalację ponosi także odpowiedzialność za stan terenu po likwidacji obiektu.

XIII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

XIII.1. Stosowanie niebezpiecznych substancji chemicznych i ich magazynowanie.

Tabela 22.

Nazwa chemiczna substancji	Kategoria zagrożenia	Właściwości (R)	Warunki bezpiecznego stosowania (S)	Zużycie roczne (Mg)
Ług sodowy (z wodorotlenkiem potasu) + kwas solny (w tym 178 Mg to ilość ługu sodowego i kwasu solnego stosowanego na oczyszczalni ścieków, jako środki neutralizujące ścieki – dotyczy tylko oczyszczalni ścieków)	C-żrący, Xi - drażniący	R34, R35, R37	S26, S36/37/39, S45	<580**
Środki wspomagające oczyszczanie (dotyczy tylko oczyszczalni ścieków)	C- żrący, Xn – szkodliwy, Xi - drażniący	R22, R36/38, R38, R41, R50, R65	S28, S36/37	<181
Kwas fosforowy, azotowy i mieszaniny z tymi kwasami	C-żrący	R35	S23, S26, S36/37/39, S45	<130**
Kwas siarkowy i mieszaniny środków myjących	C-żrący	R35	S1/2, S26, S30, S45	<130**
Środki myjąco-dezynfekujące zawierające kwas nadoctowy i/lub podchloryn sodu	O-utleniający; C-żrący, Xn - szkodliwy	R7, R22, R35, R36/37/39	S14, S26, S36/37/39, S45	<130**
Amoniak bezwodny	T- toksyczny, C- żrący, N- niebezpieczny dla środowiska	R10, R23, R34, R50	S9, S16, S29, S37/39, S45, S61	<1***
Olej opałowy (w planie)	Xn-szkodliwy	R40	S2, S36/37	<20
Środki smarujące taśmociągi na rozlewie (zawierające octany i kwasy organiczne)	Xi- drażniący	R36	S25	13
Odczynniki laboratoryjne (kwasy, sole, związki organiczne, związki z rtęcią i chromem)	C-żrące, T-toksyczne, O-utleniające, N-niebezpieczne dla środowiska	R22-23, R34-37, R50	S22-26, S37, S45, S56, S60-61	****

(*) charakterystyka substancji niebezpiecznych na podstawie klasyfikacji z ustawy o substancjach i preparatach chemicznych
(**) zużycie łączne środków myjąco-dezynfekujących i środków neutralizujących ścieki
(***) mogą występować uzupełnia ilości amoniaku (< 1Mg)
(****) ilości w skali laboratoryjnej

Ze względu na skalę zastosowania substancji niebezpiecznych w browarze nie należy magazynować ww. substancji w nieuzasadnionych technicznie, technologicznie bądź organizacyjnie ilościach. Największa ilość magazynowa dotyczy amoniaku i ługu sodowego.

- **Amoniak** krąży w instalacji chłodniczej w ilości do 18 Mg. Amoniak w formie ciekłej magazynować w zespole naziemnych zbiorników, posiadających wymagane prawnie zabezpieczenia kontrolne przed wyciekiem, zlokalizowanych przy maszynowni chłodniczej.
- **Ług sodowy** - magazynować w naziemnych zbiornikach, objętych dozorem technicznym, o pojemności łącznej do 58,5 Mg, zlokalizowanych: w punktach przyjęcia substancji na halę rozlewu butelkowego (38,0 Mg) i oczyszczalnię ścieków (20,5 Mg).
- Pozostałe środki myjąco-dezynfekujące dostarczać według potrzeb przez producentów w kanistrach do 25 l, w beczkach 100-200 l lub w paleto-pojemnikach 1000 l i przechowywać w głównym magazynie chemicznym. Środki te jedynie jako zapas krótkoterminowy dostarczać do poszczególnych stacji CIP.
- Nie magazynować substancji niebezpiecznych w zbiornikach podziemnych.

XIII.2. Zakłócenia w funkcjonowaniu instalacji.

Tabela 23.

Potencjalne sytuacje awaryjna (źródło)	Działania zapobiegawcze	Działania ratownicze i likwidacja szkód
Wyciek agresywnej substancji chemicznej i olejów.	Oznakowanie BHP i dokumentacja magazynów chemicznych oraz stacji CIP. Zabezpieczenia przeciwwyciekowe (misy, wanny) pod pojemnikami ze środkami chemicznymi. Wanny i zamknięciem odpływu z zbiorników roztworów myjących CIP. Ograniczenie prędkości ruchu, oznakowanie stref niebezpiecznych i miejsc rozładunku. Wyposażenie specjalistyczne cystern przewożących środki niebezpieczne. Szkolenie personelu i instrukcje dla dostawców.	Zestawy stacjonarne sorbentów do zbierania wycieków środków chemicznych, pompy do przetaczania cieczy rozlanych. Zestawy przenośne do likwidacji wycieku, pompy, pojemniki na zużyte sorbenty, maty izolujące kanalizację. Wsparcie PSP do usuwania skutków wycieków w glebie i wodach powierzchniowych.
Wyciek amoniaku.	Monitoring i środki techniczne zabezpieczające przed wyciekiem,	Środki ratownictwa chemicznego. Wsparcie zewnętrzne PSP.

Pożar.	Ruchome i stacjonarne środki przeciwpożarowe z oznakowaniem. Instalacje i sygnalizacja przeciwpożarowa. Okresowa kontrola obiektów szczególnie narażonych. Zabezpieczenie obiektów nieużytkowanych.	Gaśnice stacjonarne i zakładowego ratownictwa chemicznego. Wsparcie zewnętrzne PSP.
Zrzut ponadnormatywnych ścieków z oczyszczalni do rzeki.	Zbiorniki buforowe do gromadzenia silnych ładunków organicznych i ścieków agresywnych (zbiornik buforowy, zbiornik awaryjny). Automatyczna kontrola procesu oczyszczania z wywoływaniem alarmów w stanach anormalnych. Zabezpieczenia techniczne najważniejszych urządzeń (recyrkulacja reaktorów, wstrzymanie zrzutu ścieków).	Praca w trybie awaryjnym z recyrkulacją w trakcie usuwania awarii. Awaryjny zrzut ścieków do kanalizacji miejskiej, w porozumieniu ze ZWiK Szczecin. Wsparcie zewnętrzne PSP w przypadku wycieku ścieków do odbiornika.

XIII.3. Sposoby zabezpieczenia środowiska przed wystąpieniem i skutkami awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

- Zapewnienie właściwego stanu technicznego instalacji stwarzających zagrożenie awarii przemysłowej.
- Stosowanie zabezpieczeń technicznych wymaganych dla instalacji amoniakalnej w przepisach wykonawczych kodeksu pracy i dozoru technicznego.
- Stosowanie zabezpieczeń przed wyciekami magazynowanych substancji niebezpiecznych do gruntu i wód powierzchniowych.
- Stosowanie zabezpieczeń technicznych przed zrzutem ponadnormatywnych ścieków do odbiornika. Użytkowanie komunalnych urządzeń kanalizacyjnych w sytuacjach awaryjnych, po uzgodnieniu z administratorem.
- Przygotowanie organizacyjne do reagowania na wypadek awarii, w szczególności poprzez identyfikację zagrożeń, planowanie środków kontrolnych, kształtowanie właściwych kwalifikacji i umiejętności zawodowych personelu.
- Stosowanie zabezpieczeń stacjonarnych i przenośnych przez wyciekami substancji niebezpiecznych i produktów o wysokim ładunku zanieczyszczeń organicznych do kanalizacji technologicznej.
- Ograniczanie skutków awarii przemysłowych poprzez ograniczanie zasięgu awarii, likwidację szkód, z wykorzystaniem własnego sprzętu ratownictwa ekologicznego oraz ze wsparciem zewnętrznym (straż pożarna, ratownictwo chemiczne).

- W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej niezwłoczne informowanie państwowej straży pożarnej i wojewódzkiej inspekcji ochrony środowiska oraz organ ochrony środowiska.

XIV. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

XV. Stwierdza się wygaśnięcie decyzji Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 14 czerwca 2006 r., znak WGKiOŚ.II.EP.6430/4/05/06, wraz ze zmianami z dnia 14 września 2007 r., znak WGKiOŚ.II.EP.6430/4-1/05/06, z dnia 07 grudnia 2010 r., znak WGKiOŚ.II.EP.6430/4-2/05/06, z dnia 04 kwietnia 2012 r., znak WGKiOŚ-II.6223.2.2012.JS, z dnia 16 września 2013 r., znak WGKiOŚ-II.6223.6.2012.JS, z dnia 28 listopada 2014 r., znak WGKiOŚ-II.6223.8.2014.JS, z dnia 26 czerwca 2015 r., znak WGKiOŚ-II.6223.2.2015.JS, **udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przedmiotowych instalacji.**

XVI. Prowadzący instalację jest odpowiedzialny za ewentualne szkody wynikłe z nieprawidłowego wykonania orzeczeń niniejszej decyzji, jak i z niezastosowania się do przepisów z zakresu gospodarki wodno-ściekowej, odpadami i ochrony środowiska.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 6 maja 2016 r. Pan Waldemar Kubasik, działając z pełnomocnictwa udzielonego przez firmę Carlsberg Supply Company Polska S.A. z siedzibą w Warszawie przy ul. Iłżeckiej 24, wystąpił o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji piwa o zdolności produkcyjnej 818 ton wyrobu gotowego na dobę oraz instalacji oczyszczalni ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji do produkcji piwa, zlokalizowanych na terenie zakładu Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Bosman w Szczecinie przy ul. Chmielewskiego 16.
Do wniosku załączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2016, poz. 672 j.t. ze zm.), obliczonej na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. 2014, poz. 1183).

Przedmiotem wniosku są instalacje wymienione w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014, poz. 1169):

- pkt 6 ppkt 5b ww. rozporządzenia - *instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w roku;*
- pkt 6 ppkt 13 ww. rozporządzenia - *instalacja do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.*

Zgodnie z art. 201 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzenie przedmiotowych instalacji wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.
Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 listopada 2014 r. – w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71 j.t.) instalacje będące przedmiotem wniosku kwalifikowane są, jako:

- § 3 ust. 1 pkt. 78 - instalacje do oczyszczania ścieków przemysłowych z wyłączeniem instalacji, które nie powodują wprowadzania do wód lub urządzeń ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, wymienione w załączniku nr 11 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. nr 137, poz. 984 ze zm.);
- § 3 ust. 1 pkt. 99 - browary lub słodownie, o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 t na rok.

W związku z powyższym organem właściwym w sprawach ochrony środowiska dla przedmiotowych instalacji jest Prezydent Miasta Szczecin, zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2016, poz. 672 j.t. ze zm.).

Zgodnie z art. 203 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego położone na terenie jednego zakładu obejmuje się jednym pozwoleniem zintegrowanym.

Pismem z dnia 23 maja 2016 r., znak: WGKiOŚ- II.6223.2.2016.JS.1 Prezydent Miasta Szczecin zawiadomił pełnomocnika strony o wszczęciu postępowania w sprawie wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przedmiotowych instalacji.

W toku postępowania, Prezydent Miasta Szczecin realizując art. 7, 9 i 77 Kodeksu postępowania administracyjnego, pismem z dnia 22.08.2016 r., znak: WGKiOŚ-II.6223.2.2016.JS.3, zaprosił Wnioskodawcę na spotkaniu w dniu 2 września 2016 r., którego celem było omówienie okoliczności faktycznych i prawnych, w tym wynikających z przedłożonych do wniosku dokumentów, które mogą mieć wpływ na przebieg postępowania w sprawie wydania decyzji pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji piwa oraz instalacji oczyszczalni ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji do produkcji piwa, zlokalizowanych na terenie zakładu Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Bosman w Szczecinie przy ul. Chmielewskiego 16. W trakcie spotkania ustalono zakres zagadnień wynikających z wniosku, do których Carlsberg Supply Company Polska S.A. przedłożył wyjaśnienia i uzupełnienia.

Dotychczasowa działalność wszystkich instalacji należących do Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Bosman Browar Szczecin, zlokalizowanych przy ul. Chmielewskiego 16, w zakresie wprowadzania do środowiska substancji i energii, uregulowana była kompleksowym pozwoleniem zintegrowanym, udzielonym decyzją Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 14 czerwca 2006 r., znak WGKiOŚ.II.EP.6430/4/05/06, wraz z jego późniejszymi zmianami: z dnia 14 września 2007 r., znak WGKiOŚ.II.EP.6430/4-1/05/06, z dnia 07 grudnia 2010 r., znak WGKiOŚ.II.EP.6430/4-2/05/06, z dnia 04 kwietnia 2012 r., znak WGKiOŚ-II.6223.2.2012.JS, z dnia 16 września 2013 r., znak WGKiOŚ-II.6223.6.2012.JS, z dnia 28 listopada 2014 r., znak WGKiOŚ-II.6223.8.2014.JS, z dnia 26 czerwca 2015 r., znak WGKiOŚ-II.6223.2.2015.JS.
Uzyskanie nowego pozwolenia zintegrowanego związane było z poczynionymi inwestycjami, na które składa się: zmiana sposobu użytkowania istniejącej hali magazynowo-produkcyjnej, w części magazynowej na halę produkcyjną do rozlewu piwa z dobudową kontenerowego bloku sanitarnego, rozbudowa warzelni o nowy młyn (obecny młyn pozostanie w rezerwie), wykonanie dwóch nowych zbiorników BBT (bright beer tanks) oraz ze wzrostem maksymalnej zdolności produkcji piwa. Wzrost zdolności produkcyjnej piwa wynika jedynie z działań organizacyjnych tj: optymalizacji czasu pracy, biorąc pod uwagę zmiany organizacyjne, takie jak pracę w czasie weekendów, optymalizację ilości wymaganych przeglądów prewencyjnych oraz skrócenie czasu mycia instalacji w układzie CIP, przy zachowaniu wymaganej skuteczności poprzez zastosowanie innych środków chemicznych.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W myśl art. 10 Kodeksu postępowania administracyjnego zapewniono pełnomocnikowi strony czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwiono wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań.

Zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska niniejszym pozwoleniem zintegrowanym objęto również instalacje niewymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego, położoną na terenie tego samego Zakładu, co instalacja wymagająca takiego pozwolenia, tj.: magazyny (surowców, materiałów, produktów), kotłownię zakładową, ujęcie wód podziemnych, stację uzdatniania wody, maszynownię chłodniczą, maszynownię sprężonego powietrza, instalację odzysku ditlenku węgla, stację transformatorową, laboratoria zakładowe, warsztaty.

Zgodnie z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2013, poz. 1232 j.t. ze zm.) Prezydent Miasta Szczecin zapewnił możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. W ramach zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, organ obwieszczeniem z dnia 6 września 2016 r. podał do publicznej wiadomości wszystkie informacje, o których mowa w art. 33 ust.1 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku

i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, w tym o możliwości zapoznania się z dokumentacją wniosku oraz składania uwag i wniosków, wskazując jednocześnie miejsce i 21 dniowy termin ich składania tj. od dnia 07.09.2016 r. do dnia 28.09.2016 r. Podanie do publicznej wiadomości nastąpiło poprzez: ogłoszenie informacji, w sposób zwyczajowo przyjęty tj. ogłoszenie informacji na tablicy ogłoszeń, w siedzibie organu właściwego do wydania decyzji, ogłoszenie informacji przez obwieszczenie w pobliżu miejsca lokalizacji instalacji, udostępnienie informacji na stronie Biuletynu Informacji Publicznej, organu właściwego do wydania decyzji. W wyznaczonym terminie 21 dni od podania do publicznej wiadomości nie złożono żadnych uwag i wniosków.

Udzielając niniejszego pozwolenia tut. organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo – surowcowej, energetycznej i wodno-ściekowej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działalności instalacji i urządzeń.
Zarówno dla przemysłu piwowarskiego jak i dla oczyszczalni ścieków przemysłowych nie opublikowano dotychczas konkluzji BAT. W związku z tym Wnioskodawca przy ocenie zgodności stosowanych metod ochrony środowiska z wymogami najlepszej dostępnej techniki wykorzystał dostępne materiały referencyjne tj:

- Browary Polskie (2005) „Najlepsze dostępne techniki (BAT). Wytyczne dla przemysłu piwowarskiego", Techniczna Grupa Robocza ds. Przemysłu Spożywczego, Ministerstwo Środowiska,
- Zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich ograniczanie, Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w przemyśle spożywczym.

W powyższych materiałach oczyszczalnie ścieków traktowane są, jako integralna część instalacji do produkcji piwa, a spełnienie wymagań najlepszych dostępnych technik dla tych instalacji jest nierozerwalnie związana z produkcją piwa.
Należy zaznaczyć, że powyższe instalacje od wielu lat skutecznie stosują wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik, czego potwierdzeniem jest m.in. posiadanie pozwolenia zintegrowanego. Wprowadzone na instalacji zmiany, które poczynione zostały od czasu uzyskania pozwolenia zintegrowanego polegają wyłącznie na zmianie sposobu użytkowania istniejącej hali magazynowo-produkcyjnej, w części magazynowej na halę produkcyjną na potrzeby nowej linii do rozlewania piwa, a także montaż dodatkowego młyna (śrutownika) i dwóch zbiorników BBT.
Analiza przeprowadzona we wniosku potwierdza, iż eksploatowana instalacja do produkcji piwa i oczyszczalnia ścieków przemysłowych spełniają stawiane im wymogi opisane w powyższych dokumentach referencyjnych.

Z załączonej do wniosku analizy wynika, iż eksploatacja instalacji nie powoduje możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu przez substancje powodujące ryzyko, dlatego w niniejszej decyzji przychylono się do argumentacji wnioskodawcy i nie określono sposobów prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami ani sposobu

i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczania gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

Wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu zostały przeprowadzone zgodnie z wytycznymi zawartymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2010 Nr 16, poz. 87) i przedstawione we wniosku. Wnioskowane dla poszczególnych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza, dopuszczalne wielkości emisyjne nie powodują i nie będą powodować przekroczeń wartości odniesienia dla poszczególnych zanieczyszczeń, określonych w przepisach prawa.

W niniejszym pozwoleniu określono także wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem , wyrażonymi wskaźnikami $L_{Aeq\ D}$ i $L_{Aeq\ N}$ w odniesieniu do rodzajw terenu, o których mowa w art. 113 ust.2 pkt 1 ustawy Prwo ochrony środowiska, oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby.

Instalacja do produkcji piwa jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych, które oczyszczane są w zakładowej oczyszczalni ścieków, a następnie odprowadzane do wód. W związku z tym, zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszym pozwoleniu ustalono warunki emisji ścieków na zasadach określonych dla pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi.

Źródłem zaopatrzenia w wodę jest własne ujęcie wód podziemnych, zlokalizowane na terenie zakładu oraz miejska siec wodociągowa. Woda podziemna z ujęcia wykorzystywana jest do celów produkcji, technologicznych, socjalno-bytowych i przeciwpożarowych. Natomiast z sieci miejskiej woda wykorzystywana jest głównie na potrzeby socjalno-bytowe oraz jest alternatywnym źródłem zasilania w wodę w warunkach odbiegających od normalnych, w pracy ujęcia wód podziemnych i browaru. Z uwagi na fakt, iż woda podziemna pobierana jest wyłącznie na potrzeby przedmiotowych instalacji, zgodnie z art. 202 ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, określono warunki pobory wód podziemnych na zasadach określonych dla pozwolenia wodno prawnego na pobór wód.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b w związku z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji wskazano numer identyfikacji podatkowej NIP oraz numer REGON posiadacza odpadów, wyszczególniono rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, określono dalszy sposób gospodarowania tymi odpadami, wskazano sposób i miejsca magazynowania odpadów oraz wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, iż eksploatacja przedmiotowej instalacji nie będzie powodować przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny, zgodnie z art. 144 ust. 1 i 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Podczas funkcjonowania instalacji prowadzony będzie monitoring środowiska w zakresie określonym w niniejszej decyzji.

W przedmiotowej decyzji nie zawarto zapisów dotyczących sposobu i częstotliwości prowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku, gdyż obowiązek ten wynika bezpośrednio z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. 2014, poz. 1542) i nie ma potrzeby jego dodatkowego ustalania w indywidualnym akcie administracyjnym.

Przedstawione we wniosku zasady i procedury dotyczące prowadzonej działalności zapewniają ochronę poszczególnych komponentów środowiska i ochronę środowiska jako całości oraz bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji.

Z analizy dotyczącej oddziaływania przedmiotowej instalacji na poszczególne elementy środowiska stwierdza się, że jej oddziaływanie ma charakter lokalny i dotyczy najbliższego otoczenia - oddziaływanie transgraniczne na środowisko nie występuje.

Instalacje, będące przedmiotem niniejszej decyzji, nie kwalifikują się do zakładu o dużym ryzyku ani do zakładu o zwiększonym ryzyku, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. 2016, poz. 138), dlatego nie podlegają obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym. W związku z tym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

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

Dotychczasowa emisja substancji i energii do środowiska oraz pozwolenie na pobór wód podziemnych uregulowane były pozwoleniem zintegrowanym, udzielonym decyzją Prezydenta Miasta z dnia 14 czerwca 2006 r., znak WGKiOŚ.II.EP.6430/4/05/06, wraz ze zmianami z dnia 14 września 2007 r., znak WGKiOŚ.II.EP.6430/4-1/05/06, z dnia 07 grudnia 2010 r., znak WGKiOŚ.II.EP.6430/4-2/05/06, z dnia 04 kwietnia 2012 r., znak WGKiOŚ-II.6223.2.2012.JS, z dnia 16 września 2013 r., znak WGKiOŚ-II.6223.6.2012.JS, z dnia 28 listopada 2014 r., znak WGKiOŚ-II.6223.8.2014.JS, z dnia 26 czerwca 2015 r., znak WGKiOŚ-II.6223.2.2015.JS. Wygaśnięcie tych decyzji zostało stwierdzone w punkcie XV niniejszej decyzji.

Reasumując stwierdza się, że w aktualnym stanie prawnym, przyjęte przez wnioskodawcę rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne do prowadzenia instalacji objętych niniejszą decyzją spełniają wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji piwa oraz instalacji oczyszczalni ścieków

przemysłowych pochodzących z instalacji do produkcji piwa, zlokalizowanych na terenie zakładu Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Bosman w Szczecinie przy ul. Chmielewskiego 16.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji Stronie służy prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Szczecinie, pl. Batorego 4, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Szczecin, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Z up. PREZYDENTA MIASTA

Dariusz Malejski
ZASTĘPCA DYREKTORA
Wydziału Gospodarki Komunalnej
i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Carlsberg Supply Company Polska S.A.
   ul. Iłżecka 24, 02-135 Warszawa
   za pośrednictwem Pełnomocnika
   Pan Waldemar Kubasik
   Oddział Bosman Browar Szczecin
   Ul. Chmielewskiego 16, 70-028 Szczecin.
2. UM Szczecin WGKiOŚ – a/a.

Uiszczono opłatę skarbową w kwocie 20 11,- zł.
dnia 05. 04. 2016r.
~~potwierdzeniem~~ nr pokwitowania .....
przelewem na konto:
nr 20 1020 4795 0000 3202 0277 9418
UM Szczecin
Podpis .....
(imię, nazwisko, stanowisko służbowe)

Z up. PREZYDENTA MIASTA
mgr inż. Barbara Stępień
KIEROWNIK REFERATU
w Wydziale Gospodarki Komunalnej i Ochrony Środowiska

Do wiadomości :

1. Minister Środowiska
   ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa.
   adres email: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
2. Zachodniopomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
   ul. Wały Chrobrego 4, 70-502 Szczecin.
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
   Ul. Tama Pomorzańska 13A, 70-030 Szczecin.
4. Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
   Wydział Ochrony Środowiska
   Ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin.

GŁÓWNY SPECJALISTA
mgr inż. Joanna Sikorska

KIEROWNIK REFERATU
mgr inż. Barbara Stępień

URZĄD MIASTA SZCZECIN
Wydział Gospodarki Komunalnej i Ochrony Środowiska
pl. Armii Krajowej 1
70-456 Szczecin

Załącznik nr 1 do decyzji z dnia 5 grudnia 2016 r., znak: WGKIOŚ-II.6223.2.2016.JS

Tabela 24. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzeni w ciągu roku wraz z podstawowym składem chemicznym i właściwościami oraz sposób i miejsce magazynowania odpadów wraz z opisem sposobu dalszego gospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsca i sposoby magazynowania odpadów. Sposób dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce wytwarzania - rodzaj instalacji (IPPC, pomocnicza)	Pochodzenie odpadu
1	*2*	*3*	*4*	*5*	*6*	*7*	*8*
				Odpady niebezpieczne			
1.	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	6,0	Skład chemiczny: destylat ropy naftowej składający się głównie z węglowodorów aromatycznych, parafinowych oraz dodatków uszlachetniających, płynny stan skupienia. Właściwości: odpady ciekłe, nierozpuszczalne w wodzie, palne w wyższych temperaturach, właściwości smarne, szkodliwe dla środowiska, nadają się do odzysku.	Magazynowane w beczkach oraz szczelnych pojemnikach odpornych na działanie znajdujących się w nich odpadów ustawionych w zadaszonej wiacie magazynowej wyposażonej w szczelną posadzkę, zabezpieczonej przed dostępem osób postronnych. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC Pomocnicze	Naprawa i konserwacja urządzeń
2.	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0	Skład chemiczny: tworzywa typu polietylen, polipropylen zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi typu: kwas solny, kwas siarkowy i inne. Właściwości: odpady stałe, zanieczyszczenia tworzyw rozpuszczalne w wodzie, palne w wyższych temperaturach, nadają się do odzysku.	Magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie znajdujących się w nich odpadów ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowych lub zadaszonej wiacie magazynowej na szczelnej posadzce. Miejsca magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC Pomocnicze	Magazyn chemiczny

3.	15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	2,0	Skład chemiczny: bawełna, wełna, celuloza zanieczyszczona olejami mineralnymi, kwasami nieograniczonymi. Właściwości: odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, palne, nadające się do odzysku.	Magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie znajdujących się w nich odpadów ustawionych w pomieszczeniu warsztatu na szczelnej posadzce. Miejsca magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC Pomocnicze	Naprawa i konserwacja urządzeń
4.	16 01 07	Filtry olejowe	0,5	Skład chemiczny: stal węglowa i stopowa, celuloza, zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi, parafinowymi dodatkami uszlachetniającymi. Właściwości: odpady stałe z możliwością powstawania odcieków olejowych, nierozpuszczalne w wodzie, palne w wyższych temperaturach, szkodliwe dla środowiska, nadające się do odzysku.	Magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie znajdujących się w nich odpadów ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowych na szczelnej posadzce. Miejsca magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC Pomocnicze	Naprawa i konserwacja urządzeń
5.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	1,0	Skład chemiczny: stal, miedź, szkło, tworzywa sztuczne, rtęć. Właściwości: odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, trujące z uwagi na możliwe opary rtęci przy uszkodzeniu obudowy szklanej.	Magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie znajdujących się w nich odpadów, ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowych na szczelnej posadzce. Miejsca magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC Pomocnicze	Naprawa i konserwacja urządzeń
6.	16 02 15	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,5	Części składowe urządzeń, zawierające substancje niebezpieczne tj. rtęć a także tworzywa sztuczne i metal.	Magazynowane w szczelnych pojemnikach lub kontenerach odpornych na działanie znajdujących się w nich odpadów, ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowych na szczelnej posadzce. Miejsca magazynowania zabezpieczone	IPPC Pomocnicze	Naprawa i konserwacja urządzeń

				Właściwości: odpady stałe, ekotoksyczne tj. mogą powodować zagrożenie dla poszczególnych komponentów środowiska.	przed dostępem osób postronnych. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.		
7.	16 02 11	Zużyte urządzenia zawierające freon, HCFC, HFC	1,5	Części składowe urządzeń, zawierające substancje niebezpieczne z grupy chloro- i fluoropochodnych węglowodorów alifatycznych a także tworzywa sztuczne i metal. Właściwości: odpady stałe, ekotoksyczne tj. mogą powodować zagrożenie dla poszczególnych komponentów środowiska.	Magazynowane w szczelnych pojemnikach lub kontenerach odpornych na działanie znajdujących się w nich odpadów ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowych na szczelnej posadzce. Miejsca magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC Pomocnicze	Wymiana, naprawa i konserwacja urządzeń
8.	16 03 03	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2,0	Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, kwasy nieorganiczne, wodorotlenki, aminy, alkohole, pirydyna. Właściwości: odpady stałe lub ciekłe, łatwopalne, drażniące i żrące, toksyczne, rakotwórcze i mutagenne.	Magazynowane w szczelnych pojemnikach lub kontenerach odpornych na działanie znajdujących się w nich odpadów, ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowych na szczelnej posadzce. Miejsca magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC Pomocnicze	Mycie i dezynfekcja urządzeń
9.	16 05 06	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów	0,5	Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, kwasy organiczne i nieorganiczne, wodorotlenki, aminy, alkohole, pirydyna. Właściwości: Odpady stałe lub ciekłe, łatwopalne, drażniące i żrące, toksyczne, rakotwórcze i mutagenne.	Magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie znajdujących się w nich odpadów, ustawionych w laboratoriach w wyznaczonych miejscach oraz w magazynie. Wyposażone w szczelną posadzkę. Miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób postronnych. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną	Pomocnicze	Laboratorium

		laboratoryjnych i analitycznych			sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.		
10.	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,0	Skład chemiczny: ołów, tworzywa sztuczne, kwas siarkowy, woda Właściwości: odpady stałe z możliwością wycieku kwasu siarkowego rozpuszczonego w wodzie, żrące dla człowieka, szkodliwe dla środowiska naturalnego.	Magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie znajdujących się w nich odpadów, ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowych na szczelnej posadzce. Miejsca magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	Pomocnicze	Naprawa i konserwacja urządzeń
Odpady inne niż niebezpieczne							
1.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców [1]	400,0	Skład chemiczny: węglowodany, białko, tłuszcze, składniki mineralne i mikroelementy. Właściwości: odpady pyłu, stan skupienia stały, działa niekorzystnie na układ oddechowy	Magazynowane w workach w wyznaczonym miejscu budynku warzelni. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC	Czyszczenie słodu i śrutowanie zacieru (warzelnia)
2.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary w tym:	50 500	Skład chemiczny: 80% woda, 5% białko surowe, 4,3% białko czyste, 1,6% tłuszcz surowy; 7,7% substancje ekstraktywne bezazotowe. Właściwości: obojętne dla środowiska, nietoksyczne, stan skupienia stały (pulpa).	W zależności od podrodzaju odpadu:	IPPC	Warzelnia, fermentacja, leżakowanie, filtracja
		- wysłodziny i osadybrzeczkowe[1]	42 000		Magazynowane w silosie na wysłodziny. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC	Filtracja brzeczki, gotowanie i schładzanie brzeczki (warzelnia)
		- osady pofermentacyjne[1]	8 500		Magazynowane w tankach drożdżowych. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC	Fermentacja i leżakowanie

3.	02 07 99	Osady pofiltracyjne[1]	8000,0	Skład chemiczny: białka, garbniki, chmiel, jest bogata w witaminy z grupy B, wapń, żelazo i mikroelementy takie jak cynk, miedź i magnez. Odpady gęstwy drożdżowej powstają podczas procesu odseparowywania, w kadzi wirowo-osadowej Whirpool, osadu drożdżowego z brzeczki gorącej. Właściwości: postać płynna, obojętne dla środowiska naturalnego.	Magazynowane w zbiornikach-osadnikach w budynku filtracji. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC	Filtracja piwa
4.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	1000,0	Skład chemiczny: krzem, błonnik, liczne witaminy z grupy B, aminokwasy, ksantohumol, Lupulina, cukier, alkohol etylowy. Właściwości: postać płynna, obojętne dla środowiska naturalnego.	Magazynowane w specjalnych opakowaniach transportowych i jednostkowych umieszczonych w zlokalizowanych na terenie zakładu magazynach. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	Pomocnicze	Produkty przeterminowane
5.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2800,0	Skład chemiczny: osady ściekowe z produkcji piwa charakteryzują się stosunkowo wysoką zawartością substancji nawozowych, brakiem zanieczyszczeń chemicznych (np. metali ciężkich) oraz czystością mikrobiologiczna. Właściwości: postać półpłynna.	Odpady magazynowane w kontenerze ustawionym w pomieszczeniu oczyszczalni ścieków. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC	Biologiczne oczyszczanie ścieków
6.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	3000,0	Skład chemiczny: w zależności od zastosowanego kleju mogą się pojawić np. rozpuszczalniki organiczne, związki akrylowe, kumen itp., jednak nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych	Odpady magazynowane w oryginalnych opakowaniach producenta lub w przystosowanych do tego celu pojemnikach ustawionych w zadaszonym magazynie. Przekazywanie do zagospodarowania	IPPC	Kleje nieprzydatne z produkcji (w przypadku likwidacji nieprzydatnej partii kleju)

				Właściwości: odpady ciekłe lub stałe, lepkie, obojętne dla środowiska naturalnego.	podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.		
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1000,0	Skład chemiczny: celuloza i inne składniki papieru. Właściwości: odpady stałe, łatwopalne.	Odpady magazynowane na utwardzonym podłożu w zamykanych kontenerach na etykiety i makulaturę ustawionych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC pomocnicza	Dostawy, pakowanie, etykiety
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	150,0	Skład chemiczny: PE, PP, PET, PCV i in. Właściwości: odpady stałe, łatwopalne.	Odpady magazynowane w zamykanych kontenerach lub w formie sprasowanej na paletach, na utwardzonym podłożu w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC pomocnicza	Dostawy, pakowanie
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	50,0	Skład chemiczny: celuloza, Właściwości: stan stały, palny, nieszkodliwy dla środowiska	Odpady magazynowane na utwardzonym podłożu, luzem, w uporządkowanych stosach ustawionych w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC pomocnicza	Dostawy, pakowanie
10.	15 01 04	Opakowania z metali	50,0	Skład chemiczny: metale i mieszaniny metali. Właściwości: odpady mogące ulegać zapaleniu tylko w przypadku opakowań powlekanych warstwą materiału palnego, odpady stałe.	Odpady magazynowane na utwardzonym podłożu w zamykanych kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie	IPPC pomocnicza	Dostawy, pakowanie

					gospodarowania tego typu odpadem.		
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1300,0	Skład chemiczny: glinokrzemiany i podobne związki nieorganiczne. Właściwości: odpady niepalne, stałe (w tym również pokruszona – stłuczka.)	Odpady magazynowane na utwardzonym podłożu w kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC pomocnicza	Dostawy, pakowanie
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,0	Skład chemiczny: bawełna, celuloza, tekstylia. Właściwości: odpady stałe, nieszkodliwe dla środowiska.	Odpady magazynowane na utwardzonym podłożu w pojemnikach ustawionych na wydziałach oraz w zlokalizowanych na terenie zakładu magazynach. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC, pomocnicza	Naprawa i konserwacja urządzeń
13.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	0,5	Skład chemiczny: mieszanina wody i glikolu propylenowego oraz eteru alkilowego. Właściwości: odpady ciekłe, nietoksyczne, nieszkodliwe dla środowiska.	Odpady magazynowane w paletopojemnikach oraz w beczkach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC, pomocnicza	Wymiana, naprawa i konserwacja urządzeń
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	4,0	Skład chemiczny: różne metale i ich mieszaniny, tworzywa sztuczne, guma, szkło i ceramika itp. Właściwości: odpady mogące ulegać zapaleniu (tylko w przypadku zawartości tworzyw sztucznych, gumy itp. materiałów palnych), odpady stałe.	Magazynowane w przystosowanych do tego celu pojemnikach zlokalizowanych na zewnątrz w wyznaczonym miejscu - boksie na odpady wyposażonym w szczelną posadzkę. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC, pomocnicza	Wymiana, naprawa i konserwacja urządzeń
15.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń	2,0	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, ceramika	Magazynowane w przystosowanych do tego celu pojemnikach zlokalizowanych na	IPPC, pomocnicza	Naprawa i konserwacja

		inne niż wymienione w 16 02 15		itp., Właściwości: w zależności od rodzaju elementu, ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie	zewnątrz w wyznaczonym miejscu - boksie na odpady wyposażonym w szczelną posadzkę. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.		urządzeń
16.	16 03 04	Nieorganiczne odpady niezawierające substancji niebezpiecznych	2,0	Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, kwasy nieorganiczne, wodorotlenki, aminy, alkohole, pirydyna. Właściwości: odpady stałe lub ciekłe, łatwopalne, nieposiadające cech kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych.	Odpady magazynowane na utwardzonym podłożu w pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC, pomocnicza	Magazyn substancji chemicznych
17.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	2000,0	Skład chemiczny: krzem, błonnik, liczne witaminy z grupy B, aminokwasy, ksantohumol, lupulina, cukier, alkohol etylowy. Właściwości: odpady płynne, obojętne dla środowiska naturalnego.	Magazynowane w specjalnych opakowaniach transportowych i jednostkowych umieszczonych w zlokalizowanych na terenie zakładu magazynach. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	Pomocnicza	Produkty wycofane z obrotu handlowego
18.	19 08 01	Skratki	100,0	Skład chemiczny: jest uzależnione od pory dnia i pory roku. W skład skratek wchodzą głównie stałe zanieczyszczenia mechaniczne, wyseparowane ze ścieków przemysłowych. Właściwości: uzależnione od składu chemicznego – stan skupienia stały.	Odpady magazynowane w kontenerze ustawionym w pomieszczeniu oczyszczalni ścieków. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.	IPPC	Oczyszczanie ścieków
19.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	420,0	Skład chemiczny: $CaCO_3$, $Fe(OH)_3$, Właściwości: odpady o odczynie	Odpady magazynowane w kontenerze ustawionym w pomieszczeniu stacji	Pomocnicza	Uzdatnianie wody

				słabo alkalicznym, stan uwodniony, nietoksyczne, nieszkodliwe dla środowiska.	uzdatniania wody. Przekazywanie do zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuację formalno-prawną w zakresie gospodarowania tego typu odpadem.		

(1) oznacza odpad, który nie został uznany za produkt uboczny, zgodnie z ustawą o odpadach.

URZĄD MIASTA SZCZECIN
Wydział Gospodarki Komunalnej i Ochrony Środowiska
Załącznik do decyzji z dnia 05.12.2016 r.
Znak: WGKiOŚ-II.6223.2.2016.JS

podpis

Z up. PREZYDENTA MIASTA

Dariusz Matejski
ZASTĘPCA DYREKTORA
Wydziału Gospodarki Komunalnej
i Ochrony Środowiska

GŁÓWNY SPECJALISTA
mgr inż. Joanna Cikorska