

## PREZYDENT MIASTA SZCZECIN

WGKiOŚ.II.EP.6430/4/05/06

UNP: 72208/WGKiOŚ/-XIX/05

Szczecin, dnia 14 czerwca 2006r.

### DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. – Dz. U. Z 2000r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.), art. 181 ust. 1 pkt.1, art. 184 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art.376 pkt.2 i art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62, poz. 627 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 13.12.2005r przedłożonego przez Bosman Browar Szczecin S.A. z siedzibą w Szczecinie ul. Chmielewskiego 16

**udzielam  
pozwolenia zintegrowanego  
dla instalacji do produkcji piwa Bosman Browar Szczecin S.A.  
zlokalizowanej w Szczecinie przy ul. Chmielewskiego 16**

**Pozwolenie zintegrowane obejmuje:**

- *Wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza*
- *Warunki poboru wód podziemnych i odprowadzania ścieków do rzeki Odry*
- *Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami*
- *Wielkość emisji hałasu do środowiska wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem*
- *Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych i oddziaływania na środowisko*

## **I. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI**

### **I.1. LOKALIZACJA ZAKŁADU**

Działania objęte wnioskiem realizowane są w zakładzie produkcyjnym położonym przy ul. Chmielewskiego 16 w Szczecinie ( dz. Nr 15/5, 17/1, 30 z obrębu 57 Śródmieście). Spółka Akcyjna zarejestrowana jest w Krajowym Rejestrze Sądowym pod nr 000003547 i jest właścicielką prawa wieczystego użytkowania gruntu i prawa własności budynków stanowiących odrębną nieruchomość wraz z urządzeniami technicznymi.

### **I.2. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI**

Profil działalności realizowanej na terenie Bosman Browar Szczecin obejmuje produkcję, rozlew oraz dystrybucję piwa. Browar nie korzysta z żadnych nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego. Wszystkie substraty są dostarczane w stanie półproduktu. Głównym surowcem jest sód jęczmienny, surowcem zamiennym dla siodu i wspomagającym wytwarzanie zaciera są syropy spożywcze. Surowcem dodatkowym jest chmiel, dostarczany w postaci półpłynnego ekstraktu lub granulatu. Pozwolenie obejmuje instalacje IPPC oraz instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC.

### **I.3 Opis instalacji i stosowanej technologii.**

#### **3.1. Warzelnia (instalacja IPPC)**

W Browarze funkcjonuje jedna warzelnia składająca się z części starej (budowanej w latach 1994-1995) i nowej ( budowanej w latach 1998-1999). Instalacje znajdują się w budynku warzelni. Dostawcą warzelni były firmy Steinecker i Huppmann.



Warzelnia jest pierwszym etapem produkcji piwa. Głównym procesem prowadzonym w warzelnii jest wytwarzanie brzezki z surowców tj. słodu, chmielu oraz dodatku cukrów fermentacyjnych. Proces produkcyjny rozpoczyna się od przyjęcia słodu na rampie rozładowniczej, gdzie następuje jego zrzut do kosza zasypowego, skąd transportowany jest do silosów magazynowych. Następnie sól z silosów transportowany jest do śrutownika. W śrutowniku następuje rozdrobnienie ziaren słodu. Proces ten prowadzony jest z dodatkiem wody. Uzyskana śruta podlega procesowi „zacierania” w kadzi zaciernej, w wyniku czego powstaje brzezka. Następnie brzezka kierowana jest do kadzi filtracyjnej, w której następuje oddzielenie nierozpuszczalnych składników zacieru, tzw. wysłodzin (młóta). Pod kadzią filtracyjną znajduje się zbiornik na wysłodziny. Po procesie filtracji brzezka kierowana jest do kotła warzelnego. Kolejnym etapem produkcji piwa jest gotowanie brzezki z dodatkiem chmielu w kotłach warzelnych. Gorąca brzezka przepompowywana jest do kadzi osadowych, gdzie następuje wytrącenie i usuwanie osadu. Po schłodzeniu do temp. 8 - 12° C brzezka przekazywana jest do tankofermentorów w celu przeprowadzenia procesu fermentacji i dojrzewania piwa.

### 3.2. Stacja propagacji drożdży (instalacja IPPC)

Stacja propagacji drożdży służy do namnażania i odzysku drożdży browarskich używanych w procesie fermentacji piwa. W skład stacji wchodzi: zbiornik sterylizator brzezki oraz propagator drożdży, oba zbiorniki są chłodzone amoniakiem.

Mycie i dezynfekcja stacji propagacji odbywa się przy pomocy instalacji typu CIP dla procesu fermentacji.

### 3.3. Tankofermentory (instalacja IPPC)

Głównym celem fermentacji jest odfermentowanie brzezki do pożądanego ekstraktu w wymaganym czasie. Cały proces fermentacji zachodzi w cylindrycznych zbiornikach o stożkowym dnie zwanych tankofermentorami, które wypełniane są schłodzoną brzezką z dodatkiem drożdży ze stacji propagacji.

Na terenie Browaru funkcjonują dwa zespoły tankofermentorów zbudowanych przez firmy Holvrika i Gresser w okresie 1994-2004r.

Instalacją wspomagającą tankofermentory jest instalacja mycia CIP.

### 3.4. Filtracja (instalacja IPPC)

Instalacja filtracji piwa służy do usunięcia zmeńnięć 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 i stacji rozcieńczania piwa z brzezki stężonej HGB.

Browar użytkuje dwa zespoły filtracyjne - starą filtrację ramową (na ziemię okrzemkową), wykonaną przez czeską firmę Padovan w 1971 roku oraz nową – opartą na filtrze świecowym, wykonaną przez firmy Schenk i Hayward w 1992 r.

Instalacje filtracji mają zestaw urządzeń do mycia i dezynfekcji typu CIP.

### 3.5. Rozlew piwa (instalacja IPPC).

Piwo po filtracji i stabilizacji kierowane jest na linię rozlewu. Istotnym elementem technologii jest przejściowe magazynowanie piwa w tankach pośredniczących - BBT, pozwalające na zachowanie elastyczności procesów pakowania piwa.

Browar posiada dwa zespoły BBT – (1) tanki pionowe, wykonane przez firmę Holvrika w 1999r., obsługujące rozlew butelkowy i rozlew KEG, (2) tanki poziome, wykonane w 1993r, obsługujące wszystkie rodzaje rozlewów piwa.

Browar posiada następujące linie rozlewnicze:

- Linia rozlewu butelkowego – wykonana przez firmę Krones w 1998r, w skład której wchodzi:
  - tanki pośredniczące (4szt., poj. 4x1450hl, chłodzone amoniakiem), pasteryzator, myjka butelek, monoblok rozlewu o wydajności 50.000szt but./h
- Linia rozlewu puszkowego – wykonana przez firmę Sasib w 1999r, w skład której wchodzi:
  - tanki pośredniczące (7szt., poj. 3x530hl, 4x400hl, chłodzone amoniakiem), pasteryzatory, monoblok o wydajności 26.700 puszek/h,



- Linia rozlewu KEG – wykonana przez firmę Ven w 1997r., w skład której wchodzi:  
- pasteryzatory (chłodzone przepływem produktu), rozlewarki 3 szt. o wydajności 180 kegów/h.

### 3.6. Układy CIP (wchodzące w skład poszczególnych instalacji IPPC)

Wymogi dotyczące standardów obowiązujących produkty przeznaczone do spożycia narzucają zasady dotyczące metod i częstotliwości mycia instalacji produkcyjnych. Browar posiada stacje mycia, osobne dla poszczególnych instalacji. Praca stacji w obiegu zamkniętym pozwala na wielokrotne wykorzystanie środków myjących oraz optymalizację zużycia wody. Stacja mycia składa się ze zbiornika wody płuczącej, zbiorników roztworu kwaśnego i roztworu ługu oraz zbiorników stężonych środków chemicznych wraz z pompami dozującymi.

### 3.7. Instalacje pomocnicze

#### 3.7.1. Ujęcie i stacje uzdatniania wody

##### 3.7.1.1 Ujęcie wody.

Ujęcie wody podziemnej browaru składa się z 6 studzien oznaczonych numerami: 6A, 7, 10, 10A, 11 i 12. Oznaczenia wynikają z ciągłości numeracji studzien ujęcia. Wszystkie otwory studzienne znajdują się w obrębie posesji browaru. Wszystkie ujmują ten sam poziom należący do czwartorzędowego piętra wodonośnego

#### Charakterystyka techniczna ujęcia wody podziemnej w browarze Bosman

|                |                              | Tab. 1                 |
|----------------|------------------------------|------------------------|
| Studnia nr 6A  | Rok wykonania                | 1993 rok               |
|                | Głębokość studni             | 36,6 m                 |
|                | Filtr                        | „Preussag”-f300/330 mm |
|                | Długość filtru               | 5 m                    |
|                | Miaższość warstwy wodonośnej | 14,95 m                |
| Studnia nr 7   | Rok wykonania                | 1975 rok               |
|                | Głębokość studni             | 35,3 m                 |
|                | Filtr                        | Typ CS f300 mm         |
|                | Długość filtru               | 4,0 m                  |
|                | Miaższość warstwy wodonośnej | 13,72 m                |
| Studnia nr 10  | Rok wykonania                | 1991 rok               |
|                | Głębokość studni             | 39,0 m                 |
|                | Filtr                        | „Preussag” f300/330 mm |
|                | Długość filtru               | 6,0 m                  |
|                | Miaższość warstwy wodonośnej | 12,0 m                 |
| Studnia nr 10A | Rok wykonania                | 1996 rok               |
|                | Głębokość studni             | 38,0 m                 |
|                | Filtr                        | „Preussag” f300/330 mm |
|                | Długość filtru               | 6,0 m                  |
|                | Miaższość warstwy wodonośnej | 11,2 m                 |
| Studnia nr 11  | Rok wykonania                | 1997 rok               |
|                | Głębokość studni             | 38,4 m                 |
|                | Filtr                        | „Johnson” f250 mm      |
|                | Długość filtru               | 7,0 m                  |
|                | Miaższość warstwy wodonośnej | 12,22 m                |
| Studnia nr 12  | Rok wykonania                | 2002 rok               |
|                | Głębokość studni             | 39,2 m                 |
|                | Filtr                        | siatkowy PCV f315mm    |
|                | Długość filtru               | 7,10 m                 |
|                | Miaższość warstwy wodonośnej | 13,00 m                |

Eksploatacja ujęcia jest uzależniona od wielkości produkcji, która wykazuje wyraźny charakter kampanijny. Ujęcie eksploatowane jest zasadniczo w sposób nieprzerwany, lecz liczba studzien znajdujących się w równoczesnej eksploatacji wynosi od dwóch do czterech. Eksploatacja równoczesna wszystkich studzien zdarza się w okresach sezonowej produkcji browaru.

Browar posiada przyłącze wodociągowe do sieci miejskiej. Woda sieciowa jest alternatywnym źródłem zasilania w wodę w warunkach odbiegających od normalnych pracy ujęcia wody i browaru.

### 3.7.1.2. Stacje uzdatniania wody

Browar użytkuje podstawową stację uzdatniania wody z własnych studni oraz mniejsze, specjalistyczne stacje uzdatniania wody do określonych celów:

- do zmiękczenia wody kotłowej,
- do zmiękczenia wody w rozlewie.

Stacja uzdatniania wody technologicznej o wydajności 150 m<sup>3</sup>/h, uzdatnianie w procesie dekarbonizacji mlekiem wapiennym.

Stacja uzdatniania wody kotłowej (zmiękczenie) o wydajności 6 m<sup>3</sup>/h, uzdatnianie na wymiennikach jonitowych.

Stacje uzdatniania wody w rozlewie – na każdej linii rozlewniczej 1 stacja, w której uzdatnianie wody następuje na wymiennikach jonitowych. Wydajności stacji zależne od rodzaju linii rozlewu (butelkowy – 13 m<sup>3</sup>, puszkowy – 24 m<sup>3</sup>, rozlew keg – 6-8 m<sup>3</sup>).

### 3.7.2. Kotłownia zakładowa

Kotłownia wyposażona jest w dwa kotły parowe, opalane gazem ziemnym z sieci zewnętrznej. Kotły wyposażone są w palniki umożliwiające również spalanie oleju opałowego, jednakże obiekt nie ma zapewnionego zasilania w olej.

Kotły produkują parę nasyconą. Sieć pary grzewczej wyposażona jest w zamknięty układ powrotu kondensatu. Centralne ogrzewanie zapewniane jest przez zakładową stację wymienników ciepła.

**Parametry techniczne kotłowni zakładowej**

**Tab. 2.**

|                                  |                                      |
|----------------------------------|--------------------------------------|
| Producent kotłów                 | Standard Kessel (Niemcy)             |
| Typ kotłów                       | HD0101-62                            |
| Rok budowy                       | 1998                                 |
| Moc cieplna MW                   | 1x 8,0 MW, 1x 5,2 MW                 |
| Wydajność nominalna pary Mg/h    | 13, 8 Mg/h                           |
| Maksymalne ciśnienie pary bar    | 10 bar                               |
| Maksymalne ciśnienie robocze bar | 8 bar                                |
| Temperatura pary grzewczej       | 176C                                 |
| Sprawność                        | 92%                                  |
| Typ palników                     | RGL 70/2-A, RGL 70/1-A (Weishaupt)   |
| Sposób odzysku kondensatu        | Ciśnieniowy układ powrotu kondensatu |
| Charakterystyka emitorów         |                                      |
| - średnica                       | E1- 0,6; E2 - 0,8; E' 2 - 0,8        |
| - wysokość                       | E1 - 25; E2 - 25; E' 2 - 25,         |
| - urządzenia oczyszczające       | brak                                 |

### 3.7.3. Maszynownia chłodnicza

W procesie technologicznym produkcji piwa chłodzenie stosuje się do:

- obniżania temperatury brzeczki z warzelnii w wymiennikach płytowych,
- utrzymania wymaganej temperatury piwa w zbiornikach
- wymrażania piwa przed filtracją,
- utrzymania wymaganej temperatury pomieszczeń

Browar posiada centralną maszynownię chłodniczą, w której występują trzy układy chłodzenia:

- bezpośredni - czynnik chłodzący – amoniak,
- pośredni - glikol chłodzony amoniakiem,
- oraz pośredni – wody lodowej chłodzonej amoniakiem.

W centralnej maszynowni chłodniczej pracuje osiem sprężarek w systemie automatycznego sterowania.



Parametry techniczne instalacji chłodzenia

Tab. 3.

|                                                      |                                         |
|------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
| Sprężarki                                            | 8 szt., moc łączna 3,74 MW              |
| Zbiorniki magazynowe amoniaku                        | 2 szt., poj. łączna 42,5 m <sup>3</sup> |
| Skraplacze amoniaku                                  | 3 szt., moc łączna 5,1 MW               |
| Wymienniki amoniak-glikol (przy innych instalacjach) | 3 szt., 2x 275kW, 1x180kW               |
| Schładzalniki wody lodowej                           | 3 szt., moc łączna 1 MW                 |
| Ilość łączna amoniaku (Mg)                           | 18,0                                    |

## 3.7.4. Maszynownia sprężonego powietrza

Instalacja sprężonego powietrza odpowiedzialna jest za wytwarzanie powietrza pod odpowiednim ciśnieniem, wykorzystywanego w procesach produkcyjnych.

Parametry maszynowni sprężonego powietrza

Tab. 4.

|                                                                       |                                           |
|-----------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
| Sprężarki powietrza bezolejowe                                        | 3 szt., wydajność 3.954m <sup>3</sup> /h  |
| Filtry adsorpcyjne (osuszacze powietrza)                              | 1 szt., wydajność 1.480m <sup>3</sup> /h  |
| Osuszacze chłodnicze                                                  | 1 szt., wydajność 1.974 m <sup>3</sup> /h |
| Ciśnienie w sieci                                                     | 6 bar                                     |
| Zbiorniki sprężonego powietrza                                        | 2 szt., poj. jedn. 10 m <sup>3</sup>      |
| Filtry mechaniczne ze sterylizatorami (filtry regenerowane par wodną) | Wydajność 1.480m <sup>3</sup> /h          |

## 3.7.4. Instalacja odzysku ditlenku węgla

Instalacja służy do gromadzenia, uzdatniania i magazynowania CO<sub>2</sub> powstającego w procesie fermentacji piwa. Gaz po uzdatnieniu stosowany jest do przesyłu płynów w rurociągach oraz pakowania piwa w atmosferze ochronnej. Instalacja jest w pełni zautomatyzowana.

Parametry instalacji odzysku ditlenku węgla

Tab. 5.

|                                                        |                                                                   |
|--------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|
| Zbiornik balonowy CO <sub>2</sub> (przed uzdatnieniem) | 50 m <sup>3</sup> / max ilość CO <sub>2</sub> w zbiorniku -80 Mg/ |
| Sprężarki CO <sub>2</sub>                              | 1 szt., wydaj. 440kg/h przy ciśnieniu 16/18 bar                   |
| Oczyszczacz z węglem aktywnym, osuszacz adsorpcyjny    | 2 kolumny o poj. 0,101 m <sup>3</sup> każdy                       |
| Zbiorniki na ciekły CO <sub>2</sub>                    | 2 kolumny o poj. 017 m <sup>3</sup> każdy                         |
| Zgazowywacze (parownice CO <sub>2</sub> )              | 1 szt., poj. łączna 80 m <sup>3</sup>                             |
| Jednostkowa ilość odzyskanego CO <sub>2</sub> (2005)   | 1 szt., wydajność 1,5Mg/h                                         |
| Wydajność odzysku CO <sub>2</sub>                      | 2,4 kg/hl                                                         |
|                                                        | 440 kg/h                                                          |

## 3.7.6. Magazyny surowców, materiałów i produktów.

Bosman Browar posiada szereg budynków historycznych i nowych służących do magazynowania surowców, materiałów pomocniczych do produkcji, pustych opakowań. Do przechowywania materiałów luzem służą silosy – na słód, na wysłodziny, na drożdże odpadowe, na syropy. Płynne środki chemiczne (kwasy, zasady) magazynowane są w dwupłaszczowych zbiornikach.

## Charakterystyka magazynów

Tab.6.

|                   |                                                                                                                            |                                                                                           |
|-------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| Magazyny opakowań | Wszystkie opakowania stosowane w browarze, w budynkach przechowywana puszka, folia, karton, przejściowo butelka (ogrzanie) | Budynki magazynowe (2.300m <sup>2</sup> ) i otwarte place składowe (6.000m <sup>2</sup> ) |
| Silosy słodu      | Słód                                                                                                                       | 4 szt., poj. 3x 100Mg, 1x90Mg                                                             |
| Zbiorniki syropu  | Syropy na warzelnię                                                                                                        | 2 szt., poj. jedn. 196m <sup>3</sup><br>2 szt., poj. 16m <sup>3</sup> i 27m <sup>3</sup>  |



|                                        |                                                                                                     |                                                                                                                                                                |
|----------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Magazyny materiałów pomocniczych       | Materiały filtracyjne, chmiel, artykuły biurowe, stabilizatory i dodatki technologiczne na warzelni | Budynek magazynowy (350m <sup>2</sup> )                                                                                                                        |
| Magazyny części zamiennych             | Części zamienne, oleje i smary                                                                      | Magazynki warsztatowe                                                                                                                                          |
| Magazyny środków chemicznych           | Środki do mycia i dezynfekcji                                                                       | Budynek magazynowy (150m <sup>2</sup> )                                                                                                                        |
| Silosy wysłodzin                       | Wysłodziny                                                                                          | 1 szt., poj. 200 m <sup>3</sup>                                                                                                                                |
| Tanki drożdżowe                        | Drożdże odpadowe                                                                                    | 2 szt., poj. jedn. 32m <sup>3</sup>                                                                                                                            |
| Zbiorniki na środki żrące (kwasy, ług) | Środki chemiczne do mycia na rozlewie butelkowym i dla oczyszczalni ścieków                         | 6 szt.<br>Rozlew butelkowy (NaOH) poj. 3,5 i 28 m <sup>3</sup><br>Oczyszczalnia (NaOH, HCl, FeCl <sub>3</sub> ) poj. jedn. odpowiednio 15, 4, 10m <sup>3</sup> |

### 3.7.5. Stacje transformatorowe.

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

### 3.7.6. Oczyszczalnia ścieków.

Oczyszczalnia ścieków pracuje w oparciu o technologię łączącą pracę reaktora beztlenowego i reaktora tlenowego - obydwa pracują na granulowanym osadzie czynnym – oraz flotacji i filtracji końcowej. Reaktor beztlenowy redukuje do 80 % ładunku organicznego zawartego w ściekach praktycznie bez odpadowo. W reaktorze tlenowym następuje doczyszczanie ścieków wraz z redukcją ładunku o dalsze 15 %. Proces flotacji i filtracji końcowej zastępuje klasyczne osadniki wtórne.

### Parametry oczyszczalni ścieków

Tab.7.

|                                                 |                                                                                                                                                             |
|-------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Przepompownia ścieków                           | Pojemność 30m <sup>3</sup>                                                                                                                                  |
| Sita do usuwania zawiesiny                      | 2 szt x 220m <sup>3</sup> /h                                                                                                                                |
| Zbiornik buforowy                               | Pojemność 800m <sup>3</sup>                                                                                                                                 |
| Zbiornik awaryjny                               | Pojemność 180m <sup>3</sup>                                                                                                                                 |
| Reaktor beztlenowy IC                           | Pojemność 465m <sup>3</sup>                                                                                                                                 |
| Reaktor tlenowy Denicircox                      | Pojemność 210m <sup>3</sup>                                                                                                                                 |
| Flotator zawiesiny końcowej DAF                 | Pojemność 75m <sup>3</sup>                                                                                                                                  |
| Wirówka do odwadniania osadu                    | Wydajność 4.5m <sup>3</sup> /h                                                                                                                              |
| Filtr dyskowy do oczyszczania końcowego ścieków | Wydajność 150m <sup>3</sup> /h                                                                                                                              |
| Biofiltr wysokoobciążony (złoże mineralne)      | Wydajność 200m <sup>3</sup> /h                                                                                                                              |
| Biofiltr podstawowy (złoże organiczne)          | Wydajność 2.500m <sup>3</sup> /h                                                                                                                            |
| / Bioreaktor Purspring – planowany/             |                                                                                                                                                             |
| Miejsce wylotu do odbiornika                    | 1/ Przystań łodzi motorowych „Delfin”, ul.Tama Pomorzańska<br>2/ Główny nurt Odry Zachodniej, w przedłużeniu kanału (w trakcie uzgodnień administracyjnych) |

### 3.7.9. Instalacja odprowadzania wód opadowych.

Wody opadowe ujmowane są w system kanalizacji deszczowej i wprowadzane kilkoma kolektorami do miejskiej sieci deszczowej. Odwodnienie obejmuje połącze dachowe budynków, drogi komunikacyjne, place oraz tereny utwardzone i zielone. Podstawowymi elementami uzbrojenia sieci deszczowej są wpusty deszczowe wyposażone w osadniki, odwodnienie liniowe, studnie rewizyjne i wloty uliczne do kanalizacji miejskiej. Wody deszczowe nie są oczyszczane w żadnych dedykowanych urządzeniach, ponieważ administrator sieci miejskiej nie nałożył takiego obowiązku. Wody deszczowe z placu magazynowania młota są odprowadzane do kanalizacji technologicznej.



Odprowadzanie wód deszczowych jest regulowane uzgodnieniem o wylotach deszczowych z dn. 22.01.2001 roku, po zakończeniu inwestycji rozdziału kanalizacji w zakładzie.

### Charakterystyka kanalizacji deszczowej w browarze Bosman

Tab.8.

| Nr wylotu                            | Parametry przyłącza  | Pow. Zlewni /% pow. Zakładu/ | Obszar odwadniany                                                                                                                          |
|--------------------------------------|----------------------|------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1<br>Wylot przy wjeździe do browaru  | PCV<br>ø 200 mm      | 23                           | Kotłownia, plac przed kotłownią, warsztat mechaniczny, wiaty magazynowe                                                                    |
| 2<br>Wylot przy oczyszczalni ścieków | Kamionka<br>ø 250 mm | 12                           | Warzelnia, magazyn puszek, droga dojazdowa do oczyszczalni                                                                                 |
| 3<br>Wylot przed warzelnią           | Kamionka<br>Ø 200 mm | 1                            | Dach starej części warzelni                                                                                                                |
| 4<br>Plac przed warzelnią            | Nieczynny            | -                            | -                                                                                                                                          |
| 5<br>Przed budynkiem zarządu         | Kamionka<br>Ø 300 mm | 30                           | Mała portiernia, budynek zarządu, budynek silosów słoju, rozlew puszek, filtracja maszynownia                                              |
| 6<br>Za budynkiem zarządu            | Kamionka<br>ø 350 mm | 34                           | Plac składowy przed rozlewem butelki, drogi manewrowe, hala rozlewu butelek z magazynem, budynek administracyjny, zespoły tankofermentorów |

#### 3.7.10. Laboratorium Zakładowe.

Zakład posiada dwa laboratoria fizyko-chemiczne, w których wykonuje się analizy jakościowe surowców i produktu.

#### 3.7.11. Warsztaty.

Dla potrzeb konserwacji i napraw urządzeń Browar prowadzi warsztaty mechaniczne i elektryczne.

### I.4. Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii

#### 4.1. Bilans surowców i materiałów pomocniczych.

#### Roczne zużycie surowców i materiałów pomocniczych (dane za 2004r i prognoza 2007)

Tab.9.

| Lp. | Nazwa handlowa                                   | Zużycie roczne | Planowane zużycie(2007)* Mg | Zastosowanie           | Właściwości niebezpieczne** |
|-----|--------------------------------------------------|----------------|-----------------------------|------------------------|-----------------------------|
| 1.  | Słód jęczmienny i syrop                          | 15.490         | 19.000                      | Surowiec podstawowy    | Nie                         |
| 2.  | Syropy                                           | 1.500          | 1.800                       | Surowiec uzupełniający | Nie                         |
| 3.  | Granulat i ekstrakt chmielowy                    | 6,2            | 7,6                         | Surowiec uzupełniający | Nie                         |
| 4.  | Lug sodowy                                       | 182            | 220                         | Środek myjący          | Tak (agresywny)             |
| 5.  | Kwasy nieorganiczne (siarkowy, solny, fosforowy) | 52             | 74                          | Środki myjące          | Tak (agresywny)             |
| 6.  | Środki myjące i dezynfekujące                    | 66             | 80                          | Środki myjące          | Niektóre (agresywne)        |
| 7.  | Materiały filtracyjne (ziemia okrzemkowa)        | 106            | 130                         | Filtracja piwa         | Tak (pylenie)               |
| 8.  | Opakowania kartonowe, etykiety do butelek        | 615            | 960                         | Rozlew piwa            | Nie                         |
| 9.  | Opakowania z tworzyw sztucznych                  | 190            | 230                         | Rozlew piwa            | Nie                         |
| 10. | Opakowania ze szkła                              | 5.650          | 11.000                      | Rozlew piwa            | Nie                         |
| 11. | Opakowania stalowe (kapsle)                      | 182            | 330                         | Rozlew piwa            | Nie                         |



|     |                                                                               |    |     |                                |                 |
|-----|-------------------------------------------------------------------------------|----|-----|--------------------------------|-----------------|
| 12. | Oleje, smary, nawilżacze do linii rozlewu                                     | 2  | 2   | Utrzymanie ruchu               | Oleje           |
| 13. | Środki neutralizujące ścieki – oczyszczalnia                                  | 90 | 360 | Neutralizacja ścieków          | Tak (agresywne) |
| 14. | Środki wspomagające oczyszczanie (flotacja, usuwanie fosforu) - oczyszczalnia | 40 | 180 | Oczyszczanie chemiczne ścieków | Nie             |

(\*) Zużycie perspektywiczne odpowiada maksymalnej produkcji rocznej 1,2 mln hl rocznie.

(\*\*) Dotyczy substancji i preparatów niebezpiecznych w rozumieniu odpowiednich przepisów.

#### 4.2. Rodzaje substancji niebezpiecznych, ich właściwości i zasady bezpiecznego postępowania\*

**Tab.10.**

| Nazwa chemiczna substancji                                                             | Kategoria zagrożenia                                                 | Właściwości (R)         | Warunki bezpiecznego stosowania | Zużycie roczne |
|----------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|-------------------------|---------------------------------|----------------|
| Ług sodowy (z wodorotlenkiem potasu)                                                   | C-żrący                                                              | R35                     | S26, S36/37/39, S45             | <580**         |
| 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

(\*\*\*) mogą występować uzupełnia ilości amoniaku (< 1Mg)

(\*\*\*\*) ilości w skali laboratoryjnej

#### 4.3. Roczne zużycie mediów.

##### Roczne zużycie mediów

**Tab.11.**

| Lp. | Nazwa               | Zużycie w 2004r           | Planowane zużycie w 2007r |
|-----|---------------------|---------------------------|---------------------------|
| 1.  | Woda surowa         | 455.000 m <sup>3</sup>    | 563.000 m <sup>3</sup>    |
| 2.  | Energia cieplna     | 20.782 MWh                | 25.644 MWh                |
| 3.  | Energia elektryczna | 6.951 MWh                 | 9.120 MWh                 |
| 4.  | Ditlenek węgla      | 2.971 Mg                  | 3.800 Mg                  |
| 5.  | Gaz ziemny GZ-50    | 2 087 543 Nm <sup>3</sup> | 2 578 726 Nm <sup>3</sup> |

#### 4.4. Wielkość produkcji

##### Produkcja wyrobów gotowych (2004)

**Tab.12.**

| Lp. | Grupa produktów         | Opis produktu /marka, skład, opakowania/                                              | Produkcja /hl/ |
|-----|-------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| 1.  | Piwa mocne              | Piwo o podwyższonym ekstrakcie i zawartości alkoholu<br>Butelki zwrotne, kegi, puszki | 244.000        |
| 2.  | Piwa jasne pełne /lager | Piwo o standardowym ekstrakcie i zawartości alkoholu                                  | 644.000        |
| 3.  | Lager                   | Piwo o standardowym ekstrakcie i zawartości alkoholu                                  | 93.000         |
| 4.  | Piwa ciemne pełne       | Piwo pełne, z ciemnego słoju                                                          | Od 2005 roku   |



## **II. WARIANTOWE MOŻLIWOŚCI WYKORZYSTANIA INSTALACJI I URZĄDZEŃ.**

- II.1. Ze względu na specyfikę produkcji i sprzedaży** branży piwowarskiej w Polsce browar może wykazywać różną dynamikę poszczególnych instalacji w ciągu tygodnia, miesiąca i roku. Na podstawie dotychczasowych doświadczeń i trendów można wyróżnić i przewidzieć następujące warianty pracy:
- II.1.1. Sezonowość produkcji w ciągu roku.** W Polsce występuje wyraźna sezonowość spożycia piwa. Okres największej konsumpcji przypada na ciepłą porę roku. Browary odpowiadają na sezonowe zapotrzebowanie wzrostem produkcji od miesięcy wiosennych (marzec-kwiecień) do letnich (lipiec-sierpień). Szczyt produkcyjny powoduje wzrost ilości produkcji o 30-50% w stosunku do średniej rocznej. Poza sezonem letnim browar Bosman może również mieć miesięczne szczyty produkcyjne wynikające z alokacji produkcji w grupie browarów Carlsberg Polska S.A. Podczas szczytu produkcyjnego obserwuje się zmniejszenie jednostkowych wskaźników zużycia zasobów i emisji. Ma to związek z tzw. efektem wolumenowym produkcji, tj. pewne czynności wykonywane są w odniesieniu do większych szarż produkcyjnych. Działania browaru od kilku lat zmierzają do zmniejszania efektu wolumenowego, czyli objęcia optymalizacją okresów mniejszej produkcji.
- II.1.2. Dynamika sprzedaży w ciągu miesiąca.** W ciągu miesiąca dochodzi do szczytu w pakowaniu i dystrybucji pod koniec miesiąca. Jest to uwarunkowane względami rozliczeniowymi pomiędzy browarem a jego odbiorcami. W ostatnim tygodniu miesiąca może mieć miejsce nawet 50% transportów piwa zapakowanego.
- II.1.3. Przebrojenia linii rozlewu.** Linie rozlewu, szczególnie butelkowego, ze względu na wiele typów stosowanych butelek, wymagają przebrojeń zależnie od produkowanego asortymentu. Czas przebrojeń może sięgać nawet 30-40% łącznego czasu eksploatacji w krótkich okresach czasu. Podczas przebrojeń kontroluje się zużycie zasobów do poziomu niezbędnego do pracy (woda, energia).
- II.1.4. Proporcja piwa ugotowanego do zapakowanego.** W zależności od potrzeb produkcyjnych w ciągu tygodnia lub miesiąca może dojść do dużych dysproporcji pomiędzy piwem wytworzonym na warzelnii i fermentacji a piwem zapakowanym. Różnice mogą dochodzić nawet do 30%. Ma to związek z możliwością buforowania produkcji, szczególnie na etapie dojrzewania piwa i tanków pośredniczących na rozlewie piwa. Oczywiście w dłuższych okresach czasu bilans jest zrównoważony. Zmniejszenie rozlewu piwa polega na czasowym wyłączeniu instalacji. Sytuacja odwrotna, czyli większa ilość rozlewu w stosunku do piwa wytworzonego, jest możliwa ze względu na większe moce produkcyjne na rozlewie w stosunku do zdolności produkcyjnej piwa.
- II.1.5. Struktura produktów.** Struktura produktów ma duże znaczenie w zakresie zużycia wody i energii. Generalnie efekt wzrostu zużycia wody i energii mają krótkie szarże produkcyjne, duży wolumen rozlewu piwa do butelek, szczególnie zwrotnych. Najniższe jednostkowo zużycie wody i energii cechuje produkcja małej liczby produktów z rozlewem do kega i puszki.
- II.1.6. Przerwy remontowe.** W ciągu roku wymagane jest ustanawianie planowanych przerw remontowych, szczególnie dla instalacji rozlewu, które pracują w zintegrowanych grupach urządzeń. Z reguły przerwa planowana jest w okresie styczeń-luty i trwa kilka tygodni w zależności od potrzeb. Przerwy remontowe w instalacjach warzelnii i fermentacji są praktycznie słabo zauważalne ze względu na możliwość zastępowania urządzeń.
- II.1.7. Przerwy produkcyjne.** Ze względu na niskie zapotrzebowanie na produkcję i wysokie stany magazynowe występują też przerwy produkcyjne na całości zakładu. Przerwy takie trwają z reguły kilka dni do tygodnia i występują w okresie świąteczno-noworocznym. Instalacje produkcyjne są całkowicie wyłączane, za wyjątkiem instalacji buforowania produktów, drożdży,



infrastruktury technicznej, które funkcjonują wówczas w stanie podtrzymania niezbędnych funkcji.

**II.1.8. Wpływ zimy na zużycie energii.** Ze względu na zużycie energii cieplnej do ogrzewania obiektów i instalacji okres zimowy charakteryzuje się 20-30% wzrostem jednostkowych wskaźników zużycia energii w browarze.

**II.1.9. Rozwój nowych produktów.** Browar jest otwarty na innowacje produktowe, zatem poszczególne receptury mogą ulegać zmianie, mogą być wprowadzane nowe surowce (inne zboża, dodatki smakowe, itp.). Instalacje dostępne w browarze są w stanie produkować warianty piw. Wprowadzenie całkowicie nowych produktów nie na bazie piwa wymagałoby zasadniczych zmian w instalacjach.

## **II.2. ZAPOBIEGANIE AWARIOM**

### **II.2.1. Sposoby zapobiegania awariom**

Browar nie jest zaliczany do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Wymogiem Najlepszej Dostępnej Techniki dotyczącym eksploatacji amoniakalnych obiegów chłodzących jest posiadanie odpowiedniego sprzętu i procedur, dostępnych na miejscu w przypadku awarii i uwolnienia  $\text{NH}_3$  z systemu chłodzenia. Browar w tym zakresie spełnia wymogi Najlepszej Dostępnej Techniki.

Przyczynami awarii na terenie Browaru może być:

1. rozszczelnienie instalacji chłodniczej i wyciek amoniaku.

W celu ostrzegania o wystąpieniu awarii prowadzona jest ciągła detekcja amoniaku w instalacji i pomieszczeniach. Ponadto Browar posiada:

- aktualną dokumentację techniczno-ruchową i instrukcję obsługi,
- instrukcję przygotowania i reagowania na wyciek amoniaku,
- stosuje prewencyjne utrzymanie sprawności urządzeń i szczelności instalacji,
- posiada oznakowane zawory odcinające sekcje instalacji, w której następuje wyciek,
- wentylację ciągłą maszynowni z 3-krotną wymianą powietrza na godzinę,
- wentylację awaryjną maszynowni z 10-krotną wymianą powietrza na godzinę,
- sprzęt do neutralizacji par amoniaku mgłą wodną lub chemicznie,
- sprzęt ochrony osobistej na wypadek wycieku, dostępny poza maszynownią,
- bieżące szkolenie pracowników w zakresie obsługi instalacji i reagowania na awarie.

Całokształt działań zapobiegawczych i reagowania na sytuacje awaryjne obejmuje plan operacyjno-ratowniczy wraz z zasadami ratownictwa ekologicznego. W zakładzie istnieje drużyna ratownictwa chemicznego, której zadaniem jest zapewnienie bezpieczeństwa instalacji amoniakalnej oraz reagowania na inne nadzwyczajne zagrożenia.

W przypadku zagrożenia zdrowia i życia ludzi z uwagi na skalę wycieku amoniaku Operator ma obowiązek powiadomić:

- Zakładową Drużynę Ratownictwa Chemicznego,
- Dyрекcję Zakładu,
- Państwową Straż Pożarną,
- Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Policję.

2. wyciek agresywnej substancji chemicznej lub olejów

Zakład posiada zestawy stacjonarne sorbentów do zbierania wycieków środków chemicznych, pompy do przetaczania cieczy rozlanych, przenośne zestawy do likwidacji wycieku, pojemniki na zużyte sorbenty, maty izolujące kanalizację.



### **II.2.1.1. W zakresie ochrony przed awarią i emisją amoniaku z instalacji:**

Zapobieganie wystąpieniu awarii polega na:

- o zapewnieniu utrzymania właściwego stanu techniczno- eksploatacyjnego
  - samej instalacji
  - zabezpieczeń sygnalizacyjnych wystąpienia zagrożenia.

Ograniczenie skutków awarii poprzez skuteczne działania na wypadek wystąpienia awarii poprzez zapewnienie:

- właściwego stanu urządzeń i sprzętu ratowniczego,
- właściwego przeszkolenia pracowników,
- powiadomienia o wystąpieniu awarii osób znajdujących się w strefie zagrożenia oraz Państwowej Straży Pożarnej, Policji i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

### **II.2.1.2. W zakresie ochrony wód i gruntu:**

Jako środki zapobiegawcze i ograniczające skutki awarii, na wypadek wycieku ropopochodnych lub agresywnych substancji chemicznych stosuje się:

- zabezpieczenia przeciwwyciekowe pod pojemnikami ze środkami chemicznymi,
- wanny i zamknięcia odpływu ze zbiorników roztworów myjących CIP,
- szczelne powierzchnie 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 (recykulacja reaktorów, wstrzymywanie zrzutu ścieków).
- dodatkowe wsparcie ze strony PSP w przypadku wycieku ścieków do odbiornika.

## **III. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII I WODY.**

### **III.1. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

Na terenie instalacji wdrożono następujące działania mające na celu efektywne wykorzystanie energii:

- stosowanie kotłów opalanych gazem, o wysokiej sprawności i niskich stratach wytwarzania pary technologicznej;
- wykorzystanie ciepła odpadowego (opary z gotowania, gorąca woda) z warzelni;
- optymalizacja procesów mycia technologicznego CIP (czas mycia gorącą wodą i gorącymi roztworami myjącymi) i gotowania piwa (komputerowa kontrola procesu gotowania);
- odpowiednie utrzymanie infrastruktury energetycznej i gazów technicznych w celu kontroli strat;
- termoizolacje;
- odzysk kondensatu pary wodnej w ciśnieniowym układzie zamkniętym;
- optymalizacja pracy urządzeń elektrycznych poprzez sterowanie oparte na pomiarach i zmianie napędu urządzeń (przetwornice częstotliwości);
- produkcja wysokostężonych brzeczek "high gravity" z osiąganiem końcowego ekstraktu na etapie rozlewu piwa;
- optymalizacja układu chłodzenia do potrzeb temperaturowych odbiorców chłodu;
- optymalizacja układu sprężonego powietrza do potrzeb (ciśnienia) odbiorców powietrza;
- usuwanie 80% ładunku zanieczyszczeń organicznych w ściekach w technologii beztlenowej, bez kosztów napowietrzania ścieków;



- kontrola i edukacja odbiorców energii w browarze.

### **III.2. Sposoby oszczędnego gospodarowania wodą.**

Browar Bosman zastosował następujące rozwiązania organizacyjno-techniczne do obniżenia zużycia wody:

- powtórne wykorzystanie wody gorącej z chłodzenia brzezki, woda jest wykorzystywana do gorącego mycia CIP;
- zwiększenie powrotu i odzysk ciepły kondensatu w kotłowni do poziomu 93% zamiast uzupełniania obiegu ciepłego wodą świeżą;
- mycie w obiegach zamkniętych CIP z optymalizacją programów mycia według potrzeb, z powtórным wykorzystaniem wody końcowego płukania;
- wykorzystanie wody z pasteryzacji piwa puszkowego do płukania wstępnego puszek oraz uzupełnienia układu wody w skraplaczach;
- zmniejszenie i kontrola strat z wycieków wody poprzez kontrolę poboru wody i wymianę najbardziej awaryjnych odcinków wodociągu;
- programy oszczędzania wody i kontroli strat.

### **III.3. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.**

Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i organizacyjne zapewniają osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska. Należą do nich:

- efektywna gospodarka surowcowo-materiałowa:
  - odzysk pyłów z układu transportu słoju,
  - zastosowanie technologii śrutowania metodą mokrą i produkcja wysoko stężonych brzeczek,
  - kontrola i optymalizacja parametrów efektywności instalacji,
- efektywna gospodarka energetyczna,
- efektywna gospodarka wodno-ściekowa,
  - stały monitoring jakościowy i ilościowy ścieków,
  - nowoczesne technologie w zakresie mycia i dezynfekcji w systemie zamkniętym CIP, z możliwością wielokrotnego wykorzystania i optymalnego dozowania środków myjących i wody,
  - ograniczenie przedostawania się zawiesin do ścieków poprzez wydzielanie i gospodarcze wykorzystanie odpadowych surowców roślinnych,
  - odzysk ciepła technologicznego z gotowania brzezki w warzelnii (redukcja zużycia wody),
  - zastosowanie pionowych tankofermentorów (maksymalny odzysk drożdży – ograniczenie ilości drożdży w ściekach),
  - odzysk wód wysławkowych, separacja osadów filtracyjnych, odzysk piwa resztkowego (ograniczenie ładunku organicznego w ściekach)
  - kontrola składu środków myjących i dezynfekujących (ograniczanie szkodliwych dla środowiska wodnego środków dezynfekcyjnych),
  - eksploatacja nowoczesnej (beztlenowo – tlenowej ) oczyszczalni ścieków ( redukcja ładunku zawartego w ściekach odprowadzanych do odbiornika),
- eksploatacja wysokosprawnych kotłów opalanych gazem ziemnym (ograniczenie strat własnych energii, niska emisja  $\text{NO}_x$  i  $\text{SO}_2$ ),
- bezpieczna gospodarka substancjami niebezpiecznymi,
- efektywna gospodarka odpadami:
  - zapobieganie powstawaniu nadmiernych ilości odpadów,
  - selektywna zbiórka i magazynowanie odpadów,
  - zapewnienie stałego odbioru odpadów do wykorzystania lub recyklingu,
- ograniczanie hałasu:



- lokalizacja urządzeń uciążliwych z dala od obszarów chronionych akustycznie,
- wyciszanie urządzeń (obudowa maszyn i całych urządzeń),
- organizacja pracy źródeł hałasu (prace magazynowe, ograniczenie ruchu ciężarowego na terenie zakładu w porze nocnej),
- wprowadzenie i doskonalenie systemu zarządzania środowiskowego ze zdefiniowaną polityką środowiskową,
- prowadzenie systematycznych szkoleń pracowników w zakresie ochrony środowiska.

#### **IV. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII.**

##### **IV.1. OCHRONA POWIETRZA**

##### **IV.1.1. Główne emisje do powietrza.**

###### *IV.1.1.1. Źródła emisji*

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza na terenie browaru jest:

- 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 słoju, transport na warzelnię i oczyszczanie (E5, E6),

###### **IV.1.1.2. Charakterystyka emitorów**

**Tab. 13.**

| Kod emitora | Opis emitora                                                  | Rodzaj emitora | Czas pracy                      | Średnica emitora | Wysokość emitora | Prędkość wylotowa |
|-------------|---------------------------------------------------------------|----------------|---------------------------------|------------------|------------------|-------------------|
| -           | Jednostka                                                     | -              | h                               | M                | m                | m/s               |
| E1          | Kocioł 5,2 MW, gaz ziemny                                     | otwarty        | 24/ doba<br>8760/rok            | 0,6              | 25               | 12,3              |
| E2          | Kocioł 8,7 MW, gaz ziemny                                     | otwarty        | 24/ doba<br>2190...8760<br>/rok | 0,8              | 25               | 11,6              |
| E2'         | Kocioł 8,7 MW, wariant zasilania: lekki olej opałowy          | otwarty        | 24/doba<br>0...6570/rok         | 0,8              | 25               | 10,1              |
| E3          | Biofiltr odorów                                               | tak            | 24/doba<br>8760/rok             | 0,25             | 12               | 0                 |
| E4          | Pochodnia spalania biogazu                                    | otwarty        | 20/doba<br>1000/rok             | 0,4              | 9                | 12,8              |
| E5          | Instalacja aspiracji słoju dla warzelni (wstępne czyszczenie) | tak            | 4/doba<br>730/rok               | 0,2              | 19               | 7,0               |
| E6          | Instalacja aspiracji słoju dla warzelni (czyszczenie główne)  | tak            | 4/doba<br>730/rok               | 0,5              | 19               | 6,8               |



#### IV.1.1.3. Dopuszczalna emisja z instalacji IPPC i instalacji powiązanych technologicznie

Tab. 14.

| Emitor | Nazwa                                                         | Substancja      | Stężenie              |         |        | Emisja |
|--------|---------------------------------------------------------------|-----------------|-----------------------|---------|--------|--------|
|        |                                                               |                 | [mg/Nm <sup>3</sup> ] | [kg/h]  | [Mg/a] |        |
| E1     | Kocioł 5,2 MW, gaz ziemny                                     | Pył             | 5                     | -       |        | 0,079  |
|        |                                                               | Ditlenek azotu  | 300                   | -       |        | 3,644  |
|        |                                                               | Ditlenek siarki | 35                    | -       |        | 0,440  |
| E2     | Kocioł 8,7 MW, gaz ziemny                                     | Pył             | 5                     | -       |        | 0,131  |
|        |                                                               | Ditlenek azotu  | 300                   | -       |        | 6,097  |
|        |                                                               | Ditlenek siarki | 35                    | -       |        | 0,736  |
| E2'    | Kocioł 8,7 MW, wariant zasilania: lekki olej opałowy          | Ditlenek azotu  | 400                   | -       |        | 18,527 |
|        |                                                               | Ditlenek siarki | 850                   | -       |        | 22,745 |
| E3     | Biofiltr odorów                                               | Siarkowodór     | 1,48                  | 0,00371 |        | 0,020  |
| 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 siodu dla warzelni (wstępne czyszczenie) | Pył             | -                     | 0,005   |        | 0,004  |
| E6     | Instalacja aspiracji siodu dla warzelni (czyszczenie końcowe) | Pył             | -                     | 0,003   |        | 0,002  |

##### IV.1.1.3.1. Roczna wielkość emisji dla całego zakładu

Tab. 15.

| Lp. | Substancja      | Emisja [Mg/a] |
|-----|-----------------|---------------|
| 1   | Ditlenek siarki | 25,021        |
| 2   | Ditlenek azotu  | 28,498        |
| 3   | Pył             | 0,216         |
| 4   | Siarkowodór     | 0,070         |

##### IV.1.2. Monitoring emisji do powietrza należy prowadzić:

- emisje z zakładowej kotłowni (E1,E2)- pomiar jeden raz w roku, zakres pomiarów i metodyka referencyjna zgodnie z załącznikiem nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2839),



- emisje pyłu słodowego z magazynowania, transportu i śrutowania słodu (E5, E6) – pomiar raz na pięć lat, zakres pomiarów i metodyka referencyjna zgodnie z załącznikiem nr 2 do rozporządzenia j.w.
- pomiar emisji H<sub>2</sub>S z biofiltra (E3) – pomiar jeden raz w roku, metodyka zgodnie z Polską Normą.

#### IV.1.3. ZOBOWIAZANIA

Zobowiązuję Bosman Browar Szczecin do:

- utrzymania urządzeń we właściwym stanie technicznym w celu zapewnienia bezawaryjnej pracy zakładu,
- utrzymywania w stałej gotowości technicznej stanowisk do pomiaru emisji kotłowni,
- wyniki pomiarów przedstawiać Prezydentowi Miasta w terminie 1 miesiąca od daty wykonania.

#### IV.2. EMISJA HAŁASU

##### IV.2.1. Źródła hałasu i ich moc akustyczna.

Głównymi źródłami hałasu na terenie browaru Bosman są instalacje infrastruktury technicznej oraz wentylacja instalacji produkcyjnych, a szczególnie maszynownia chłodnicza, sprężarki w pomieszczeniach, skraplacze natryskowo-wyparne na dachu, wentylacja pomieszczeń, kotłownia, kotły i wentylacja budynku.

##### 2.1.1. Główne źródła hałasu w browarze Bosman i ich czas pracy

Tab. 16.

| Źródło hałasu                                       | Czas pracy źródła     |
|-----------------------------------------------------|-----------------------|
| Maszynownia chłodnicza – praca urządzeń, skraplacze | 24h/doba<br>8760h/rok |
| Kotłownia – praca urządzeń, wentylacja              | 24h/doba<br>8760h/rok |
| Filtracja – praca urządzeń, wentylacja              | 24h/doba<br>8760h/rok |
| Warzelnia – praca urządzeń                          | 24h/doba<br>8760h/rok |
| Rozlew butelkowy – wentylacja, praca maszyn         | 24h/doba<br>8760h/rok |
| Rozlew puszkowy – wentylacja, praca maszyn          | 24h/doba<br>8760h/rok |
| Wentylacja warzelni                                 | 24h/doba<br>8760h/rok |
| Wentylacja magazynu puszek                          | 24h/doba<br>8760h/rok |

Na poziom hałasu wpływa również ruch środków transportu (samochody osobowe, ciężarowe, spalinowe wózki widłowe) oraz prace magazynowe (przemieszczanie produktów i opakowań na paletach na terenach zewnętrznych). Czas trwania operacji oraz ich rozmieszczenie na terenie zakładu jest bardzo zmienne w czasie i generalnie ograniczane jest do minimum w porze nocnej (22,00-6.00)

##### IV.2.2. Ustalam dopuszczalny poziom emisji hałasu z instalacji,

Na tereny zabudowy mieszkaniowej przy ul. Chmielewskiego i ul. Smolańskiej:

- w porze dziennej -  $L_{Aeq} = 55 \text{ dB(A)}$
- w porze nocnej -  $L_{Aeq} = 45 \text{ dB(A)}$

Na tereny szkolne przy ul. Chmielewskiego  
- w porze dziennej -  $L_{Aeq} = 50 \text{ dB(A)}$

#### IV.2.2.1. Monitoring emisji hałasu do środowiska.

- pomiar emisji hałasu w środowisku pochodzącej od instalacji - raz na dwa lata ( w okresie letnim i w porach dziennej i nocnej- ze względu na specyfikę produkcji), według metodyki referencyjnej wynikającej z obowiązujących przepisów szczególnych, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów – aktualne rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji .

#### **IV.3. GOSPODARKA WODNO-ŚCIEKOWA.**

#### IV.3.1. Warunki poboru wód

Udzielam pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych z zakładowego ujęcia składającego się ze studni o numerach: 6a, 7, 10, 10a, 11 i 12, o łącznej wydajności eksploatacyjnej  $Q_e = 150,0 \text{ m}^3/\text{h}$ , przy depresji  $S = 4,4$  do  $5,1 \text{ m}$  oraz depresji rejonowej  $S_r = 2,20 \text{ m}$ , w ilości:

Wydajność średnia       $Q_{\text{śr.d.}} = 2530,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$   
Wydajność maksymalna       $Q_{\text{max.d.}} = 3000,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$

3.1.1. Pobór wód następuje poprzez instalację składającą się z następujących urządzeń:

- |                                                                                                               |            |          |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|----------|
| • pompy głębinowe typu:                                                                                       | SP30-8     | - 1 kpl. |
|                                                                                                               | SP-60-9    | - 1 kpl. |
|                                                                                                               | GC 3.05    | - 4 kpl. |
| • zbiornik pośredni wody o objętości $V_c = 38,0 \text{ m}^3$                                                 |            | - 1 kpl. |
| • pompy II <sup>o</sup> typu:                                                                                 | 65 PJM 250 | - 4 kpl. |
|                                                                                                               | 80 PJM 250 | - 2 kpl. |
| • reaktory szybkiego działania $H_{\text{całk.}} = 9000 \text{ mm}$                                           |            | - 2 kpl. |
| • silos wapna $V = 40,0 \text{ m}^3$ , $H_{\text{całk.}} = 12\,500 \text{ mm}$                                |            | - 1 kpl. |
| • zbiornik przygotowywania mleka wapiennego $V = 2,0 \text{ m}^3$ , $H_{\text{całk.}} = 2\,800 \text{ mm}$    |            | - 1 kpl. |
| • filtry wielowarstwowe $Q_{\text{max.}} = 50,0 \text{ m}^3/\text{h}$ , $H_{\text{całk.}} = 5000 \text{ mm}$  |            | - 3 kpl. |
| • dmuchawa do płukania powietrzem, wys. tłocz. $H_{\text{max.}} = 5,0 \text{ m}_{\text{sl.wody}}$             |            | - 1 kpl. |
| • zbiorniki popłuczyn po filtracji $V = 30,0 \text{ m}^3$ , $V = 19,0 \text{ m}^3$                            |            | - 2 kpl. |
| • pompa zwrotu popłuczyn $Q = 6,0 \text{ m}^3/\text{h}$ , $H_{\text{max.}} = 95,0 \text{ m}_{\text{sl.wody}}$ |            | - 1 kpl. |
| • zbiornik wieżowy $V_c = 700,0 \text{ m}^3$ , $H_c = 42,0 \text{ m}$                                         |            | - 1 kpl. |
| • wodomierze DN 80, DN 100, DN 125 mm                                                                         |            | - 8 kpl. |

3.1.2. Pomiar ilości wody surowej – za pomocą wodomierzy DN 80 mm, DN 100mm zainstalowanych na rurociągu tłocznym w obudowach studziennych.

3.1.3. Monitoring poboru wód podziemnych należy prowadzić w zakresie:

- prowadzenia obserwacji wydajności studni i pomiaru zwierciadła wody (statycznego i dynamicznego) w studni,
- prowadzenia pełnej dokumentacji związanej z eksploatacją ujęcia,
- rejestrowania ilości pobranej wody na podstawie odczytów wodomierzy,
- badania jakości wody surowej z częstotliwością co najmniej 1 raz na kwartał,
- badanie jakości wody uzdatnionej przynajmniej raz na kwartał,

#### IV.3.2. Ścieki przemysłowe i socjalne

Udzielam pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzenie ścieków przemysłowych z zakładowej mechaniczno -biologiczno-chemicznej oczyszczalni ścieków do wód powierzchniowych w ilości:



$$Q_{\text{sr.d.}} = 2000,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max.d.}} = 3000,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

za pomocą wylotu ścieków  $\varnothing$  400 mm, umiejscowionego w istniejącym nabrzeżu betonowym kanału usytuowanego na lewym brzegu Odry Zachodniej (dz. Nr 7 obręb 59 Śródmieście), ok. 25 cm pod lustrem wody, km 33+600.

### 3.2.1. Obiekty i urządzenia służące do oczyszczania ścieków przemysłowych:

- przepompownia ścieków surowych  $V_c=30,0 \text{ m}^3$  z pompami zatapialnymi,
- sito obrotowe PROGRESS,
- zbiornik buforowy (wstępnej fermentacji) o obj.  $V= 800,0 \text{ m}^3$ , z mieszadłem zatapialnym,
- zbiornik zrzutów awaryjnych o objętości  $V=180,0 \text{ m}^3$ , z mieszadłem zatapialnym,
- reaktor BIOPAQIC o objętości  $V= 465,0 \text{ m}^3$ ,
- zbiornik recyrkulacyjny o pojemności  $V= 50,0 \text{ m}^3$ ,
- reaktor Deni Circox o pojemności  $V=210,0 \text{ m}^3$ ,
- instalacja do flotacji sprężonym powietrzem,
- mikrosito obrotowy filtr tarczowy o przepływie  $85 \text{ m}^3/\text{h}$  (przepływ max.  $150 \text{ m}^3/\text{h}$ ),
- system odwadniania osadu,
- instalacja do dawkowania HCl,
- instalacja do dawkowania NaOH,
- instalacja do dawkowania  $\text{FeCl}_3$ ,
- instalacja do dawkowania polielektrolitu,
- instalacja do dawkowania środka antypiennego,
- linia biogazu,
- instalacja do oczyszczania powietrza, urządzenia pomiarowe do pomiarów przepływu, stanu ścieków, automatyczna stacja do poboru próbek ścieków,
- urządzenia awaryjne,

### 3.2.2. pomiar ilości ścieków oczyszczonych – za pomocą przepływomierza ścieków oczyszczonych Fischer Porter PARTIMAG z wbudowanym urządzeniem do poboru prób.

### 3.2.3. Odbiornik ścieków

- bezpośredni – kanał usytuowany na lewym brzegu Odry Zachodniej w km 33,6 (dz. Nr 7 obręb 59 Śródmieście),
- pośredni – rzeka Odra Zachodnia – w km 33,6

### 3.2.4. Najwyższe dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych:

|                    |                                   |
|--------------------|-----------------------------------|
| • Temperatura      | $35,0^\circ \text{C}$             |
| • Odczyn           | 6,6 – 8,5 pH                      |
| • BZT <sub>5</sub> | $25,0 \text{ mgO}_2/\text{dm}^3$  |
| • ChZT             | $125,0 \text{ mgO}_2/\text{dm}^3$ |
| • Zawiesina ogólna | $35,0 \text{ mg}/\text{dm}^3$     |
| • Azot amonowy     | $10,0 \text{ mgN}/\text{dm}^3$    |
| • Azot ogólny      | $15,0 \text{ mgN}/\text{dm}^3$    |
| • Fosfor ogólny    | $2,0 \text{ mgP}/\text{dm}^3$     |

### 3.2.4.1. Monitoring odprowadzanych ścieków:

- 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 studziencie pomiarowej między mikrositem a studnią rewizyjną nr 23,
- pomiar jakości wód odbiornika ścieków:
  - w basenie – w odległości 10 m od miejsca zrzutu ścieków, w osi wylotu,

- w kanale – w odległości 50 m od ujścia kanału do rzeki Odra Zachodnia w zakresie wskaźników określonych dla ścieków, z częstotliwością raz na kwartał.

#### **IV.3.3. Sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania lub awarii urządzeń istotnych do realizacji pozwolenia wodnoprawnego, oraz rozmiar i warunki korzystania z wód w tych sytuacjach:**

##### **3.3.1. urządzenia do ujmowania, uzdatniania i poboru wody:**

Szczegółowy sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania lub awarii urządzeń wodociagowych i pomiarowych określony jest w instrukcji wewnętrzzakładowej, sporządzonej zgodnie z wymogami Systemu Zarządzania Środowiskiem ISO 14001.

- 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 rozporządzeniu Ministra Infrastruktury z dnia 14.01.02 (Dz. U. Nr8, poz.70),
- dopuszczalny czas trwania warunków pracy ujęcia odbiegających od normalnych – do 3 dob.

##### **3.3.2. urządzenia do oczyszczania ścieków przemysłowych:**

- w przypadku awarii zasilania energetycznego zasilanie oczyszczalni z rezerwowego źródła Browaru,
- w przypadku chwilowej awarii urządzeń mechanicznych do pracy należy włączyć zainstalowane urządzenia awaryjne,
- w przypadku awarii wirówki osadów nieodwodniony osad wywozić do innej oczyszczalni ścieków,
- w przypadku awarii części biologicznej oczyszczalni ścieki 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 konieczności zrzutu nadmiaru ścieków, rozważyć odprowadzenie ścieków do kanalizacji miejskiej po odpowiednich uzgodnieniach z administratorem sieci,
- dopuszczalny czas trwania awarii urządzeń oczyszczalni ścieków istotnych dla realizacji wymogów pozwolenia wodnoprawnego – 1 doba.

#### **IV.3.4. Ścieki deszczowe**

Wody opadowe z terenu Browaru odprowadzane są systemem kanalizacji deszczowej do miejskiej sieci kanalizacyjnej, na warunkach uzgodnionych z operatorem sieci.

#### **IV.3.5. ZOBOWIĄZANIA**

Zobowiązuję Bosman Browar Szczecin do:

- utrzymywania obiektów wodociagowych we właściwym stanie techniczno-sanitarnym oraz eksploatacyjnym,
- eksploatacji ujęcia wody w sposób racjonalny, tak aby nie przekraczać wydajności eksploatacyjnych poszczególnych studni,
- utrzymania urządzeń do oczyszczania ścieków przemysłowych oraz sieci kanalizacyjnej i wyloty ścieków do odbiornika w dobrym stanie techniczno-sanitarnym i eksploatacyjnym,
- eksploatacji oczyszczalni zgodnie z instrukcjami technologicznymi i obsługi urządzeń,



- prowadzenia aktualizowanej co kwartał ewidencji zawierającej informacje o ilości i jakości pobranej wody podziemnej oraz ilości, stanie i składzie ścieków odprowadzanych do odbiornika.

#### IV.4. GOSPODARKA ODPADAMI

##### 4.1. Ilość i miejsce powstawania odpadów niebezpiecznych w browarze Bosman

Tab. 17.

| Rodzaj odpadu                                                                                                            | Rodzaj instalacji (IPPC, pomocnicza) | Pochodzenie odpadu              | Ilości roczne Mg/rok (maksymalnie) |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|---------------------------------|------------------------------------|
| 13 02 Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                                                                  |                                      |                                 |                                    |
| 13 02 08 Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                                                                   | IPPC<br>Pomocnicze                   | Naprawa i konserwacja urządzeń  | 3                                  |
| 15 01 Odpady opakowaniowe                                                                                                |                                      |                                 |                                    |
| 15 01 10 Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone                         | Pomocnicze                           | Magazyn chemiczny*              | 0,1                                |
| 15 02 <i>Sorbenty, materiały filtracyjne</i>                                                                             |                                      |                                 |                                    |
| 15 02 02 Sorbenty, materiały filtracyjne (...), tkaniny do wycierania (...) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Pomocnicze                           | Naprawa i konserwacja urządzeń  | 0,25                               |
| 16 01 <i>Odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji maszyn</i>                                                          |                                      |                                 |                                    |
| 16 01 07 Filtry olejowe                                                                                                  | IPPC<br>Pomocnicze                   | Naprawa i konserwacja urządzeń  | 0,25                               |
| 16 02 <i>Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych</i>                                                             |                                      |                                 |                                    |
| 16 02 13 Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy                                                            | IPPC<br>Pomocnicze                   | Naprawa i konserwacja urządzeń  | 0,1                                |
| 16 03 <i>Produkty przeterminowane i nieprzydatne do użytku</i>                                                           |                                      |                                 |                                    |
| 16 03 03 Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne                                                       | IPPC<br>Pomocnicze                   | Mycie i dezynfekcja urządzeń    | 0,2                                |
| 16 05 <i>Gazy w pojemnikach ciśnieniowych i zużyte chemikalia</i>                                                        |                                      |                                 |                                    |
| 16 05 06 Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne (...)                               | Pomocnicze                           | Laboratorium*                   | 0,15                               |
| 16 06 ... <i>Odpady</i>                                                                                                  |                                      |                                 |                                    |
| 16 06 01 Baterie i akumulatory ołowiowe                                                                                  | Pomocnicze                           | Naprawa i konserwacja urządzeń* | 1,0                                |

(\*) odpady powstające nieregularnie, w warunkach odbiegających od normalnych, mogą nie występować rokrocznie.

##### 4.2. Ilość i miejsce powstawania odpadów innych niż niebezpieczne

Tab. 18

| Rodzaj odpadu                                                                | Rodzaj instalacji (IPPC, pomocnicza) | Pochodzenie odpadu                                               | Ilości roczne Mg/rok (maksymalnie) |
|------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------------------------------------|------------------------------------|
| 02 07 Odpady z produkcji napojów alkoholowych                                |                                      |                                                                  |                                    |
| 02 07 01 Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców | IPPC                                 | Czyszczenie słodu i śrutowanie zacieru (warzelnia)               | 400                                |
| 02 07 80 Wytloki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary, w tym:          | IPPC                                 | Warzelnia, fermentacja, leżakowanie, filtracja                   | 35.000                             |
| - Wysłodziny i osady brzeczkowe                                              | IPPC                                 | Filtracja brzeczki, gotowanie i schładzanie brzeczki (warzelnia) | 25.000                             |
| - Osady pofermentacyjne                                                      | IPPC                                 | Fermentacja i leżakowanie                                        | 2.000                              |
| - Osady pofiltracyjne                                                        | IPPC                                 | Filtracja piwa                                                   | 8.000                              |
| 02 07 04 Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa          | Pomocnicze                           | Produkty przeterminowane*                                        | 1 000                              |

| Rodzaj odpadu                                                                            | Rodzaj instalacji (IPPC, pomocnicza) | Pochodzenie odpadu                     | Ilości roczne<br>Mg/rok<br>(maksymalnie) |
|------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|----------------------------------------|------------------------------------------|
| 02 07 05 Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków                                        | Pomocnicze                           | Biologiczne oczyszczanie ścieków       | 1.100                                    |
| 15 01 Odpady opakowaniowe                                                                |                                      |                                        |                                          |
| 15 01 01 Odpady z papieru i tektury                                                      | IPPC<br>Pomocnicze                   | Dostawy, pakowanie                     | 350                                      |
| 15 01 02 Odpady z tworzyw sztucznych                                                     | IPPC<br>Pomocnicze                   | Dostawy, pakowanie                     | 80                                       |
| 15 01 03 Opakowania z drewna                                                             | IPPC<br>Pomocnicze                   | Dostawy, pakowanie                     | 50                                       |
| 15 01 04 Opakowania z metali                                                             | IPPC<br>Pomocnicze                   | Dostawy, pakowanie                     | 50                                       |
| 15 01 07 Opakowania ze szkła                                                             | IPPC<br>Pomocnicze                   | Dostawy, pakowanie                     | 500                                      |
| 16 Odpady nie ujęte w innych grupach                                                     |                                      |                                        |                                          |
| 16 03 04 Nieorganiczne odpady niezawierające substancji niebezpiecznych                  | IPPC<br>Pomocnicze                   | Magazyn substancji chemicznych*        | 0,2                                      |
| 16 03                                                                                    |                                      |                                        |                                          |
| 16 03 80 Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia                 | Pomocnicze                           | Produkty wycofane z obrotu handlowego* | 1 000                                    |
| 17 01 Odpady materiałów i elementów budowlanych                                          |                                      |                                        |                                          |
| 17 01 07 Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, (...)bez substancji niebezpiecznych | IPPC<br>Pomocnicze                   | Prace rozbiórkowe i budowlane*         | 400                                      |
| 17 02 Inne odpady budowlane                                                              |                                      |                                        |                                          |
| 17 02 01 Drewno                                                                          | IPPC<br>Pomocnicze                   | Prace rozbiórkowe i budowlane*         | 50                                       |
| 17 04 Złom budowlany                                                                     |                                      |                                        |                                          |
| 17 04 01 Miedź, brąz, mosiądz                                                            | IPPC<br>Pomocnicze                   | Prace rozbiórkowe i budowlane*         | 10                                       |
| 17 04 05 Żelazo i stal                                                                   | IPPC<br>Pomocnicze                   | Prace rozbiórkowe i budowlane*         | 100                                      |
| 19 08 Odpady z oczyszczalni ścieków nie ujęte w innych grupach                           |                                      |                                        |                                          |
| 19 08 01 Skratki                                                                         | Pomocnicze                           | Oczyszczanie ścieków                   | 100                                      |
| 19 09 Odpady z uzdatniania wody pitnej                                                   |                                      |                                        |                                          |
| 19 09 03 Osady z dekarbonizacji wody                                                     | Pomocnicze                           | Uzdatnianie wody                       | 300                                      |

(\*) odpady powstające nieregularnie, w warunkach odbiegających od normalnych, mogą nie występować rokrocznie.

#### 4.3. Sposoby i miejsca magazynowania oraz sposoby postępowania z odpadami innymi niż niebezpieczne odpadów

Tab. 19.

| Kod i nazwa odpadu                                                           | Sposób i miejsce magazynowania                    | Sposób postępowania -<br>Zlecony firmie zewnętrznej posiadającej wymagane zezwolenia (wykorzystanie, unieszkodliwianie) |
|------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 02 07 01 Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców | Worki<br>Warzelnia                                | R3                                                                                                                      |
| 02 07 80 Wytloki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary, w tym:          | W zależności od podrodzaju odpadów                | R3                                                                                                                      |
| - Wysłodziny i osady brzęczkowe                                              | Silos na wysłodziny                               | R3                                                                                                                      |
| - Osady pofermentacyjne                                                      | Tanki drożdżowe                                   | R3                                                                                                                      |
| - Osady pofiltracyjne                                                        | Zbiorniki-osadniki<br>Filtracja                   | R3, D8                                                                                                                  |
| 02 07 04 Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa         | Opakowania transportowe i jednostkowe<br>Magazyny | D8                                                                                                                      |
| 02 07 05 Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków                            | Kontener na oczyszczalni ścieków, w pomieszczeniu | R3                                                                                                                      |



|                                                                                           |                                                                           |         |
|-------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|---------|
| 15 01 01 Odpady z papieru i tektury                                                       | Pojemniki i kontenery w wyznaczonych miejscach gromadzenia odpadów        | R5      |
| 15 01 02 Odpady z tworzyw sztucznych                                                      | Pojemniki i kontenery w wyznaczonych miejscach gromadzenia odpadów        | R5      |
| 15 01 03 Opakowania z drewna                                                              | Pojemniki i kontenery, luzem w wyznaczonych miejscach gromadzenia odpadów | R5, R1  |
| 15 01 04 Opakowania z metali                                                              | Pojemniki i kontenery, luzem w wyznaczonych miejscach gromadzenia odpadów | R4      |
| 15 01 07 Opakowania ze szkła                                                              | Pojemniki i kontenery, luzem w wyznaczonych miejscach gromadzenia odpadów | R5      |
| 16 03 04 Nieorganiczne odpady nie zawierające substancji niebezpiecznych                  | Pojemniki, w magazynach - miejscach występowania produktów                | D8, D9  |
| 16 03 80 Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia                  | Opakowania transportowe i jednostkowe, Magazyny                           | D8      |
| 17 01 07 Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, (...) bez substancji niebezpiecznych | Kontenery i luzem w miejscach prac budowlanych                            | R10, D5 |
| 17 02 01 Drewno                                                                           | Kontenery i luzem w miejscach prac budowlanych                            | R3, R1  |
| 17 04 01 Miedź, brąz, mosiądz                                                             | Kontenery i luzem w miejscach prac budowlanych                            | R4      |
| 17 04 05 Żelazo i stal                                                                    | Kontenery i luzem w miejscach prac budowlanych                            | R4      |
| 19 08 01 Skratki                                                                          | Kontener na oczyszczalni ścieków, w pomieszczeniu                         | D5, R3  |
| 19 09 03 Osady z dekarbonizacji wody                                                      | Kontener na stacji uzdatniania wody                                       | R5      |

#### 4.4. Sposoby i miejsca magazynowania oraz sposoby postępowania z odpadami niebezpiecznymi

Tab. 20.

| Kod i nazwa odpadu                                                                                                       | Sposób magazynowania                                      | Sposób postępowania - Zlecony firmie zewnętrznej posiadającej wymagane zezwolenia (wykorzystanie, unieszkodliwianie) |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 13 02 08 Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                                                                   | Beczki, szczelne pojemniki<br>Wyznaczona wiata magazynowa | R9                                                                                                                   |
| 15 01 10 Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone                         | Luzem<br>Magazyn, wiata magazynowa                        | D10, D5                                                                                                              |
| 15 02 02 Sorbenty, materiały filtracyjne (...), tkaniny do wycierania (...) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Szczelne pojemniki<br>Warsztaty                           | D10, D5                                                                                                              |
| 16 01 07 Filtry olejowe                                                                                                  | Szczelne pojemniki<br>Warsztaty                           | D10, D5                                                                                                              |
| 16 02 13 Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy                                                            | Skrzynie lub luzem<br>Warsztaty                           | R5                                                                                                                   |
| 16 03 03 Nieorganiczne odpady zawierające niebezpieczne elementy                                                         | Szczelne pojemniki<br>Magazyny w miejscach powstawania    | R5, D9                                                                                                               |
| 16 05 06 Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne (...)                               | Szczelne pojemniki<br>Laboratorium                        | D10, D5                                                                                                              |
| 16 06 01 Baterie i akumulatory ołowiowe                                                                                  | Luzem w wydzielonych miejscach<br>Warsztaty               | R4, R6                                                                                                               |

(\*) oznaczenia rodzajów zagospodarowania i unieszkodliwiania według załącznika nr 5 do ustawy o odpadach.

**R1** Wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii



**R3** Recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)

**R4** Recykling lub regeneracja metali lub związków

**R5** Recykling lub regeneracja innych materiałów nieorganicznych

**R6** Regeneracja kwasów lub zasad

**R10** Rozprowadzanie na powierzchni ziemi, w celu nawożenia lub ulepszania gleby lub rekultywacji gleby i ziemi

**D5** Składowanie na składowisku odpadów niebezpiecznych lub innych niż niebezpieczne

**D8** Obróbka biologiczna niewymieniona w innym punkcie niniejszego załącznika, wyniku której powstają odpady, unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek z procesów wymienionych w punktach od D1 do D12 (np. fermentacja)

**D9** Obróbka fizyczno-chemiczna niewymieniona w innym punkcie niniejszego załącznika, w wyniku której powstają odpady unieszkodliwione za pomocą któregośkolwiek z procesów wymienionych w punktach od D1 do D12 (np. parowanie, suszenie, strącanie)

**D10** Termiczne przekształcanie odpadów w instalacjach lub urządzeniach zlokalizowanych na lądzie

4.5. Monitoring odpadów będzie się odbywał przy wykorzystaniu ilościowej i jakościowej ewidencji powstających odpadów, prowadzonej zgodnie z obowiązującym katalogiem, przy użyciu obowiązujących dokumentów ewidencji odpadów, których wzory zawarte są w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 30, poz. 213).

#### 4.6. ZOBOWIĄZANIA

1. Zobowiązuję Bosman Browar Szczecin do:

- prowadzenia selektywnej zbiórki wszystkich odpadów wytwarzanych na terenie Browaru,
- wprowadzenie działań zmierzających do zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów,
- magazynowania odpadów selektywnie w oznakowanych miejscach, w pojemnikach lub kontenerach odpowiednich do właściwości odpadów,
- magazynowania na terenie, do którego zakład posiada tytuł prawny,
- miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny posiadać zadaszenie, utwardzone podłoże, być oznakowane i niedostępne dla osób nieupoważnionych,
- zabezpieczenia w pobliżu miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych, urządzeń i materiałów do likwidacji rozlewów odpadów ,
- odpady zawierające rtęć (16 02 13) należy przechowywać w szczelnym, zamykanym pojemniku, w sposób uniemożliwiający doprowadzenie ich do stanu stłuczki,
- odpady o kodach: 02 07 01, 02 07 80, 17 01 07, 17 02 01, 17 04 05 mogą być przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na własne potrzeby,
- dopuszcza się wspólne gromadzenie skratek i odwodnionych osadów ściekowych

2. Na terenie browaru prowadzone będzie unieszkodliwianie odpadów o kodach 02 07 04 i 16 03 80 – przeterminowane, wycofane z obrotu handlowego piwo oraz produkty – piwo- przeterminowane. Odpad, poprzez zakładową kanalizację kierowany będzie do oczyszczalni ścieków, gdzie nastąpi jego unieszkodliwianie poprzez proces biologicznej obróbki (D8). Pozostałe odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom zewnętrznym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

#### V. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia

Zobowiązuję Bosman Browar Szczecin S.A. do:



1. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji Bosman Browar, ustalonych w punkcie IV niniejszej decyzji,
2. Przedkładania Prezydentowi Miasta Szczecin oraz WIOŚ Szczecin sprawozdań z wykonanych pomiarów emisji substancji do powietrza i wód, hałasu do środowiska, w formie zgodnej z wymogami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 roku w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529), w terminie 30 dni od daty wykonania pomiaru.
3. Przedkładania Marszałkowi Województwa Zachodniopomorskiego zbiorczych zestawień danych o rodzajach i ilościach wytwarzanych odpadów raz na rok, w terminie do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy.
4. Przedłożenia raportu z realizacji ustaleń niniejszej decyzji po 5-ciu latach od wydania pozwolenia lub wcześniej, tj. w przypadku istotnej zmiany instalacji, zmiany w najlepszych dostępnych technikach lub gdy wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

## **VI. POTEPOWANIE PO ZAKOŃCZENIU DZIAŁALNOŚCI**

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany według ustaleń z organem samorządowym.

## **VII. SPEŁNIENIE NAJLEPSZEJ DOSTĘPNEJ TECHNIKI**

W wyniku analizy załączonej do wniosku dokumentacji instalacji do produkcji piwa Bosman Browar Szczecin S.A. stwierdzam, że przy zachowaniu warunków niniejszego pozwolenia, instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska:

1. Nie powoduje naruszenia obowiązujących standardów emisyjnych.
2. Pozwoli na utrzymanie standardów jakości środowiska na wymaganym przez prawo poziomie.
3. Spełnia wymagania w zakresie BAT dla instalacji do produkcji piwa.

## **VIII. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji – pozwolenie wodnoprawne na pobór wód podziemnych i wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych**

Na podstawie art. 162 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. Z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.) w związku z art. 135 pkt.2 ustawy z dnia 18 lipca 2001r. (Dz. U. Nr 115, poz. 1229 ze zm.) stwierdza się wygaśnięcie decyzji Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 12.12.2003r. znak: WGKiOŚ.II.GK-6210/107-2/03 udzielającej Bosman Browar Szczecin S.A. pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych z ujęcia głębinowego ze studni o numerach 6a, 7, 10, 10a, 11, 12 oraz udzielającej pozwolenia na wprowadzenie oczyszczonych ścieków przemysłowych do wód powierzchniowych.

## **IX. Termin ważności pozwolenia**

1. Termin ważności pozwolenia ustala się na 10 lat, tj. do 30 czerwca 2016 roku.
2. Pozwolenie może być cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalające na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów ochrony środowiska.

## **Uzasadnienie**



Bosman Browar Szczecin S.A. w Szczecinie pismem z dnia 13.12.2005r. wystąpił z wnioskiem o wydanie pozwolenia integrowanego dla instalacji do produkcji piwa zlokalizowanej w Szczecinie przy ul. Chmielewskiego 16.

Instalacja Browaru została sklasyfikowana, zgodnie z pkt. 6.5 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055) i wymaga pozwolenia zintegrowanego.

Wstępna analiza wniosku wykazała, że instalacja zaliczona jest do mogących znacząco oddziaływać na środowisko, dla których raport może być wymagany (zgodnie z § 3 ust. 1 pkt. 81 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.) i położona jest w granicach miasta Szczecina, toteż zgodnie z art. 3 pkt. 35, art. 183 i art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia jest Prezydent Miasta Szczecin.

Wnioskodawca, wraz z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, złożył wniosek o wyłączenie z udostępniania publicznego danych o wartości handlowej, w tym zwłaszcza danych technologicznych, których ujawnienie mogłoby pogorszyć konkurencyjną pozycję wnioskodawcy. Informacje te zostały przedstawione w odrębnym załączniku do wniosku. Po rozpatrzeniu przedmiotowego wniosku, Prezydent Miasta Szczecin decyzją z dnia 29 grudnia 2005 roku znak: WGKiOŚ.II.EP-6430/4-2/05 wyłączył z udostępniania publicznego dane o wartości handlowej.

Wszczynając postępowanie, zgodnie z art. 32 ustawy Prawo ochrony środowiska - podano do publicznej wiadomości informację o toczącym się postępowaniu, możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz możliwości wniesienia uwag w terminie 21 dni od dnia ukazania się ogłoszenia. Ogłoszenie było dostępne na stronie internetowej Urzędu Miasta Szczecin oraz na tablicy ogłoszeń. W okresie udostępniania nie zostały wniesione uwagi i wnioski.

Wniosek wraz z kopią dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej został przesłany Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 29.12.2005 r. znak: WGKiOŚ.II.EP-6430/4-1/05.

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

W toku postępowania Bosman Browar Szczecin S.A. złożyła uzupełnienie pismem z dnia 18.04.06 znak B/190/2006, dotyczące gospodarki odpadami.

Po analizie informacji przedstawionych we wniosku oraz piśmie uzupełniającym stwierdzono, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, a działania wymienione w punkcie III niniejszej decyzji wpływają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko. Stosowany na terenie Bosman Browar Szczecin system zarządzania środowiskowego zgodny jest normami ISO 14001:2004, co umożliwia wysoki poziom kontroli i zapobiegania zanieczyszczaniu środowiska. Wszystkie te działania zapewniają osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Ze względu na lokalizację instalacji w oddaleniu od granicy państwa i niewielki zasięg jej oddziaływania we wszystkich elementach środowisk, stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko. W związku z powyższym odstąpiono od przeprowadzenia postępowania w trybie art. 58 – 70 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Bosman Browar Szczecin nie jest zakładem o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska, stąd na podstawie art. 211 tej



ustawy ustalono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii. Zastosowany system kontroli pracy instalacji chłodniczych zawierających amoniak umożliwia alarmowanie wraz z odcięciem części instalacji, z której nastąpił wyciek amoniaku. System kontroli parametrów prowadzonego procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii.

W pozwoleniu nie określono maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunków emisji, ponieważ sytuacje te nie spowodują zwiększenia emisji do środowiska.

Wielkość emisji zanieczyszczeń z instalacji nie powoduje ponadnormatywnego oddziaływania na jakość powietrza. Przy dotrzymaniu wielkości emisji orzeczonej w pkt.IV.1.1. niniejszej decyzji dotzymane zostaną standardy emisyjne z instalacji, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181).

W punkcie IV.1 niniejszej decyzji określono zakres i sposób prowadzenia monitoringu emisji substancji do powietrza. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz.2842) wymagane jest prowadzenie pomiarów emisji z energetycznego spalania paliw. Zgodnie z wymienionym wyżej rozporządzeniem dla pozostałych źródeł emisji substancji do powietrza zlokalizowanych na terenie Bosman Browar Szczecin (urządzenia odpylające układ transportu słodu, pochodnia biogazu oraz instalacja usuwania odorów) nie jest wymagane prowadzenie pomiarów zarówno ciągłych jak i okresowych. Bosman Browar Szczecin S.A. wnioskowała o nałożenie obowiązku prowadzenia pomiarów okresowych z częstotliwością raz na pięć lat dla emitorów E5 – E6.

W punkcie IV.2. decyzji określono warunki poboru wód podziemnych z zakładowego ujęcia wody oraz warunki odprowadzenia oczyszczonych ścieków przemysłowych do wód otwartych, w związku z czym dotychczasowe pozwolenie na pobór wód podziemnych i odprowadzenie oczyszczonych ścieków do wód otwartych stało się bezprzedmiotowe. Niniejszą decyzją, w punkcie VIII stwierdzono jego wygaśnięcie.

Emisja hałasu z terenu całego zakładu nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów emisji hałasu na terenach chronionych akustycznie, zarówno w porze dziennej, jak i nocnej.

W warunkach normalnej eksploatacji instalacji wytwarzane są odpady, stąd w pozwoleniu na podstawie art. 202 ust.4 ustawy Prawo ochrony środowiska – w punkcie IV.4. niniejszej decyzji- określono warunki dotyczące ich wytwarzania. Uwzględniono zaproponowane we wniosku sposoby postępowania z odpadami. Odpady gromadzone są w sposób selektywny w pojemnikach, zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych, magazynowane w wyznaczonych na ten cel miejscach i przekazywane odbiorcom posiadającym wymagane prawem pozwolenia lub bezpośrednio przekazywane odbiorcom (osobom fizycznym bądź jednostkom niebędącym przedsiębiorcami) do wykorzystania ich na własne potrzeby. Zaproponowane we wniosku sposoby postępowania z odpadami zabezpieczają środowisko przed ich ewentualnym negatywnym oddziaływaniem.

Eksploatacja instalacji spełnia wymagania wynikające z Najlepszej Dostępnej Techniki w zakresie oddziaływania na poszczególne elementy środowiska. Działalność Zakładu nie powoduje nieuzasadnionego przenoszenia obciążeń z jednego komponentu środowiska na drugi, tj. ograniczenie oddziaływania na jeden z komponentów nie powoduje znaczącego wzrostu oddziaływania na inny.

Działalność zakładu nie spowoduje ponadnormatywnego oddziaływania na środowisko jako całość.

Mając powyższe na uwadze stwierdza się, że instalacja Bosman Browar Szczecin spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, w związku z tym orzeka się jak a rozstrzygnięciu.



Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Prawo ochrony Środowiska.

Zgodnie z art. 193 ust.2 ustawy Prawo ochrony środowiska, z chwilą, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna wygasają następujące decyzje:

- decyzja Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 14 grudnia 2001 roku, znak: WGKiOŚ.V.AL./7642/22/01 na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z kotłowni technologicznej Zakładu,
- decyzja Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 26 maja 2004 roku pozwolenie na wytwarzanie odpadów.

Art. 193 ust.2 ustawy Prawo ochrony środowiska nie obejmuje pozwoleń wodnoprawnych na pobór wód podziemnych i zrzut oczyszczonych ścieków przemysłowych do wód otwartych, w związku z czym w punkcie VIII niniejszej decyzji, na wniosek Bosman Browar Szczecin S.A. oraz zgodnie z art. 162 § 1 pkt. 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. Z 2000r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.) stwierdzono wygaśnięcie tej decyzji.

#### Pouczenie

Niniejsze pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Od niniejszej decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Szczecinie, ul. Wały Chrobrego 4 za moim pośrednictwem, wniesione w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Otrzymuje:

1. Bosman Browar Szczecin S.A.  
70-028 Szczecin, ul. Chmielewskiego 16
2. Ministerstwo Środowiska  
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
70-502 Szczecin, ul. Wały Chrobrego 4
4. WGKiOŚ –aa

Z up. Prezydenta Miasta

mgr inż. Dariusz Matejski  
3-ca Dyrektora Wydziału  
Gospodarki Komunalnej i Ochrony

*Elżbieta Polanowska*

06.07.2006

*Elżbieta Polanowska*