URZĄD MIEJSKI
w Białymstoku

Białystok, dnia 29.06.2006 r.

OSGK II 76251/1/06

DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. Nr 98 z 2000 r., poz. 1071 z późn. zm.), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust.1, art. 184 ust. 1, art.188, art.193 ust.2, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62 poz. 627 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku, przedłożonego przez **Browar Dojlidy Spółka z o.o.** ul. Dojlidy Fabryczne 28, 15-555 Białystok, o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji piwa,

ORZEKA SIĘ

udzielić Browarowi Dojlidy Spółka z o.o.

pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji piwa zlokalizowanej w Białymstoku przy ul. Dojlidy Fabryczne 28, REGON 050254575.

OKREŚLA SIĘ

I. Rodzaj prowadzonej działalności

Profil działalności realizowanej na terenie Browaru Dojlidy w Białymstoku obejmuje produkcję, rozlew oraz dystrybucję piwa. Browar w Białymstoku nie prowadzi procesu słodowania zboża. Słód w całości kupowany jest od dostawców zewnętrznych.

Pozwolenie obejmuje instalację IPPC oraz instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC.

I.1.Opis instalacji i stosowanej technologii

I.1.1. Warzelnia (instalacja IPPC)

Proces produkcyjny prowadzony w warzelni polega na wytworzeniu brzeczki. Brzeczkę stanowi wodny ekstrakt uzyskiwany ze słodu, chmielu oraz dodawanych cukrów fermentujących zawierających w swym składzie dekstryny, białka, aminokwasy, sole mineralne oraz garbniki.

.Rodzaje stosowanych maszyn i urządzeń w warzelni

— *warzelnia „nowa" – istniejąca, w skład której wchodzą:*

- punkt przyjęcia słodu i transportu pneumatycznego do silosów,
- zespół 9 silosów magazynowych o łącznej pojemności 765 Mg,

- śrutownik z kondycjonerem słodu,
- kadź zacierna o pojemności 430 hl,
- kadź filtracyjna o pojemności 592 hl,
- 2 kotły warzelne z warnikiem zewnętrznym i możliwością zawirowania (Whirlpool),
- zbiornik pośredniczący
- instalacja odzysku energii PFADUKO typu VA,

— *warzelnia „stara" – istniejąca, w skład której wchodzą:*

- śrutownik słodu,
- 2 kadzie zacierne o pojemności 230 hl,
- kadź filtracyjna o pojemności 485 hl,
- kocioł warzelny,
- kadź osadowa typu Whirlpool,
- zbiornik pośredniczący.

— *warzelnia projektowana, w skład której będą wchodzić::*

- kadź zacierna,
- kadź filtracyjna,
- zbiornik pośredniczący,
- 4 silosy magazynowe słodu o łącznej pojemności 600 Mg.

I.1.2. Piwnice (instalacja IPPC)

Piwnice obejmują:

— fermentownię,

— leżakownię,

— stację propagacji drożdży.

Fermentownia

Proces fermentacji prowadzony jest w całości w unitankach. Są to zbiorniki, w których może być prowadzony zarówno proces fermentacji jak i proces leżakowania. Każdy z tanków wyposażony jest w armaturę ciśnieniową oraz instalację centralnego mycia. Obecnie na terenie Browaru zlokalizowanych jest 35 unitanków i 10 tanków leżakowych o łącznej zdolności produkcyjnej 32 000 hl tygodniowo. W najbliższym czasie planowana jest rozbudowa instalacji o kolejne 15 unitanków o pojemności 3200 hl każdy.

Leżakownia

Proces leżakowania rozpoczyna się po napełnieniu zbiornika do żądanej objętości i trwa około 6 dni. W tym czasie piwo leżakowane jest w temperaturze około 0°C, która jest stale kontrolowana. Tanki leżakowe chłodzone są pośrednio poprzez wychłodzenie komory, w której się znajdują. W komorze utrzymuje się temperaturę około -1,0 °C.

Leżakowanie piwa ma na celu klarowanie oraz poprawę jego właściwości zapachowych i smakowych. W trakcie leżakowania piwo ulega klarowaniu poprzez wytrącanie substancji garbnikowo-białkowych nierozpuszczalnych w piwie, które opadają na dno razem z drożdżami pozostałymi po procesie fermentacji.

Stacja propagacji drożdży

Proces ten rozpoczyna się w laboratorium w warunkach kontrolowanych, przy użyciu technik aseptycznych i sterylnych podłoży. Matka drożdżowa pobierana jest z zasobów, a następnie hodowana w kontrolowanej temperaturze. Następnie kulturę drożdżową kieruje się do kolejnych, coraz większych zbiorników propagacyjnych, które każdorazowo dopełniane są czystą brzeczką.

I.1.3. Filtracja piwa (instalacja IPPC)

Celem filtracji jest usunięcie tych składników, które nie opadły wraz z drożdżami podczas leżakowania. Filtracja prowadzona jest w całkowicie zautomatyzowanej linii filtracyjnej. Filtracja jest procesem cyklicznym.

Rodzaje stosowanych maszyn i urządzeń:

— wymrażacz piwa,
— filtr świecowy,
— filtr PVPP (poliwinylopolipirolidon),
— zbiornik wody odtlenionej,
— zbiornik na przed i popiwki,
— zbiornik sedymentacyjny ziemi okrzemkowej,
— zbiornik pośredniczący BBT,

I.1.4. Rozlewnia (instalacja IPPC)

Gotowe piwo jest kierowane na poszczególne linie rozlewnicze ze zbiorników pośredniczących tzw. BBT. Rozlew piwa obejmuje następujące procesy technologiczne:

— mycie i przygotowanie opakowań,
— utrwalanie termiczne (pasteryzacja),
— rozlew do opakowań jednostkowych,
— pakowanie w opakowania zbiorcze.

W Browarze w Białymstoku zlokalizowane są 3 linie rozlewu piwa:

— butelkowego,
— puszkowego,
— beczkowego (beczki typu KEG).

Rodzaje stosowanych maszyn i urządzeń

Rozlew butelkowy

— depaletyzator butelek,
— myjka butelek,
— kontroler pustych butelek,
— pasteryzator przepływowy,
— zbiornik buforowy,
— monoblok,
— kontroler pełnych butelek,
— etykieciarka,
— ładowarka butelek.

Rozlew puszkowy

— depaletyzator puszek,
— płuczka puszek,
— pasteryzator przepływowy,
— zbiornik buforowy piwa,
— monoblok,
— kontroler nalewu,
— pakowarka,
— paletyzator.

Rozlew KEG

— depaletyzator beczek KEG,
— myjka beczek typu KEG,
— pasteryzator przepływowy,
— zbiornik buforowy piwa,
— stanowisko napełniania beczek typu KEG,
— stanowisko ważenia KEG,
— paletyzator.

I.1.5. Układy CIP (wchodzące w skład poszczególnych instalacji IPPC)

Działanie systemu centralnych stacji mycia, wykorzystujących metodę CIP (ang.: clean in place), polega na wydzieleniu w browarze urządzeń służących do mycia i dezynfekcji jako osobnych zespołów zapewniających najkrótszą drogę przewodom doprowadzającym i odprowadzającym środki myjące ze stacji CIP do przeznaczonych do mycia poszczególnych linii produkcyjnych i urządzeń. Na terenie Browaru funkcjonują dwa układy stacji CIP pracujące w obiegu zamkniętym środków myjących oraz trzy w obiegu otwartym roztworów roboczych. Na potrzeby starej warzelni pracuje w obiegu zamkniętym jedna stacja CIP. Z kolei na potrzeby nowej warzelni w obiegu zamkniętym pracuje stacja obsługująca urządzenia warzelni oraz połączenia rurowe. W piwnicach zlokalizowane są dwie stacje CIP: jedna obsługująca tanki leżakowe i fermentacyjne, stację propagacji drożdży oraz połączenia rurowe, pracująca w systemie zamkniętym oraz druga obsługująca tanki leżakowe, przewody filtracyjne oraz stację odzysku CO_2. Powyższa stacja pracuje w obiegu otwartym. Browar posiada dodatkowo stację CIP1 obsługującą filtrację oraz stację CIP2 obsługującą rozlew puszkowy i beczkowy, pracujące w obiegu otwartym. Na potrzeby linii butelkowej (urządzenia i rurociągi) wykorzystywana jest stacja pracująca w obiegu zamkniętym lub otwartym.

I.1.6. Stacja uzdatniania wody (instalacja pomocnicza)

Browar posiada dwie odrębne stacje uzdatniania wody miejskiej:

— stację zapewniającą zaopatrzenie warzelni w wodę odpowiedniej jakości, wykorzystywaną przede wszystkim do produkcji piwowarskiej – o wydajności 70 m^3/h,

— stację uzdatniania wody do celów technologicznych, która jest wykorzystywana przez rozlew – o wydajności 40 m^3/h,

I.1.7. Urządzenia do podczyszczania ścieków (instalacja pomocnicza)

Na terenie Browaru istnieje sieć kanalizacji rozdzielczej. Ścieki technologiczne powstające w Browarze Dojlidy w Białymstoku wspólnie ze ściekami sanitarnymi odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych eksploatowanych przez Wodociągi Białostockie Sp. z o.o. Partie ścieków stężonych z dużą ilością zanieczyszczeń przemysłowych, przed wprowadzeniem do kanalizacji wewnętrznej trafiają do lokalnych urządzeń podczyszczających. Operacje technologiczne realizowane w urządzeniach podczyszczających pozwalają na uśrednianie ścieków, separację zawiesin oraz zagęszczanie osadów. Układ podczyszczający składa się z następujących urządzeń i obiektów:

— zbiornik uśredniający, o konstrukcji żelbetowej i pojemności użytkowej 100 m^3 oraz wymiarach zewnętrznych 6,0 m^x6,0 m^x4,0 m., uśredniającego ścieki oraz pełniącego rolę buforu hydraulicznego, ścieki z rozlewu i filtracji napływają do zbiornika grawitacyjnie, a następnie dozowane są pompowo do kanalizacji wewnątrz zakładowej. Zbiornik zlokalizowany jest na zewnątrz hali rozlewu przy wschodniej granicy terenu zakładu.

— odstojnik zużytej ziemi okrzemkowej o konstrukcji stalowej nadziemnej i pojemności o średnicy 2,0 m, wysokości 12,6 m oraz pojemności 30 m^3. Zużyta ziemia okrzemkowa w procesie filtracji piwa, po zagęszczeniu i zdekantowaniu wód nadosadowych w odstojnikach, jest systematycznie odbierana przez cysterny samochodowe.

— osadnik młóta o konstrukcji żelbetowej studzienki, posadowionej poniżej poziomu terenu. Osadnik służy do wytrącania resztek wysłodzin przedostających do ścieków w trakcie utrzymywania czystości stanowiska magazynowania i odbioru wysłodzin.

I.1.8. Urządzenia do podczyszczania wód opadowych i roztopowych (instalacja pomocnicza)

Kanalizacja deszczowa odprowadzająca wody opadowe i roztopowe z terenu Browaru doposażona została w urządzenia podczyszczające w postaci osadnika z kręgów betonowych D=2000 mm oraz separatora ropopochodnych UNICON 40/400 firmy P.U.H. „EKOL" z Gdańska, zabudowanych na kanale deszczowym Kd-500 przed wylotem kanału do rowu otwartego. Poprzez separator przepływają wszystkie ścieki deszczowe odprowadzane z terenu Browaru do kanalizacji deszczowej.

Usuwanie odseparowanych związków ropopochodnych oraz szlamu i piasku odbywa się przy użyciu wozu asenizacyjnego wyposażonego w miękki wąż. Częstotliwość opróżniania separatora uzależniona jest od jakości wód dopływających do urządzenia.

Osadnik przed separatorem wykonany został z kręgów betonowych o średnicy 2000 mm. Studzienka wykonana została z typowych elementów (żelbetowej płyty pokrywowej, kręgów prostych wysokości 0,5 m.)

I.1.9. Instalacja odzysku dwutlenku węgla (instalacja pomocnicza)

Na terenie Browaru w Białymstoku eksploatowana jest instalacja odzysku CO_2 firmy Haffmans o wydajności do 500 kg CO_2/h. W najbliższym czasie planowane jest uruchomienie instalacji odzysku CO_2 firmy Haffmans o wydajności docelowej 1500 kg CO_2/h (dwumodułowej), w pierwszym etapie 750 kg/h.

Rodzaje stosowanych maszyn i urządzeń

— odpieniacz CO_2 (wodny separator piany),
— balon buforowy,
— płuczka gazowa,
— filtr odwadniający i osuszający,
— dwukolumnowy filtr węglowy,
— dwukolumnowy osuszacz gazu,
— skraplacz wstępny i końcowy,
— zespół zbiorników magazynowych,
— parownik CO_2.

I.1.10. Układ chłodniczy (instalacja pomocnicza)

Maszynownia chłodnicza zlokalizowana jest w budynku warzelni. W strefie parteru zlokalizowane są sprężarki wraz z kompletnym osprzętem, natomiast na dachu warzelni umieszczone są skraplacze. Obecnie w obiegu instalacji chłodniczej znajduje się około 10 Mg amoniaku.

W procesie technologicznym prowadzonym w Browarze w Białymstoku funkcjonują dwa systemy chłodzenia:

— bezpośredni pompowy, w którym czynnikiem chłodniczym jest amoniak.

— pośredni zamknięty, w którym czynnikiem obiegowym jest glikol.

W celu wyeliminowania oraz ograniczenia możliwości wystąpienia awarii związanej z wyciekiem amoniaku, w Browarze w Białymstoku zastosowane zostały następujące systemy zabezpieczeń:

— system detekcji amoniaku na każdym z urządzeń wchodzących w skład instalacji chłodniczej,

— basen bezodpływowy pod zbiornikiem magazynowym,

— zawory bezpieczeństwa na urządzeniach ciśnieniowych pracujące w strefie podciśnienia,

— komputerowa wizualizacja procesów,

— system detekcji sterujący instalacjami wentylacji awaryjnej oraz wyłączający urządzenia elektryczne,

— system wentylacji awaryjnej pracujący w dwóch stopniach:

- w pierwszym stopniu następuje sygnalizacja wycieku,
- w drugim stopniu następuje wstrzymanie pracy urządzeń, włącza się oświetlenie awaryjne oraz wentylacja awaryjna.

Dodatkowo w celu ograniczania ewentualnych skutków wycieku, na terenie Browaru wyznaczone zostały osoby odpowiedzialne za działania mające na celu likwidację skutków awarii. Osoby te wyposażone zostały w specjalistyczny sprzęt ratowniczy. Na dachu warzelni zlokalizowany jest również wiatrowskaz w celu ustalenia możliwego kierunku rozchodzenia się chmury gazowej powstałej w wyniku ewentualnego wycieku.

Rodzaje stosowanych maszyn i urządzeń

— 2 sprężarki śrubowe amoniaku,

— 2 sprężarki tłokowe amoniaku,

— zbiornik magazynowy amoniaku o pojemności 1 m^3,

— 3 skraplacze natryskowo-wyparne,

— 2 skraplacze chłodzony powietrzem,

— 3 pompy obiegowe wody,

— 4 pompy obiegowe amoniaku,

— poziomy oddzielacz cieczy o pojemności 24 m^3.

. W skład projektowanej maszynowni chłodniczej wchodzić będą min. 2 sprężarki śrubowe, jeden skraplacz, pompy obiegowe amoniaku, jeden poziomy oddzielacz cieczy.

I.1.11. Instalacja sprężonego powietrza (instalacja pomocnicza)

Sprężone powietrze wytwarzane jest w sprężarkowniach. Używane jest bezpośrednio w procesie produkcyjnym oraz w układach sterowania pneumatycznego. Sprężone powietrze wytwarzane jest w sprężarkach śrubowych olejowych i poddawane operacjom suszenia oraz oczyszczania do standardów wymaganych w procesie produkcyjnym oraz do uzyskania

parametrów wymaganych dla elementów automatyki. Ciśnienie sprężonego powietrza wykorzystywanego w instalacjach wewnątrzzakładowych kształtuje się na poziomie od 3,0 do 7,5 bara.

W skład instalacji sprężonego powietrza wchodzą następujące urządzenia:

— 7 agregatów sprężarkowych,

— 2 zbiorniki sprężonego powietrza o pojemności odpowiednio: 20 m^3, 6 m^3,

— instalacja wymrażania sprężonego powietrza (tylko dla 2 sprężarek),

— 2 stacje osuszania powietrza.

I.1.12. Magazyn centralny (instalacja pomocnicza)

W magazynie centralnym następuje:

— magazynowanie opakowań zwrotnych,

— magazynowanie wyrobów gotowych,

— organizacja transportu wyrobów gotowych i opakowań zwrotnych.

Magazynowanie opakowań zwrotnych w postaci skrzynek z pustymi butelkami oraz pustych beczek typu KEG odbywa się na wolnym powietrzu przed rampą załadunkową oraz nieeksploatowaną obecnie halą starego rozlewu. Rozładunek opakowań zwrotnych z samochodów dostawczych odbywa się za pomocą wózków widłowych.

Wyroby gotowe magazynowane są w wydzielonej hali, bezpośrednio przylegającej do linii rozlewniczych. Załadunek na samochody dostawcze prowadzony jest za pomocą wózków widłowych na placu załadowczym zlokalizowanym przed halą magazynu.

I.1.13. Instalacja wydawania młóta (instalacja pomocnicza)

Instalacja wydawania młóta znajduje się w osobnym budynku zlokalizowanym po zachodniej stronie warzelni. Młóto powstające podczas procesu technologicznego przesyłane jest pneumatycznie do dwóch zbiorników o pojemności 120 i 70 m^3. Zbiorniki te ustawione są wewnątrz i na zewnątrz budynku. Wydawanie młóta dla odbiorców zewnętrznych odbywa się za pomocą podajnika taśmowego w specjalnie wyznaczonym miejscu. Jednocześnie na terenie instalacji może być ładowana jedna przyczepa.

I.1.14. Instalacja wydawania gęstwy drożdżowej (instalacja pomocnicza)

Stanowisko wydawania gęstwy drożdżowej zlokalizowane jest po wschodniej stronie budynku leżakowni. Gęstwa drożdżowa wytwarzana jest podczas procesów technologicznych prowadzonych w wydziale piwnic magazynowana jest w dwóch zbiornikach magazynowych o pojemności 200 hl każdy, zlokalizowanych w budynku leżakowni. Załadunek gęstwy drożdżowej jest prowadzony w sposób hermetyczny. Do cysterny, do której przepompowywany jest odpad, podłączany jest przewód rurowy odprowadzający gęstwę bezpośrednio ze zbiorników magazynowych.

I.1.15. Laboratoria chemiczne (instalacja pomocnicza)

Tabela nr 1. Charakterystyka poszczególnych laboratoriów zakładowych

Lp.	Rodzaj laboratorium	Zakres wykonywanych badań
1.	Laboratorium fizykochemiczne	Analiza podstawowa na wszystkich etapach produkcji piwa. Analiza surowców i materiałów pomocniczych używanych do produkcji piwa. Analiza stężeń środków używanych do mycia i dezynfekcji linii produkcyjnych. Analiza sensoryczna piwa na poszczególnych etapach produkcji oraz surowców używanych w procesie produkcyjnym.
2.	Laboratorium mikrobiologiczne	Kontrola analityczna piwa na wszystkich etapach produkcji. Kontrola surowców używanych w procesie produkcyjnym. Kontrola czystości.
3.	Laboratorium na wydziale piwnic	Podstawowa analiza piwa podczas procesu fermentacji.

I.1.16. Magazyny chemiczne (instalacja pomocnicza)

Na terenie zakładu są dwa główne magazyny środków chemicznych, zlokalizowane w odrębnych pomieszczeniach zabezpieczonych przed przedostaniem się osób niepowołanych. Dodatkowo na terenie każdego z wydziałów, zlokalizowane są specjalnie wydzielone pomieszczenia, w których magazynowane są roztwory poszczególnych substancji chemicznych wykorzystywanych na bieżąco w procesie produkcyjnym.

I.1.17. Stacje transformatorowe (instalacja pomocnicza)

Zasilanie zakładu w energię elektryczną odbywa się poprzez rozdzielnię główną, która zasila 7 transformatorów zlokalizowanych na terenie poszczególnych rozdzielni. Na terenie Browaru zlokalizowane są 3 rozdzielnie, które zasilają wybrane obszary zakładu.

I.1.18. Warsztaty mechaniczne (instalacja pomocnicza)

Rolą warsztatów mechanicznych jest utrzymanie ruchu instalacji technologicznych. Do warsztatów mechanicznych należy zaliczyć:

— warsztat na rozlewni – obsługuje linie rozlewnicze (bieżące prace remontowe, wymiana oleju),

— warsztat ogólny (wydzielony budynek) – obsługuje linie produkcyjne (bieżące prace remontowe, wymiana oleju, wytwarzanie podzespołów oraz części zamiennych itp.).

Dodatkowo w większości instalacji wydzielone jest miejsce, w którym zlokalizowane są narzędzia i części zamienne wykorzystywane do bieżących napraw.

I.1.19. Dział Informatyki (instalacja pomocnicza)

Do obowiązków Działu Informatyki należy m.in.:

— obsługa sprzętu komputerowego,

— nadzór nad eksploatacją wewnętrznej sieci komputerowej,

— administracja oraz utrzymanie serwerów sieciowych,

— prace związane z utrzymaniem stanowisk komputerowych oraz bieżącym rozwiązywaniem problemów użytkowników sieci,

— prace związane z administracją i utrzymaniem baz danych.

I.2. Zużycie surowców , paliw i energii

I.2.1.Surowce i materiały

Tabela nr 2. Zużycie surowców i materiałów dla docelowej (wnioskowanej) zdolności produkcyjnej:

Lp.	Zużycie surowców i materiałów	Jednostka	Wartość
1.	Słód	Mg/rok	43 150,35
2.	Chmiel	Mg/rok	20,66
3.	Koncentrat chmielowy	Mg/rok	13 289,34
4.	Goryczka	Mg/rok	2,33
5.	Syrop glukozowy	Mg/rok	3 896,64
6.	Kwas mlekowy	Mg/rok	63,39
7.	Pożywka drożdżowa	Mg/rok	6,00
8.	Ziemia okrzemkowa	Mg/rok	425,44
9.	PVPP (poliwinylopolipirolidon)	Mg/rok	0,12

I.2.2. Media

Tabela nr 3. Zużycie mediów dla docelowej (wnioskowanej) zdolności produkcyjnej:

Lp.	Zużycie mediów	Jednostka	Wartość
1.	Zużycie wody	m^3/rok	960 000
2.	Zużycie energii elektrycznej	MWh/rok	16 824

I.2.3. Informacja o energii wykorzystywanej przez instalację

Tabela nr 4. Zapotrzebowanie na energię cieplną dla docelowej (wnioskowanej) produkcji

Lp.	Zużycie energii	Jednostka	Wartość
1.	Ilość wykorzystanej energii cieplnej	GJ/rok	192 829

I.3. Wielkość produkcji

Docelowa (wnioskowana) wielkość produkcji:

— produkcja piwa **2 620 000 hl/rok**

I.4. Czas pracy

Instalacja Browaru Dojlidy w Białymstoku pracuje w ruchu ciągłym przez cały rok.

I.5. Dostawa energii cieplnej

Dostawcą energii cieplnej zarówno do celów technologicznych, jak i grzewczych jest zewnętrzna firma. Browar nie posiada własnej kotłowni.

I.5.1. Sposób zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

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

— ciepłociągi oraz obiekty ogrzewane, są odpowiednio izolowane termicznie, a zastosowana stolarka okienna pozwala na ograniczenie strat ciepła,

— wszystkie obiegi mediów grzewczych są zamknięte. Powstający na poszczególnych instalacjach kondensat zawracany jest do firmy, od której kupowana jest energia cieplna. Ponadto kotły warzelne oraz pasteryzatory zostały wyposażone w instalacje do odzysku energii cieplnej, które pozwalają na obniżenie zużycia pary technologicznej, a tym samym zmniejszenie zużycia energii cieplnej. Ciepło odzyskiwane z oparów wytwarzanych podczas gotowania brzeczki wykorzystywane jest do wstępnego podgrzewania kadzi zaciernych oraz na liniach rozlewniczych w pasteryzatorach przepływowych,

— rozbudowany system wewnętrznego monitoringu zużycia energii elektrycznej oraz cieplnej. Dzięki temu możliwe jest natychmiastowe stwierdzenie ponadnormatywnego zużycia energii, identyfikację jego źródeł oraz wdrożenie odpowiednich działań naprawczych.

II Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji

Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają osiąganie wysokiego stopnia ochrony środowiska. Należą do nich:

a) efektywna gospodarka materiałowo-surowcowa:

— zastosowanie lejów zsypowych z samochodów dostawczych, ograniczających możliwość rozsypania słodu wokół kosza zasypowego,

— odzysk pyłów z układów transportu słodu, z przeznaczeniem na paszę dla zwierząt,

— dobór śrutowników i technologii warzenia brzeczki zapewniających wysoki poziom ekstraktu i wytwarzanie brzeczki metodą HGB (high gravity brewing),

— wykorzystanie skroplin z układu odzysku ciepła w warzelni do przemywania sit kadzi zaciernych, w skutek czego zmniejsza się zużycie wody,

— wykorzystanie ciepła z układów odzysku zainstalowanych na kotłach warzelnych do wstępnego podgrzewania zacieru w kadzi zaciernej oraz brzeczki w kotle warzelnym, w skutek czego zmniejsza się zużycie energii cieplnej,

— wykorzystanie przed- i po-piwków powstających w procesie filtracji do rozcieńczania wysokostężonych brzeczek (warzonych metodą HGB) kierowanych do procesu filtracji z wydziału leżakowni,

— gromadzenie młóta, zużytej ziemi okrzemkowej i gęstwy drożdżowej w odpowiednich silosach lub zbiornikach, zabezpieczających odpady przed zagniwaniem. Niezwłoczne przekazywanie ich odbiorcom odpadów do dalszego rolniczego lub przemysłowego wykorzystania, zanim utracą właściwości surowców paszowych lub produkcyjnych,

— głęboka separacja odpadów produkcyjnych, pozwalająca na odzysk części odpadów i przekazanie ich do rolniczego wykorzystania (separacja odpadów przed wprowadzeniem do kanalizacji),

— przekazywanie odpadów opakowaniowych (szklanych, aluminiowych, stalowych, plastikowych oraz papierowych) do recyklingu,

— budowa instalacji produkcyjnych zapewniających wysoką jakość piwa, co minimalizuje straty związane ze zwrotem produktów niespełniających wymagań klientów bądź przeterminowanych,

— wprowadzenie komputerowych systemów sterowania procesami produkcyjnymi, co pozwala na optymalizację wykorzystania surowców, paliw i energii,

— efektywna gospodarka energetyczna,

b) efektywna gospodarka wodno – ściekowa:

— ograniczenie zakresu i rozmiaru pośredniego korzystania z zasobów wodnych środowiska poprzez znaczącą redukcję jednostkowego zużycia wody,

— separacja odpadów technologicznych, zamiast odprowadzanie w postaci zanieczyszczeń w ściekach,

— ścisły monitoring charakterystycznych wskaźników jednostkowych,

— systemowe podejście do zarządzania w zakresie ochrony środowiska,

c) bezpieczna gospodarka substancjami niebezpiecznymi:

— usytuowanie zbiorników w budynkach, na szczelnych podłożach wykonanych z posadzki kwasoodpornej, chemoodpornej lub betonowej,

— umieszczanie zbiorników z substancjami szczególnie niebezpiecznymi w wannach betonowych lub zbiornikach dwupłaszczowych,

— zamykanie pomieszczeń magazynowych w celu wyeliminowania możliwości przedostania się do nich osób do tego niepowołanych,

— przeszkolenie operatorów wózków widłowych przewożących paletokontenery z substancjami niebezpiecznymi,

— zachowaniu szczególnej ostrożności podczas prac rozładunkowych paletokontenerów. Prace te prowadzone są na terenach utwardzonych,

d) ograniczenie hałasu:

— ekrany skraplaczy na dachu warzelni,

— indywidualne tłumiki skraplaczy,

— zwiększenie izolacyjności akustycznej ścian pomieszczeń (maszynownia chłodnicza),

e) wprowadzenie systemu zarządzania środowiskiem w zakładzie.

— wprowadzenie Systemu Zarządzania Środowiskiem w zakładzie,

— audytowanie w zakresie ochrony środowiska dostawców kluczowych produktów, surowców oraz opakowań,

— prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie ochrony środowiska

III. Emisja hałasu

III.1. Kubaturowe źródła hałasu

W związku z tym, że źródła pracują bez przerwy w czasie obowiązującym, w czasie odniesienia dla pory dnia i nocy, podane poziomy dźwięku źródeł są równocześnie poziomami równoważnymi dla pory dnia i nocy.

Tabela nr 5. Kubaturowe źródła hałasu

Lp.	Nazwa źródła	Ściana	Poziom dźwięku	Czas pracy [min] *	
				Dzień	Noc
1	Magazyny	wszystkie ściany	76 dB	480	60
2	Rozlewnia	ściana południowa ściana wschodnia ściana północna ściana zachodnia dach	76 dB 85 dB 87 dB 84 dB 85 dB	480	60
3	Leżakownia i unitanki Iz1	ściana południowa ściana wschodnia ściana północna ściana zachodnia dach	78,8 dB 79,4 dB 77,5 dB 75,5 dB 78,0 dB	480	60
4	Leżakownia i unitanki Iz2	wszystkie ściany	80,5 dB	480	60
5	Maszynownia chłodnicza	ściana południowa ściana wschodnia ściana północna ściana zachodnia dach	98,5 dB 96,9 dB 97,2 dB 98,8 dB 97,7 dB	480	60
6	Instalacja aspiracji	wszystkie ściany	81,5 dB	480	60
7	Skraplacze	ściany dach	76 dB 71 dB	480	60
8	Nowa maszynownia chodnicza	wszystkie ściany	92 dB	480	60
9	Nowy budynek aspiracji	wszystkie ściany	81,5 dB	480	60

* - czas pracy źródeł w czasach odniesienia obowiązujących dla pory dziennej i nocnej - odpowiednio 8h i 1h

III.2. Punktowe źródła hałasu

Punktowe źródła hałasu występują w zakładzie przeważnie w postaci urządzeń wentylacyjnych, takich jak wentylatory, czerpnie bądź wyrzutnie powietrza, czy też skraplacze. Podobnie jak w przypadku omawianych wcześniej źródeł hałasu, analizie poddaje się tylko te źródła punktowe, których oddziaływanie może mieć wpływ na warunki akustyczne na

najbliższych terenach chronionych akustycznie. Pomija się, więc, źródła o niewielkim poziomie mocy akustycznej lub usytuowane w miejscach ekranowanych przez budowle znajdujące się na terenie browaru.

Urządzenia wentylacyjne

Obiekty browaru (budynki) są wyposażone w urządzenia wentylacyjne, które przeważnie są umieszczone na dachach. Zalicza się do nich wentylatory dachowe oraz urządzenia chłodnicze służące instalacjom klimatyzacyjnym lub technologicznym. Największe skupiska urządzeń wentylacyjnych, które uznano za istotne w kształtowaniu oddziaływania zakładu są powiązane z następującymi obiektami:

— filtracja i budynek rozlewu KEG – skraplacz *sk1*, wyrzutnie *wr1 – wr3*, skraplacz *cw2*,

— rozlewnie puszkowa i butelkowa – centrala wentylacyjna: *cw1*,

— leżakownia – wentylatory *w2 – w5*,

— budynek nowej aspiracji – emitor instalacji aspiracji: *wasp*.

Parametry akustyczne źródeł określono pomiarowo, wykonując pomiar poziomu dźwięku A przy pracującym urządzeniu, a następnie przeliczając go na poziom mocy akustycznej, który jest parametrem wprowadzanym do obliczeń rozprzestrzeniania hałasu.

Tabela nr 6. Punktowe źródła hałasu

Symbol źródła	Rodzaj źródła hałasu	Poziom dźwięku A [dB]	Równow. poz. mocy akustycznej [dB]	Czas pracy*	
				Dzień	Noc
sk1	skraplacz na dachu budynku filtracji	71	83	480	60
wr2 (k)	wyrzutnie na dachu budynku filtracji	zach.: 71 dB; wsch.: 78 dB	zach.: 82 dB; wsch.: 89 dB	480	60
wr3 (k)		zach.: 67 dB	zach.: 78 dB	480	60
wr4 (k)		zach.: 62 dB; wsch.: 71 dB	zach.: 75 dB; wsch.: 85 dB	480	60
cw2 (k)	skraplacz na dachu budynku rozlewni KEG	zach.: 78 dB; wsch.: 79 dB	zach.: 92 dB; wsch.: 93 dB	480	60
cw1 (k)	centrala wentylacyjna na dachu budynku rozlewni puszkowej i butelkowej	zach.: 75 dB; wsch.: 84 dB	zach.: 97 dB; wsch.: 88 dB	480	60
w1	wentylator dachowy na budynku rozlewni KEG	60	71	480	60
w3	wentylatory dachowe na budynku leżakowni	73	85	480	60
w2, w4, w5		65	78	480	60
wasp (k)	wyrzutnia z nowej instalacji aspiracji	—**	pn.: 79 dB; wsch.: 88 dB; pd.: 91 dB; zach.: 88 dB	480	60

*) Czas pracy źródeł w czasach odniesienia obowiązujących dla pory dziennej i nocnej - odpowiednio 8 h i 1h.

**) W czasie wykonywania niniejszej analizy nie były dostępne dane o poziomie dźwięku A wyrzutni, a jedynie dane o poziomie mocy akustycznej.

III.3. Ruchome źródła hałasu

Ruchome źródła hałasu to samochody i wózki widłowe poruszające się po terenie browaru.

Jako istotne pod względem poziomu emisji hałasu można na terenie browaru wytypować dwa ciągi komunikacyjne:

1. brama po zachodniej stronie zakładu – południowa i wschodnia strona rozlewni – brama po wschodniej stronie zakładu — jest to ciąg transportu piwa i pustych opakowań,
2. brama po wschodniej stronie zakładu – stanowisko rozładunku słodu – brama po wschodniej stronie zakładu — jest to ciąg transportu słodu.

Oba wspomniane ciągi łączą się przy wschodniej bramie wjazdowej, tworząc ciąg nr 3.

Natężenie ruchu pojazdów na wspomnianych ciągach komunikacyjnych określono dla ośmiu najniekorzystniejszych godzin pory dziennej i jednej najniekorzystniejszej godziny pory nocnej. W poniższej tabeli uwzględnia się tylko pojazdy klasy ciężkiej emisja hałasu z pojazdów klasy lekkiej z powodu niższej emisji hałasu jak również stosunkowo małego natężenia ruchu nie jest uwzględniana.

Tabela nr 7. Ruchome źródła hałasu

Ciąg komunikacyjny	Natężenie ruchu	
	Pora dzienna [poj./8h]	Pora nocna [poj./1h]
1 (piwo + opakowania)	55	9
2 (słód)	9	1
3 (piwo + opakowania + słód)	64	10

Udział w kształtowaniu oddziaływania liniowych i powierzchniowych źródeł hałasu oprócz poruszających się po nich samochodów mają także wózki widłowe pracujące na placach manewrowych:

— przy zachodniej bramie zakładu

— po południowej stronie rozlewni

— po wschodniej stronie rozlewni

Wózki widłowe są wykorzystywane do rozładunku i załadunku samochodów i zakłada się ich stałą pracę w ciągu całej doby ze stałym natężeniem.

Tabela nr 8. Parametry akustyczne źródeł hałasu

W związku z tym, że źródła pracują bez przerwy w czasie obowiązującym, w czasie odniesienia dla pory dnia i nocy, podane poziomy mocy akustycznej źródeł są równocześnie poziomami równoważnymi dla pory dnia i nocy.

Numer źródeł	Poziom mocy akustycznej źródeł zastępczych [dB]		Czas pracy [min]*	
	pora dzienna	pora nocna	dzień	noc
p1 – p25	113	106	480	60
s1 – s23	106	103	480	60
ps1, ps2	114	107	480	60
ww1, ww2	88	88	480	60
pw21 – pw23	92	92	480	60
pw31 – pw36	92	92	480	60
sroz	71	76	480	60

*) Czas pracy źródeł w czasach odniesienia obowiązujących dla pory dziennej i nocnej - odpowiednio 8 h i 1h.

W przypadku placów manewrowych oprócz hałasu emitowanego przez wózki widłowe uwzględniono także hałas emitowany przez samochody, które wykonują tam operacje startu i hamowania w odróżnieniu od pozostałych odcinków dróg gdzie wykonywana jest operacja manewrowania/jazdy po terenie (do 20 km/h).

III.4. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

tereny zabudowy związanej ze stałym lub wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży:

- pora dzienna – 50 dB,
- pora nocna – 40 dB

tereny zabudowy mieszkaniowej i zamieszkania zbiorowego:

- pora dzienna – 55 dB,
- pora nocna – 45 dB.

IV. Gospodarka wodno – ściekowa

IV.1. Ścieki przemysłowe i socjalne

Browar odprowadza swoje ścieki przemysłowe (mieszanina ścieków technologicznych i socjalnych) do kanalizacji miejskiej na podstawie umowy zawartej pomiędzy Wodociągami Białostockimi Sp. z o.o. w Białymstoku, a Browarem Dojlidy Spółka z o. o..

Ścieki technologiczne powstające bezpośrednio w produkcji piwowarskiej należą do grupy ścieków biologicznie rozkładalnych. Obciążone są głównie rozpuszczonymi związkami organicznymi pochodzącymi z naturalnych surowców roślinnych, strat produktu, kontaktu odpadów organicznych ze ściekami oraz z stosowanych środków myjących i dezynfekujących. Charakteryzują się podwyższonymi wartościami chemicznego i biochemicznego zapotrzebowania na tlen w stosunku do przeciętnego składu ścieków komunalnych, większym udziałem inertnej zawiesiny (młóto) oraz obecnością węglowodanów i drożdży.

Głównymi źródłami zanieczyszczeń organicznych i zawiesin w ściekach są procesy: mycia kadzi i kotłów na warzelni, tankofermentorów i unitanków, płukania filtra piwa, usuwania wysłodzin, osadów brzeczkowych, gęstwy drożdżowej, osadów ziemi okrzemkowej, wody wysłodkowe, końcowe spływy z rurociągów, piwo nie przydatne do pakowania, odcieki ze stłuczek butelek w rozlewie piwa, organiczne środki myjące, klej do etykiet, mydło do smarowania taśmociągów rozlewu piwa. Oprócz zanieczyszczeń organicznych ścieki browarniane zawierają roztwory środków myjąco-dezynfekujących wpływających na obniżenie lub podwyższenie odczynu, wynikającego z obecności wolnych kwasów i zasad (głównie kwas azotowy i fosforowy, ług sodowy). Środki kwaśne są również nośnikiem mineralnych form azotu i fosforu. Podstawowymi źródłami ścieków agresywnych są układy mycia w systemie zamkniętym CIP (ścieki kwaśne powstają z mycia urządzeń warzelni i tankofermentorów, ścieki alkaliczne z rozlewu piwa i pozostałej produkcji) oraz stacje uzdatniania wody (ścieki z regeneracji wymienników jonowych).

Tabela nr 9. Średni stan i skład ścieków wprowadzanych do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych:

Parametr	Jednostka	Wartość
Odczyn	pH	7,2
Zawiesiny ogólne	mg/dm^3	1 130,0
ChZT	mgO_2/dm^3	4 460,0
BZT_5	mgO_2/dm^3	2 690,0
Azot amonowy	mgN/dm^3	24,0
Azot ogólny	mgN/dm^3	110,0
Fosfor ogólny	mgP/dm^3	17,0

Ilość ścieków ustalana na podstawie wskazań urządzenia pomiarowego zabudowanego w studni pomiarowo – kontrolnej. Średnia dobowa ilość powstających ścieków, odpowiadająca wnioskowanej zdolności produkcyjnej instalacji wytwórczej 2,62 mln hl/rok, wyniesie 1 722 m^3/d.

IV.2. Wody opadowe

Wody opadowe i roztopowe z terenu Browaru, ujmowane zakładowym systemem kanalizacji deszczowej Kd 0,20 m – Kd 0,50 m, wprowadzane są do rowu melioracyjnego a następnie do rzeki Białej.

Odwodnienie obejmuje połacie dachowe budynków, drogi komunikacyjne, place oraz pozostałe tereny utwardzone i zielone. Podstawowym elementami uzbrojenia sieci deszczowej są wpusty wyposażone w osadniki, odwodnienia liniowe oraz studnie rewizyjne.

Browar posiada aktualne pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie wód opadowych i roztopowych z terenów nieruchomości zlokalizowanej w Białymstoku przy ul. Dojlidy Fabryczne 28 (pozwolenie -znak: OSGK.I.6210/D/11/03; wydane przez Urząd Miejski w Białymstoku w dniu 1 września 2003 r.; na czas określony do dnia 1 września 2013 r.).

Powierzchnia zlewni z całości terenów przynależnych do browaru wynosi 3,05 ha. Chwilowy spływ wód opadowych z całości odwadnianego terenu przy założonym spływie jednostkowym 130 $dm^3/ha \cdot s$, wynosi 0,292 m^3/s. Roczna objętość odprowadzanych wód opadowych, wyniesie 1 278 m^3/rok.

V. Warunki poboru wód

Browar w Białymstoku pobiera wodę z miejskiego systemu wodociągowego na podstawie umowy zawartej na czas nieoznaczony pomiędzy Wodociągami Białostockimi Sp. z o.o. w Białymstoku, a Browarem „DOJLIDY" Sp. z o.o. w Białymstoku, która określa warunki dostawy wody z urządzeń wodociągowych oraz odprowadzania ścieków. Zgodnie z umową nr 516 „o dostarczanie wody i odprowadzanie ścieków" z dnia 5 grudnia 2003 r. do obowiązków Wodociągów Białostockich należy dostarczanie wody zgodnie z warunkami przyłączenia do sieci, w sposób ciągły, o odpowiednim ciśnieniu oraz należytej jakości, jak również odprowadzanie ścieków z nieruchomości zgodnie z warunkami przyłączenia do sieci. Miejscem dostarczania wody jest urządzenie wodociągowe wraz z zaworem za wodomierzem głównym na przyłączu. Rozliczenie za dostawę wody odbywa się na podstawie wskazań wodomierza głównego.

Zakład nie posiada urządzeń wodnych służących do poboru wód podziemnych lub powierzchniowych.

VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

VI.1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

VI.1.1.Źródła emisji

Źródłami emisji substancji do powietrza na terenie Browaru są:

— E1 – filtr kieszeniowy Kunzel nr 1– układ aspiracji transportu słodu do silosów magazynowych,

— E2 – filtr kieszeniowy Kunzel nr 2 – układ aspiracji transportu słodu z silosów na warzelnie istniejącą,

— E3 – filtr kieszeniowy Kunzel nr 3 – układ aspiracji transportu słodu z projektowanych silosów na projektowaną warzelnię,

VI.1.2. Charakterystyka emitorów

Tabela nr 10. Charakterystyka emitorów

Kod emitora	Opis emitora (lokalizacja)	Charakterystyka źródeł emisji							
		Współrzędne punktu emisji		Wysokość emitora	Średnica emitora	Emitor otwarty / zamknięty	Przepływ w emitorze w warunkach rzeczywistych (wydajność wentylatora)	Temperatura wylotowa gazów	Czas emisji przyjęty do obliczeń
		X	Y	m	m	-	m/s	^{0}C	h/rok
E1	Układ odpylający zewnętrznego systemu transportu słodu	142	228	28,6	0,45	Otwarty	9,4	25,2	1 200
E2	Układ odpylający wewnętrznego systemu transportu słodu z istniejących silosów do warzelni	140	228	28,6	0,70	Otwarty	9,7	25,4	2 500
E3	Układ odpylający wewnętrznego systemu transportu słodu z projektowanych silosów do projektowanej warzelni	136	238	23,0	0,70	Otwarty	9,7	25,4	2 500

VI.1.3. Dopuszczalna emisja z instalacji IPPC i instalacji powiązanych technologicznie

Tabela nr 11. Dopuszczalna emisja z instalacji IPPC i instalacji powiązanych technologicznie

Emitor	Nazwa	Substancja	Stężenie [mg/Nm3]
E1	Układ odpylający zewnętrznego systemu transportu słodu	Pył zawieszony PM10	20
E2	Układ odpylający wewnętrznego systemu transportu słodu z istniejących silosów do warzelni	Pył zawieszony PM10	20
E3	Układ odpylający wewnętrznego systemu transportu słodu z projektowanych silosów do projektowanej warzelni	Pył zawieszony PM10	20

VI.1.4. Roczna wielkość emisji dla całego zakładu

Roczna wielkość emisji substancji do powietrza dla docelowej wielkości produkcji, w przeliczeniu na cały zakład:

Tabela nr 12. Roczna wielkość emisji dla całego zakładu wymagane

art. 38 PZ ust. j. unijne

Lp.	Substancja	Emisja [Mg/rok]
1.	Pył zawieszony PM10	1,474

VI.1.5. Stanowiska do pomiaru emisji

Usytuowanie stanowisk do pomiaru stężeń substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych oraz zakres, metodyka i sposób wykonywania pomiarów powinno być zgodne z PN-Z-04030-7 oraz Zarządzeniem nr 69 z dnia 14.08.1992 r. Głównego Inspektora Ochrony Środowiska.

VII.Gospodarka odpadami

VII.1. Ilość i miejsca powstawania odpadów niebezpiecznych

Tabela nr 13. Odpady niebezpieczne

Lp.	Nazwa / typ odpadu	Kod	Miejsce powstawania	Ilość [Mg/rok]
1.	Przepracowane oleje	13 01 10*	Warzelnia Piwnice Filtracja Rozlew Instalacja do uzdatniania i dystrybucji wody Odzysk CO_2 Maszynownia chłodnicza Instalacja sprężonego powietrza Warsztat mechaniczny	4,8
2.	Oleje umieszczone w kondensatorach	13 03 01*	Stacje transformatorowe	0,1
3.	Benzyna ekstrakcyjna	14 06 03*	Warsztat mechaniczny	0,48
4.	Odpady opakowaniowe po substancjach niebezp.	15 01 10*	Laboratorium chemiczne Warsztat mechaniczny	1,0
5.	Zużyta odzież robocza, czyściwa, sorbenty	15 02 02*	Warzelnia Piwnice Filtracja Rozlew Maszynownia chłodnicza Odzysk CO_2 Instalacja sprężonego powietrza Warsztat mechaniczny	1,0
6.	Filtry olejowe	16 01 07*	Warzelnia Piwnice Filtracja Rozlew Maszynownia chłodnicza Odzysk CO_2 Instalacja sprężonego powietrza Warsztat mechaniczny	0,7
7.	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	16 02 09*	Stacja transformatorowa	0,7
8.	Zużyte świetlówki	16 02 13*	Obiekty zakładowe	1,8
	Zużyte termometry		Instalacje produkcyjne	
	Sprzęt komputerowy		Obiekty zakładowe	

Lp.	Nazwa / typ odpadu	Kod	Miejsce powstawania	Ilość [Mg/rok]
9.	Zużyte odczynniki chemiczne	16 05 06*	Warzelnia Piwnice Filtracja Rozlew Laboratorium zakładowe	1,5
10.	Zużyte baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Warsztat mechaniczny	1,0
			ŁĄCZNA ILOŚĆ	**13,08**

VII.2. Ilość i miejsca powstawania odpadów innych niż niebezpieczne

Tabela nr 14. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Nazwa / typ odpadu	Kod	Miejsce powstawania	Ilość [Mg/rok]
1.	Pył słodowy	02 07 01	Warzelnia	714,0
2.	Gęstwa drożdżowa	02 07 80	Piwnice	80 000,0
	Młóto		Warzelnia	
3.	Odpady z tworzyw sztucznych: - elementy linii produkcyjn.	07 02 13	Instalacje produkcyjne	5,0
4.	Zużyte tonery oraz pojemniki na atrament stosowane w drukarkach	08 03 18	Pomieszczenia administracyjno-biurowe	0,3
5.	Opakowania z papieru i tektury: - opakowania po surowcach i środkach myjących	15 01 01	Obiekty zakładowe	705,0
	- odmoczone etykiety z mycia butelek		Rozlew	
	- nieaktualne etykiety wycofywane z obrotu		Magazyn Centralny	
6.	Opakowania z tworzyw sztucznych: - folia opakowaniowa	15 01 02	Obiekty zakładowe	90,5
	- opakowania po surowcach i środkach myjących		Obiekty zakładowe	
	- wycofywane skrzynki		Magazyn Centralny	
	- zużyte płytki Petriego		Laboratorium chem.	
7.	Opakowania z drewna:	15 01 03	Magazyn Centralny	150,0

Lp.	Nazwa / typ odpadu	Kod	Miejsce powstawania	Ilość [Mg/rok]
	- uszkodzone palety			
8.	Opakowania z metali: - puszki aluminiowe 0,5 l,	15 01 04	Rozlew	150,0
	- beczki typu KEG,		Rozlew	
	- opakowania po surowcach		Warzelnia	
9.	Opakowania zmieszane -taśma bindująca	15 01 06	Instalacje produkcyjne	1 205,0
	-szkło, celuloza, kapsle		Rozlew	
	- worki po surowcach		Warzelnia	
	-bębny kablowe z drewna i tworzywa sztucznego		Warsztat mechaniczny	
	- odmoczone etykiety z mycia butelek		Rozlew	
10.	Opakowania ze szkła: - stłuczka szklana	15 01 07	Linie rozlewnicze Magazyn Centralny	1 200
11.	Zużyte czyściwa,	15 02 03	Instalacje produkcyjne	0,3
	Filtry pyłowe		Warzelnia	
12.	Zużyte opony	16 01 03	Warsztaty mechanicz.	2,0
13.	Rury z PCV	16 01 19	Sieci oraz instalacje wodno-kanalizacyjne Stacja uzdatni. wody	0,48
14.	Zużyty sprzęt komputerowy	16 02 14	Obiekty zakładowe	2,4
	Zużyte części instalacji elektrycznych		Obiekty zakładowe	
15.	Zużyte chemikalia, testery	16 05 09	Laboratorium zakładowe	1,2
16.	Baterie alkaliczne	16 06 04	Obiekty zakładowe	0,24
17.	Zużyta ziemia okrzemkowa	16 10 02	Filtracja	6 000,0
18.	Żelazo i stal	17 04 05	Obiekty zakładowe	50,0
19.	Kable	17 04 11	Obiekty zakładowe	0,5
20.	Zużyty węgiel aktywny	19 09 04	Odzysk CO_2 Stacja uzdatn. wody	1,0
21.	Zużyte żywice jonowymien.	19 09 05	Stacja uzdatn. wody	1,0
			ŁĄCZNA ILOŚĆ:	**90 278,9**

VII.3. Miejsca magazynowania odpadów

Tabela nr 15. Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Magazynowanie na terenie zakładu
1.	13 01 10*	Przepracowane oleje	Odpad magazynowany w zbiorczym pojemniku o pojemności 1 m^3 wykonanego z tworzywa sztucznego. Pojemnik umieszczony jest w zamkniętym pomieszczeniu na wannie stalowej do zbierania wycieków. Dodatkowo odpad zbierany jest do osobnych pojemników umieszczonych w miejscach powstawania odpadu, a następnie zlewany do pojemnika zbiorczego.
2.	13 03 01*	Oleje umieszczone w kondensatorach	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. bezpośrednio po wymianie oddawany jest firmie zewnętrznej.
3.	14 06 03*	Benzyna ekstrakcyjna	Odpad magazynowany jest w zbiorczym pojemniku o pojemności 200 l wykonanym z tworzywa sztucznego. Pojemnik zlokalizowany jest w zamkniętym pomieszczeniu magazynu odpadów niebezpiecznych. Dodatkowo odpad zbierany jest do pojemników umieszczonych w miejscu powstawania odpadu i przekazywany do pojemnika zbiorczego.
4.	15 01 10*	Odpady opakowaniowe po substancjach niebezpiecznych	Odpad magazynowany w zamkniętym pojemniku o pojemności 160 l wykonanym z tworzywa sztucznego. Pojemnik zlokalizowany jest w zamkniętym pomieszczeniu magazynu odpadów niebezpiecznych.
5.	15 02 02*	Zużyta odzież robocza, czyściwa, sorbenty	Odpad magazynowany w zbiorczym pojemniku o pojemności 160 l wykonanym z tworzywa sztucznego, zlokalizowanym w zamkniętym pomieszczeniu magazynu odpadów niebezpiecznych. Dodatkowo odpad zbierany jest do pojemników umieszczonych w miejscu powstawania odpadu i przekazywany do pojemnika zbiorczego.
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad magazynowany w beczce z tworzywa sztucznego o pojemności 200l umieszczonej w pomieszczeniu zamkniętym na terenie warsztatów mechanicznych.
7.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Bezpośrednio po demontażu elementów zanieczyszczonych olejami PCB zabierane są przez firmę odbierającą odpad.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Magazynowanie na terenie zakładu
8.	16 02 13*	Zużyte świetlówki	Odpad magazynowany w zamkniętym, poziomym pojemniku wykonanym ze stali. Pojemnik ten zlokalizowany jest w zamkniętym magazynie odpadów niebezpiecznych.
		Zużyte termometry	Odpad magazynowany z pojemniku o pojemności 160 l wykonanym z tworzywa sztucznego. Pojemnik zlokalizowany w zamkniętym pomieszczeniu na terenie magazynu odpadów niebezpiecznych.
		Sprzęt komputerowy (monitory)	Odpad magazynowany selektywnie w wyznaczonym miejscu na terenie magazynu odpadów niebezpiecznych.
9.	16 05 06*	Zużyte odczynniki chemiczne	Odpad przechowywany we własnych pojemnikach, butelkach w wyznaczonym miejscu na terenie magazynu odpadów niebezpiecznych.
10.	16 06 01*	Zużyte baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad selektywnie magazynowany w wydzielonym miejscu na terenie magazynu odpadów niebezpiecznych.

Tabela nr 16. Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Magazynowanie na terenie zakładu
1.	02 07 01	Pył słodowy	Odpad magazynowany w specjalnie przystosowanych workach zlokalizowanych na terenie warzelni.
2.	02 07 80	Gęstwa drożdżowa	Odpad magazynowany w dwóch chłodzonych zbiornikach o pojemności 200 hl każdy zlokalizowanych w budynku leżakowni.
		Młóto	Odpad magazynowany w silosie o pojemności 70 m^3 zlokalizowanym w pomieszczeniu zamkniętym obok sterowni maszynowni chłodniczej.
3.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych: -elementy linii produkcyjnych	Odpad magazynowany w wydzielonym miejscu na terenie warsztatu mechanicznego.
4.	08 03 18	Zużyte tonery oraz pojemniki na atrament stosowane w drukarkach	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku zlokalizowanym w pomieszczeniu działu informatyki.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury: - opakowania po surowcach i środkach myjących	Odpad magazynowany w otwartym kontenerze o pojemności 7 m^3 zlokalizowanym na placu składowym odpadów.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Magazynowanie na terenie zakładu
		- odmoczone etykiety z mycia butelek	Odpad magazynowany w otwartym, wydzielonym kontenerze o pojemności 7 m^3 zlokalizowanym na placu składowym odpadów.
		- nieaktualne etykiety wycofywane z obrotu	Odpad magazynowany w wydzielonym pomieszczeniu zlokalizowanym na terenie magazynu pomocniczego opakowań.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych: - folia opakowaniowa	Odpad magazynowany w otwartym kontenerze o pojemności 7 m^3 zlokalizowanym na placu składowym odpadów.
		- opakowania po surowcach i środkach myjących,	Odpad magazynowany w otwartym kontenerze o pojemności 7 m^3 zlokalizowanym na placu składowym odpadów.
		-wycofywane skrzynki	Odpad magazynowany w wydzielonym miejscu Magazynu Centralnego.
		- zużyte płytki Petriego	Odpad magazynowane selektywnie w wydzielonym pojemniku na terenie zakładowego laboratorium.
7.	15 01 03	Opakowania z drewna: - uszkodzone palety	Odpad magazynowany w wydzielonym miejscu zlokalizowanym na placu obok Magazynu Centralnego.
8.	15 01 04	Opakowania z metali: - puszki aluminiowe 0,5 l,	Odpad magazynowany selektywnie w wydzielonym pojemniku o pojemności 9 m^3 zlokalizowanym na placu składowym odpadów.
		- beczki typu KEG,	Odpad magazynowany selektywnie w wydzielonym pojemniku o pojemności 9 m^3 zlokalizowanym na placu składowym odpadów.
		- opakowania po surowcach	Odpad magazynowany selektywnie w wydzielonym pojemniku o pojemności 9 m^3 zlokalizowanym na placu składowym odpadów.
9.	15 01 06	Opakowania zmieszane -taśma bindująca	Odpad magazynowany w otwartym kontenerze o pojemności 7 m^3 zlokalizowanym na placu składowym odpadów.
		-szkło, celuloza, kapsle	Odpad magazynowany w otwartym kontenerze o pojemności 7 m^3 zlokalizowanym na placu składowym odpadów.
		- worki po surowcach	Odpad magazynowany w wydzielonych miejscach na terenie magazynu pomocniczego zlokalizowanego na terenie warzelni.
		-bębny kablowe z drewna i tworzywa sztucznego	Odpad magazynowany jest w wydzielonym miejscu zlokalizowanym pod wiatą magazynową
		- odmoczone etykiety z mycia butelek	Odpad magazynowany w otwartym kontenerze o pojemności 7 m^3 zlokalizowanym na placu składowym odpadów.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Magazynowanie na terenie zakładu
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła: - stłuczka szklana	Odpad magazynowany selektywnie w wydzielonym kontenerze o pojemności 7 m^3 zlokalizowanym na placu składowym odpadów.
11.	15 02 03	Zużyte czyściwa,	Odpad magazynowany w wydzielonym miejscu na terenie magazynu odpadów niebezpiecznych.
		Filtry pyłowe	Odpad magazynowany w wydzielonym miejscu na terenie magazynu odpadów niebezpiecznych.
12.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad magazynowany w wydzielonym miejscu na terenie warsztatów mechanicznych.
13.	16 01 19	Rury z PCV	Odpad magazynowany jest luzem w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową.
14.	16 02 14	Zużyty sprzęt komputerowy	Odpad magazynowany jest w wydzielonym miejscu na terenie budynku administracyjnego w pomieszczeniu działu informatycznego.
		Zużyte części instalacji elektrycznych	Odpad magazynowany selektywnie w wydzielonym miejscu w budynku administracyjnym w pomieszczeniu działu informatycznego.
15.	16 05 09	Zużyte chemikalia, testery	Odpad magazynowany w wydzielonym pojemniku zlokalizowanym na terenie laboratorium zakładowego.
16.	16 06 04	Baterie alkaliczne	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku zlokalizowanym w magazynie odpadów niebezpiecznych.
17.	16 10 02	Zużyta ziemia okrzemkowa	Odpad magazynowany jest w wydzielonym, stalowym zbiorniku o pojemności 20 m^3 zlokalizowanym w wydziale filtracji.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany luzem, na utwardzonym podłożu zlokalizowanym pod wiatą magazynową.
19.	17 04 11	Kable	Odpad magazynowany w wydzielonym miejscu na terenie warsztatów mechanicznych.
20.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpad magazynowany jest w szczelnym pojemniku o pojemności 200 l zlokalizowanym w stacji uzdatniania wody.
21.	19 09 05	Zużyte żywice jonowymienne	Odpad magazynowany jest w szczelnym pojemniku o pojemności 200 l zlokalizowanym w stacji uzdatniania wody.

VII.4. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Zobowiązuje się Browar Dojlidy sp. z o. o. do:

1. prowadzenia selektywnej zbiórki wszystkich odpadów wytwarzanych na terenie Browaru Dojlidy w Białymstoku,
2. prowadzenia działań zmierzających do zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów,

przekazywania odpadów, których nie wykorzystuje się, lub których nie unieszkodliwia się na terenie zakładu, wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami, chyba że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia. Jeżeli posiadacz odpadów, w tym wytwórca odpadów, przekazuje odpady następnemu posiadaczowi odpadów, który ma zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku, unieszkodliwiania odpadów lub koncesję na składowanie odpadów w górotworze, w tym w podziemnych wyrobiskach górniczych, lub jest wpisany do rejestru, o którym mowa w art. 33 ust. 5, odpowiedzialność za gospodarowanie odpadami przenosi się na tego następnego posiadacza odpadów.

3. gromadzenia odpadów niebezpiecznych w specjalistycznych pojemnikach, odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów, posiadających szczelne zamknięcia,
4. przechowywania pojemników z odpadami niebezpiecznymi w pomieszczeniach zamkniętych i zabezpieczonych w sposób uniemożliwiający dostanie się tam osób postronnych i zwierząt,
5. magazynowania odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko,
6. zabezpieczenia w pobliżu pojemników z odpadami niebezpiecznymi urządzeń i materiałów gaśniczych oraz sorbentów do likwidacji rozlewów odpadów w postaci ciekłej,
7. zapewnienia pracownikom zatrudnionym przy magazynowaniu i transporcie odpadów warunków bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środków ochrony osobistej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bhp (Dz. U. z 2003 r. Nr 169, poz. 1650 – z późn. zm.).

VIII. Promieniowanie elektromagnetyczne

Dla instalacji objętych wnioskiem **nie jest wymagane** uzyskanie pozwolenia na emisję promieniowania elektromagnetycznego.

VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

IX.1. Monitoring emisji substancji do powietrza

Na terenie Browaru w Białymstoku zidentyfikowane zostały następujące źródła emisji substancji do powietrza:

1. aspiracja układów transportu słodu (emisja pyłu),
2. odpowietrzenia tankofermentorów (fermentacja – emisja CO_2).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji,* oraz *w sprawie standardów emisyjnych z instalacji* nie są wymagane pomiary wielkości emisji oraz określanie standardów emisyjnych dla źródeł emisji substancji do powietrza w postaci aspiracji układów słodu oraz tankofermentorów. Ponieważ instalacja aspiracji układów transportu słodu może stanowić znaczące źródło emisji pyłu do środowiska, zgodnie z przewodnikiem po najlepszych dostępnych technikach ochrony środowiska proponuje się prowadzanie pomiarów emisji substancji do powietrza z częstotliwością raz na dwa lata. Króćce pomiarowe powinny być zamontowane zgodnie z normą PN-Z-04030-7 „Badania zawartości pyłu". Liczba króćców pomiarowych w przekroju pomiarowym powinna spełniać wymagania ww. normy.

Zgodnie z art. 273 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zakład ma obowiązek prowadzenia jakościowej oraz ilościowej ewidencji substancji wprowadzanych do powietrza i przekazywania jej właściwym terenowo organom ochrony środowiska, tj. Marszałkowi Województwa oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska. Ewidencję należy sporządzać raz na pół roku. Ewidencja powinna być przechowywana w formie pisemnej przez 5 lat.

Zakład, zgodnie z ustawą *o substancjach zubożających warstwę ozonową*, nie jest zobowiązany do prowadzenia ewidencji substancji kontrolowanych znajdujących się na terenie zakładu. Browar w Białymstoku eksploatuje 1 urządzenie zawierające substancję kontrolowaną w ilości powyżej 3 kg. Zgodnie z art. 8 ust. 3 ustawy *o substancjach zubożających warstwę ozonową* jest zobowiązany do prowadzenia prób szczelności tego urządzenia. Próby szczelności powinny być prowadzone raz na 12 miesięcy przez jednostki posiadające odpowiednie świadectwa kwalifikacji. Pozostałe urządzenia zawierające substancje kontrolowane w jednostkowej ilości poniżej 3 kg nie wymagają okresowego prowadzenia prób szczelności. Zgodnie z ww. ustawą, urządzenia zawierające powyżej 3 kg czynnika chłodniczego, powinny posiadać karty obsługi technicznej i napraw.

IX.2. Monitoring odpadów

Monitoring odpadów należy prowadzić jako jakościową i ilościową ewidencję wszystkich wytwarzanych odpadów, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 roku w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. Nr 112, poz. 1206), na formularzach zamieszczonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 11 grudnia 2001 roku w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz.U. Nr 152, poz. 1736) oraz rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 11 grudnia 2001 roku w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych (Dz.U. Nr 152, poz. 1737).

Browar w Białymstoku ma obowiązek przechowywać dokumenty sporządzone na potrzeby ewidencji przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym sporządzono te dokumenty.

Browar w Białymstoku jest zobowiązany ponadto jako posiadacz odpadów prowadzący ewidencję, sporządzać zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi.

IX.3. Monitoring ścieków

IX.3.1. Odprowadzanych bezpośrednio do środowiska

Wody opadowe i roztopowe odprowadzane z terenu Browaru poprzez rów melioracyjny wprowadzane są do wód powierzchniowych. W związku z powyższym, Browar zobowiązany jest do przeprowadzania dwa razy do roku, w okresie wiosennym i jesiennym, badań kontrolnych wód opadowych i roztopowych w zakresie zawiesiny i substancji ropopochodnych. Punkt pomiarowo-kontrolny zlokalizowany został za urządzeniami oczyszczającymi na kolektorze Kd-0,50 przed wprowadzeniem ścieków do odbiornika.

Ustala się warunki na odprowadzenie wód opadowych:

1. dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w odprowadzonych po oczyszczeniu wód opadowych: zawiesina **100mg/l**, substancje ropopochodne **15 mg/l**
2. urządzenie oczyszczające wody opadowe: separator typ Unicon 40/400

IX. 3.2. Odprowadzanych pośrednio do środowiska

Usługi w zakresie odprowadzania i oczyszczania ścieków realizowane są na terenach intensywnie zurbanizowanych w sposób zbiorowy. Wymagania stawiane ściekom przemysłowym odprowadzanym do zbiorczych systemów kanalizacyjnych zostały określone w ustawie *o zbiorowym zaopatrzeniu w wodę i zbiorowym odprowadzeniu ścieków* z dnia 7 czerwca 2001 r. (Dz. U. Nr 72, poz. 747 z późn. zm.), natomiast szczegółowe warunki w tym zakresie zostały

ustalone przez rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 20 lipca 2002 r. *w sprawie realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych* (Dz. U. Nr 129, poz. 1108 z późn. zm.).

Odprowadzenie ścieków odbywa się na podstawie pisemnej umowy o odprowadzeniu ścieków zawartej między przedsiębiorstwem wodociągowo – kanalizacyjnym, a odbiorcą usług. W art. 9 ustawy sformułowano ramowe zasady dotyczące odprowadzania do kanalizacji różnych rodzajów ścieków oraz kompetencje kontrolne. Przedsiębiorstwo wodociągowo – kanalizacyjne jest obowiązane do prowadzenia regularnej kontroli ilości i jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych oraz kontroli przestrzegania warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych. Art. 10 ustawy dotyczy aspektów eksploatacyjnych dostawy ścieków przemysłowych, w szczególności stanów awaryjnych i wymagań powiadamiania o nich właścicieli urządzeń kanalizacyjnych, do których odprowadzane są ścieki przemysłowe. Dostawca ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych jest m.in. obowiązany do:

1. umożliwienia właścicielowi urządzeń kanalizacyjnych dostępu w każdym czasie do miejsc kontroli ilości i jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do tych urządzeń oraz przeprowadzania kontroli sieci i urządzeń do podczyszczania ścieków będących własnością odbiorcy usług,
2. wewnętrznej kontroli przestrzegania dopuszczalnych ilości i natężeń dopływu ścieków przemysłowych oraz ich wskaźników zanieczyszczenia,
3. udostępniania wyników wewnętrznej kontroli właścicielowi urządzeń kanalizacyjnych oraz informacji na temat posiadanych urządzeń podczyszczających ścieki, a także rodzaju i źródeł substancji niebezpiecznych wprowadzanych do tych ścieków,

Ogólne zasady i szczegółowe warunki stawiane ściekom przemysłowym odprowadzanym do zbiorczych systemów kanalizacyjnych zostały określone w ww. rozporządzeniu Ministra Infrastruktury. Są one wzmocnieniem ogólnych wymagań ustawowych, które są stawiane przez właścicieli urządzeń kanalizacyjnych dostawcom ścieków przemysłowych. W rozporządzeniu określono dopuszczalne wartości stężeń zanieczyszczeń zawartych w tych ściekach. W odniesieniu do zawiesin ogólnych, ChZT, BZT_5, fosforu ogólnego wartości wskaźników należy ustalić na podstawie dopuszczalnego obciążenia oczyszczalni ścieków ładunkiem zanieczyszczeń. Wartości wskaźników zanieczyszczeń powinny być spełnione w próbie średniej dobowej, proporcjonalnej do przepływu, zmieszanej z prób pobranych ręcznie lub automatycznie w odstępach co najwyżej dwugodzinnych. Pobór kontrolnych prób ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych powinien być wykonywany w obecności dostawcy tych ścieków z miejsc umożliwiających ocenę ogólnej ilości zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych z całego zakładu.

W obowiązującej umowie na wprowadzanie ścieków do kanalizacji, eksploatowanej przez Wodociągi Białostockie Sp. z o.o., określony został zakres i sposób monitoringu, który dotyczy:

1. ustalania ilości odprowadzanych ścieków – na podstawie wskazań urządzenia pomiarowego. Stanowisko pomiarowe ilości odprowadzanych ścieków kanałem grawitacyjnym DN200 o swobodnym zwierciadle zostało urządzone w studni pomiarowo – kontrolnej oznaczonej symbolem S01. Układ pomiarowy oparty o przepływomierz elektromagnetyczny MagMaster DN200 składa się z czujnika kołnierzowego przepływu, wskaźnika liniowego oraz sterownika umożliwiającego ciągłą rejestrację danych,
2. określenia stanu i składu jakim powinny odpowiadać ścieki wprowadzane do komunalnych urządzeń kanalizacyjnych – stan ścieków określany jest na podstawie wskazań urządzenia pomiarowego.

Monitoring jakości ścieków powinien obejmować systematyczny pomiar stężenie ChZT z częstotliwością nie rzadziej niż raz w miesiącu pozwalającą na ustalenie charakterystycznego dla branży piwowarskiej wskaźnika jednostkowego ładunku ChZT.

IX.4. Monitoring emisji hałasu

Pomiary należy wykonywać zgodnie z metodyką określoną w załączniku nr 8 do rozporządzenia Ministra Środowiska z 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842).

Pomiary należy wykonywać raz na dwa lata w szczycie sezonu produkcyjnego, w okresie lipiec – sierpień.

Pomiary proponuje się wykonywać w następujących punktach recepcyjnych:

A. punkt nr 1 – po zachodniej stronie Browaru, przy terenach zabudowy związanej ze stałym lub wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży,

B. punkty nr 4 i 7 – po północnej stronie Browaru, na terenach zabudowy związanej ze stałym lub wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży,

C. punkt nr 9 – po wschodniej stronie Browaru, na terenach zabudowy związanej ze stałym lub wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży,

Do wykonywania pomiarów hałasu w ramach monitoringu wytypowano punkty recepcyjne, w których analiza rozprzestrzeniania hałasu wykazała największe poziomy hałasu, najbardziej zbliżone do poziomów dopuszczalnych. Ponadto analiza wykazuje, że spełnienie wymaganych kryteriów ochrony przed hałasem dla ww. punktów pozwoli na dotrzymanie ich również w pozostałych punktach i na pozostałych terenach chronionych przed hałasem.

IX.5. Monitoring wody

Browar w Białymstoku nie posiada obiektów służących do ujmowania wód powierzchniowych oraz podziemnych. Zaopatrzenie w wodę Browaru prowadzone jest z sieci dystrybucyjnej przedsiębiorstwa Wodociągi Białostockie Sp. z o.o.

W myśl postanowień ustawy z dnia 7 czerwca 2001 r. *o zbiorowym zaopatrzeniu w wodę i zbiorowym odprowadzeniu ścieków* nadzór nad jakością wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi sprawują organy Państwowej Inspekcji Sanitarnej na zasadach określonych w przepisach o Państwowej Inspekcji Sanitarnej. Badania pobranych próbek wody mogą wykonywać laboratoria Państwowej Inspekcji Sanitarnej lub inne laboratoria o udokumentowanym systemie jakości prowadzonych badań wody, zatwierdzonym przez Państwową Inspekcję Sanitarną. Wymagania dotyczące jakości wody przeznaczonej do spożycia, minimalną częstotliwość i miejsca pobierania próbek do badania oraz zakres badania wody, program monitoringu jakości wody oraz sposób oceny jej przydatności określa Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 19 listopada 2002 r. w *sprawie wymagań dotyczących jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi* (Dz. U. Nr 203, poz. 1718). Próbki wody do badania pobiera Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny lub osoba przez niego upoważniona w obecności przedstawiciela producenta wody lub administratora sieci oraz odbiorcy usług. Na podstawie danych zawartych w protokole pobrania oraz wyników badań laboratoryjnych zostaje wydana ocena jakości wody.

Woda pochodząca z zewnętrznych urządzeń wodociągowych przeznaczana jest na potrzeby socjalne załogi, utrzymania czystości oraz wykorzystywana w procesach produkcyjnych.

Monitorowanie ilości pobranej wody prowadzone jest zgodnie z warunkami umowy nr 516 „o dostarczanie wody i odprowadzanie ścieków" na podstawie wskazań przepływomierza .

Wewnętrzny monitoring ilości wody zużywanej przez instalację IPPC oraz instalacje technologicznie powiązane realizowany jest w oparciu o wskazania wodomierzy wydziałowych. Liczniki wewnątrzzakładowe monitorują wielkość rozbiorów dokonywanych przez linie produkcyjne i odbiory jednostkowe. Na podstawie archiwizowanych odczytów, sporządzane są bilanse zużycia wody będące podstawą oceny skuteczności podjętych środków ograniczających zużycie wody.

IX.6. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów energii

Zgodnie z przewodnikiem po najlepszych dostępnych technikach w przemyśle piwowarskim, monitoring efektywności wykorzystania energii należy prowadzić na podstawie bezpośrednich odczytów zużycia energii elektrycznej oraz pomiarów wielkości produkcji pary technologicznej w odniesieniu do wielkości produkcji piwa. Miernikiem powinny być dwa wskaźniki:

1. wskaźnik wielkości zużycia energii elektrycznej, w odniesieniu do wielkości produkcji piwa, wyrażony jednostką [kWh/hl piwa],
2. wskaźnik wielkości zużycia energii cieplnej, w odniesieniu do wielkości produkcji piwa, wyrażony jednostką [GJ/hl piwa].

Wskaźniki efektywności wykorzystania zasobów powinny być wyznaczane raz na miesiąc.

IX.7. Monitoring procesów technologicznych

Zasady monitoringu procesów technologicznych, ewidencjonowania danych monitoringu oraz postępowania w przypadku uszkodzenia urządzeń pomiarowych są elementem instrukcji stanowiskowych oraz systemów zarządzania zakładem.

Monitoring parametrów procesowych ma za zadanie zapewnienie właściwej jakości produktów oraz bezpieczne dla środowiska i zdrowia załogi prowadzenie produkcji. Na terenie instalacji IPPC monitorowane są następujące parametry procesowe mające wpływ na jakość produktu końcowego:

1. Warzelnia:

- temperatura procesów,
- ciśnienie poszczególnych procesów,
- poziom cieczy w zbiornikach,
- czas poszczególnych procesów,
- zawartość ekstraktu piwnego w brzeczce,

2. Piwnice:

- temperatura procesów,
- ciśnienie prowadzenia procesów,
- poziom cieczy w zbiornikach,
- czas poszczególnych procesów,

3. Filtracja:

- temperatura procesów,
- zawartość ekstraktu piwnego,
- zużycie warstwy filtracyjnej,

4. Rozlewnia

- zawartość alkoholu w piwie,
- stan jakościowy opakowań (butelek i skrzynek),

Dodatkowo na terenie Browaru w Białymstoku prowadzony jest ilościowy monitoring zużywanych surowców oraz wytwarzanych produktów.

IX.8. Monitoring stanu technicznego instalacji

Monitoring stanu technicznego instalacji polega na obserwacji poprawności pracy oraz dokonywaniu przeglądów, zgodnie z instrukcjami obsługi poszczególnych urządzeń. Kontrolę prowadzą służby utrzymania ruchu zakładu.

Urządzenia zawierające powyżej 3 kg substancji kontrolowanych eksploatowane przez zakład podlegają badaniom szczelności. Badania te prowadzone powinny być raz w roku.

X. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji oraz danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia

Zobowiązuje się Browar Dojlidy Sp. z o. o. w Białymstoku do:

1. archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji Browaru Dojlidy w Białymstoku, ustalonych w punkcie IX niniejszej decyzji,
2. przedkładania Prezydentowi Miasta Białegostoku sprawozdań z wykonanych pomiarów emisji substancji do powietrza, pomiarów hałasu w środowisku oraz pomiarów jakości wód opadowych, 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 (w zakresie dotyczącym Browaru Dojlidy w Białymstoku),
3. przedkładania Marszałkowi Województwa Podlaskiego zbiorczych zestawień danych o rodzajach i ilościach wytwarzanych odpadów raz w roku, w terminie do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy,
4. przedłożenia raportu z realizacji ustaleń niniejszej decyzji po 5 latach od wydania pozwolenia lub wcześniej, tj. w przypadku zmiany w najlepszych dostępnych technikach, lub w przypadku gdy wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów w ochronie środowiska.

XI. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

XII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji

Na terenie Browaru brak jest substancji, których obecność decydowałaby o zaliczeniu do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

.Browar stosuje następujące metody zapobiegania i ograniczania skutków awarii polegające na:

— prowadzeniu stałej kontroli szczelności instalacji przesyłowej oraz zbiorników amoniaku; wyposażeniu instalacji chłodniczej w zawory odcinające amoniak oraz posadowieniu zbiorników na szczelnych powierzchniach betonowych; montowaniu detektorów amoniaku w obiektach z instalacjami zawierającymi amoniak, pozwalających na szybką reakcję w przypadku wycieku; prowadzeniu systematycznych przeglądów zbiorników podlegających UDT; wyznaczaniu osób odpowiedzialnych za usuwanie skutków ewentualnej awarii i wyposażaniu ich w niezbędny sprzęt; natychmiastowym powiadamianiu jednostek PSP w przypadku zauważenia pożaru; prowadzeniu działalności w obiektach spełniających odpowiednie klasy ppoż., wyposażonych w sprzęt gaśniczy; wyposażeniu instalacji odpylającej

układy transportu słodu w klapy bezpieczeństwa otwierające się w przypadku zapłonu pyłu w kanałach wentylacyjnych; posadowieniu zbiorników magazynujących substancje chemiczne na szczelnych chemoodpornych podłożach lub w wannach przeciwwyciekowych".

XIII. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji

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.

XIV. Termin ważności pozwolenia

1. Termin ważności pozwolenia ustala się na 10 lat:
   od 1 lipca 2006 roku 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 o ochronie środowiska.

UZASADNIENIE

Browar Dojlidy Sp. z o. o. w dniu 30 grudnia 2005 r. przedłożył wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji piwa mieszczącej się przy ulicy Dojlidy Fabryczne 28 w Białymstoku.

Z tytułu w/w wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną dnia 22 grudnia 2005 na rzecz Ministra Środowiska w kwocie 11.504,40 PLNstępna analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja zalicza się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055). W związku z powyższym dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów powołanej na wstępie ustawy – Prawo ochrony środowiska. Wydział Ochrony Środowiska i Gospodarki Komunalnej Urzędu Miejskiego w Białymstoku zawiadomieniem z dnia 23.02.2006 roku, znak OSGK.II.B/1/06, publicznie poinformował o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego przedsiębiorstwu Browar Dojlidy Sp. z o. o., a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od dnia ukazania się ogłoszenia. Dnia 24.02.2006 r. roku przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Białystok oraz w Biuletynie Informacji Publicznej na stronie internetowej Urzędu Miasta Białystok i instalacji.

W terminie 21 dni od ogłoszenia (licząc od umieszczenia ogłoszenia na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Białystok) nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W toku postępowania Browar Dojlidy Sp. z o. o. złożył wyjaśnienia i uzupełnienia w pismach: z dnia 12.06.2006 roku, dot. kodu odpadu: ziemia okrzemkowa.

Po analizie informacji podanych we wniosku oraz w pismach uzupełniających stwierdzono, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, a działania wymienione w punkcie II. niniejszej decyzji wpływają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko. Stosowany na terenie Browaru Dojlidy system zarządzania środowiskowego oparty jest na wymaganiach normy PN – EN ISO 14001 i umożliwia wysoki poziom kontroli i zapobiegania zanieczyszczeniu środowiska. Wszystko to zapewnia osiąganie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

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

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku, albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zakład Browar Dojlidy w Białymstoku nie jest zaliczany do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z powyższym w punkcie XII. nie określono zakresu obowiązków związanych z zapobieganiem występowania i ograniczaniem skutków awarii oraz postępowaniem w czasie awarii przemysłowej.

Instalacja nie stanowi źródła emisji promieniowania elektromagnetycznego do środowiska, stąd w pozwoleniu nie określono warunków emitowania pól elektromagnetycznych do środowiska.

W niniejszej decyzji 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 substancji do środowiska.

Wielkość emisji zanieczyszczeń z instalacji nie powoduje ponadnormatywnego oddziaływania na jakość powietrza.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz w sprawie standardów emisyjnych z instalacji, nie są wymagane pomiary wielkości emisji oraz określanie standardów emisyjnych dla źródeł emisji substancji do powietrza w postaci aspiracji układów słodu oraz tankofermentorów. Ponieważ instalacja aspiracji układów transportu słodu może stanowić znaczące źródło emisji pyłu do środowiska, zgodnie z przewodnikiem po najlepszych dostępnych technikach ochrony środowiska, proponuje się prowadzanie pomiarów emisji substancji do powietrza z częstotliwością raz na dwa lata.

Zakład nie wpływa ponadnormatywnie na jakość wód powierzchniowych i podziemnych.

Za pośrednictwem rowu melioracyjnego Browar odprowadza wody opadowe z terenu zakładu do wód rzeki Białej, po wcześniejszym oczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych.

Odprowadzanie wód opadowych odbywa się na mocy decyzji Prezydenta Miasta Białystok znak: OSGK.I.6210/D/11/03 z dnia 1 września 2003 r.

Na podstawie wyników analiz wód opadowych, przeprowadzonych przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Białymstoku, stwierdzono, iż powyższe wody nie wywierają negatywnego wpływu na odbiornik, gdyż normowane parametry zanieczyszczeń w odprowadzanych wodach opadowych i roztopowych nie są przekraczane.

Struktura zanieczyszczeń w ściekach browarnianych, kwalifikowanych do grupy ścieków biologicznie rozkładalnych jest zbliżona do ścieków miejskich. Ścieki te charakteryzują się większym obciążeniem substancjami organicznymi, podatnymi na rozkład na drodze biologicznej. Oznacza to, że w odpływie z browaru nie pojawiają się zwiększone ilości zanieczyszczeń, które mogłyby spowodować trudności w eksploatacji stopnia biologicznego. Kojarzone są one zwykle z zanieczyszczeniami pochodzenia komunalnego (tłuszcze i detergenty) oraz typowymi zanieczyszczeniami przemysłowymi, jak metale ciężkie (suma Zn, Cr, Cd, Cu, Pb, Ni), wolne kwasy i zasady, fenole, cyjanki wolne itp.

Oddziaływanie Browaru na wody rzeki Supraśl oraz rzeki Białej, za pośrednictwem zewnętrznych systemów kanalizacyjnych, związane jest z korzystaniem z usług przedsiębiorstwa wodociągowo–kanalizacyjnego w zakresie oczyszczania ścieków. Zgodnie z załącznikami do pisma z dnia 5 maja 2005 r., znak: ŚR. I. 6617/16/05, Podlaskiego Urzędu Wojewódzkiego w Białymstoku, oczyszczalnia miejska w Białymstoku spełnia wymogi odnoście jakości ścieków wprowadzanych do wód płynących rzeki Supraśl. W związku z powyższym można uznać, iż Browar w Białymstoku nie pogarsza pracy oczyszczalni, a tym samym nie wpływa na pogorszenie warunków w wodach powierzchniowych za pośrednictwem zewnętrznych systemów kanalizacyjnych.

Najbliższe tereny chronione przed hałasem, znajdujące się w otoczeniu browaru to:

- tereny zabudowy związanej ze stałym lub wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży – znajdujące się po północnej i wschodniej stronie browaru,
- tereny zabudowy mieszkaniowej i zamieszkania zbiorowego – znajdujące się po północnej i północno zachodniej stronie browaru.

Na terenach tych źródła hałasu funkcjonujące w ramach browaru nie powodują przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu zarówno w porze dziennej jak i w porze nocnej.

Ochrona otoczenia browaru przed hałasem jest zapewniona przez działania mające na celu maksymalne obniżenie emisji hałasu z jego źródeł. Działania te dotyczą przede wszystkim najaktywniejszych źródeł hałasu, czyli skraplaczy, znajdujących na dachu warzelni oraz maszynowni.

W punkcie VII. niniejszej decyzji określono rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania i magazynowania. Sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami, jest zgodny z wymogami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach.

Instalacja spełnia wymagania wynikające z najlepszej dostępnej techniki w zakresie oddziaływania na poszczególne elementy środowiska. Na skutek działalności zakładu nie występuje nieuzasadnione przenoszenie obciążeń z jednego komponentu środowiska na drugi, tj. oddziaływanie na jeden z komponentów nie powoduje znaczącego oddziaływania na inny. Działalność zakładu nie spowoduje ponadnormatywnego oddziaływania na środowisko jako całości.

Niemniej jednak, zgodnie z art. 216 ust. 2 i w świetle art. 195 ustawy – Prawo ochrony środowiska, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów w ochronie środowiska, pozwolenie niniejsze może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

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, wygasa decyzja Prezydenta Miasta Białystok z dnia 1 września 2003 r. nr OSGK.I.6210/D/11/03 w sprawie pozwolenia na odprowadzanie wód opadowych,

Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku postanowieniem Nr WI. 0716-2/06 z dnia 28 czerwca 2006 r., uzgodnił projekt przedmiotowej decyzji.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Za niniejsze pozwolenie pobrano opłatę skarbową w wysokości 500 zł, zgodnie z ustawą z dnia 9 września 2000 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2000 r. Nr 86, poz. 960 z późn. zm.). Opłata została uiszczona dnia....05.07.06..... na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku – Urząd Miejski w Białymstoku Wydział Finansów, Kredyt Bank S.A. II Oddział w Białymstoku nr rachunku 42 1500 1344 1213 4004 4750 0000.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji przysługuje stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Białymstoku w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Z up. PREZYDENTA MIASTA

mgr inż. Krzysztof Sawicki
ZASTĘPCA PREZYDENTA

Sprawę prowadzi: inspektor mgr inż. Anna Kupiszek
ul. Branickiego 9, pok.315, tel. /085/8786510
e-mail:akupiszek@um.bialystok.pl

Otrzymują:

1. Browar Dojlidy Sp. z o.o. ul. Dojlidy Fabryczne 28, 15-555 Białystok
2. Minister Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. a/a

Do wiadomości:

1. Marszałek Województwa Podlaskiego ul. Wyszyńskiego 1, 15-950 Białystok
2. Podlaski Woj. Inspektor Ochrony Środowiska ul. Ciołkowskiego 2/3, 15-950 Białystok
3. Wojewoda Podlaski ul. Mickiewicza 3, 15-950 Białystok