

Sierpc, dnia 08.04.2021r.

RŚ. 6222.1.2021

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust.1, art. 217, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020r., poz. 1219 ze zm.), art. 104 i art. 107 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020r., poz. 256 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku z dnia 08.03.2021r. Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Kasztelan w Sierpcu reprezentowanego przez pełnomocnika – adwokata dr Radosława Maruszkina w celu ujednolicenia tekstu pozwolenia zintegrowanego – decyzją Starosty Sierpeckiego z dnia 24.04.2015r. nr RŚ.6222.6.2014 wydanego dla Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Kasztelan w Sierpcu zmienionego decyzją Starosty Sierpeckiego z dnia 04.01.2017r. nr RŚ. 6222.3.2016 sprostowaną postanowieniem tego organu z dnia 04.07.2017r. nr RŚ. 6222.3.2017 oraz zmienionego decyzjami Starosty Sierpeckiego: z dnia 02.08.2019r. nr RŚ. 6222.6.2019 i z dnia 19.01.2021r. nr RŚ. 6222.8.2020

o r z e k a m

udzielić Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Kasztelan w Sierpcu, z siedzibą przy ul. Świętokrzyskiej 27 nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwórstwa surowców pochodzenia roślinnego w przemyśle piwowarskim o zdolności produkcyjnej powyżej 300 Mg wyrobów gotowych na dobę określając:

I. Rodzaj prowadzonej działalności

Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Kasztelan w Sierpcu prowadzi działalność w zakresie przetwarzania surowców pochodzenia roślinnego w przemyśle piwowarskim o zdolności produkcyjnej powyżej 300 Mg wyrobów gotowych na dobę (NIP 889-000-30-54; REGON 005703108).

II. Rodzaj i parametry instalacji**1. Instalacja podstawowa do produkcji piwa**

- 1) **Warzelnia** – warzenie jest pierwszym etapem produkcji piwa, obejmującym procesy przygotowania zacieru (brzeczki), a w szczególności śrutowanie słodu, zacieranie, filtrację zacieru, gotowanie zacieru, chmienie i chłodzenie przed przesłaniem brzeczki do fermentacji. Przedmiotowa instalacja wyposażona jest w dwa urządzenia do warzenia i odzysku oparów z gotowania brzeczki oraz system mycia urządzeń typu CIP.
- 2) **Stacja propagacji drożdży** – stacja propagacji drożdży służy do namnażania i odzysku aktywnych drożdży piwowarskich używanych w procesie fermentacji piwa. Mycie i dezynfekcja stacji propagacji odbywa się przy pomocy systemu typu CIP dla procesu fermentacji.
- 3) **Tankofermentory** – w tankofermentorach zachodzi proces fermentacji i dojrzewania piwa z wykorzystaniem schłodzonej brzeczki oraz drożdży ze stacji propagacji.

Na terenie browaru funkcjonują 2 zespoły tankofermentorów, chłodzonych amoniakiem. Pierwszy zespół tankofermentorów składający się z 16 szt. po 2500 hl pojemności każdy zainstalowano w 1999 roku, natomiast w 2014 r. zamontowano kolejne 9 sztuk o pojemności 5720 hl każdy.

- 4) **Filtracja** – instalacja filtracji piwa służy do usunięcia zmętnień i resztek pofermentacyjnych oraz do stabilizacji fizykochemicznej zabezpieczającej piwo

przed zmianami jakościowymi w okresie przydatności do spożycia. Browar Kasztelan użytkuje jedną linię filtracyjną, wykonaną w 1995 roku.

Przy urządzeniach filtrujących znajdują się również stacje rozcieńczania piwa z brzojki stężonej, tzw. stacje HGB. Urządzenia filtracji posiadają do mycia i dezynfekcji typu CIP.

5) Rozlewy piwa – Piwo po filtracji i stabilizacji kierowane jest do rozlewu w różne typy opakowań. Zakład posiada następujące linie rozlewnicze:

- linia rozlewu butelkowego – wykonana w 1999 roku,
- linia rozlewu kegow – wykonana w 2014 r.,
- linia rozlewu puszkowego – wykonana w 2014 r.

Istotnym elementem pozwalającym na zachowanie elastyczności procesów pakowania piwa jest przejściowe magazynowanie piwa w tzw. tankach pośredniczących (BBT). Zakład posiada zespoły BBT – tanki pionowe dla potrzeb hali rozlewu butelki, wykonane w 1994 roku oraz w 1999 roku, a w 2014 dostawiono trzy nowe zbiorniki buforowe piwa oraz jeden buforujący wodę odtlenioną. Wszystkie rozlewy są wyposażone w system mycia i dezynfekcji typu CIP.

2. Instalacje pomocnicze

1) Magazyny surowców, materiałów, produktów

Browar Kasztelan posiada szereg budynków i wiat służących do magazynowania surowców pakowanych, materiałów pomocniczych do produkcji (części zamiennych, środków filtracyjnych, środków myjących, itp.), pustych opakowań. Do przechowywania materiałów luzem służą silosy – na sól, na wysłodziny, na drożdże odpadowe, syropy. Do magazynowania płynnych środków chemicznych (kwasy, zasady) stosowane są mobilne kontenery, kanistry, a na hali rozlewu butelkowego funkcjonuje stały zbiornik magazynowy na ług sodowy. Dodatkowo dostępne są nowe 3 zbiorniki przechowywania środków chemicznych jak ług sodowy i kwas.

2) Stacje uzdatniania wody

Browar użytkuje własne studnie głębinowe do zaopatrzenia w wodę zakład i słodownię. Woda ze studni jest uzdatniana poprzez filtry usuwające Fe i Mn – jest to tzw. woda serwisowa, ogólnego użytku. Woda do celów technologicznych jest dodatkowa zmięczana w procesie dekarbonizacji. W browarze występują dodatkowe, lokalne stacje zmięczania wody serwisowej – w kotłowni i hali rozlewu piwa butelkowego.

3) Kotłownia zakładowa

Kotłownia zakładowa produkuje energię cieplną na potrzeby browaru i słodowni. Obiekt jest wyposażony w cztery kotły opalane gazem ziemnym z sieci zewnętrznej. Jeden z kotłów ma również alternatywne zasilanie w lekki olej opałowy.

Zespół kotłów składa się z następujących jednostek:

- kocioł parowy Viessmann o mocy 10,5 MW, opalany gazem ziemnym wysokometanowym i lekkim olejem opałowym,
- kocioł parowy Standard Kessel o mocy 5,6MW, opalany gazem ziemnym wysokometanowym i lekkim olejem opałowym,
- dwa kotły wodne Bertsch Kessel o mocy 11,7MW każdy, jeden opalany gazem wysokometanowym ziemnym i olejem opałowym a drugi jedynie gazem ziemnym wysokometanowym.

Kotłownia wytwarza energię cieplną dla potrzeb cieplnych i technologicznych Browaru i oddzielnej spółki DMG Polska Sp.z o.o.

Kotły parowe produkują parę nasyconą, a centralne ogrzewanie jest zapewniane

przez zakładowe stacje wymienników ciepła. Sieć pary grzewczej jest wyposażona w układ powrotu i odzysku kondensatu.

Głównym paliwem do produkcji ciepła jest gaz ziemny. Lekki olej opałowy stosowany jest jako paliwo uzupełniające, do pokrycia szczytowego zapotrzebowania na energię lub w razie awarii w dopływie gazu. Olej opałowy jest magazynowany w zbiorniku o pojemności 100 m³.

4) Maszynownia chłodnicza

Browar Kasztelan posiada nową centralną maszynownię chłodniczą zaopatrującą wszystkich użytkowników - warzelnię, tankofermentory, filtrację, rozlew piwa. W maszynowni występują zasadniczo trzy układy chłodzenia – bezpośredni zasilany amoniakiem, pośredni glikolem (chłodzoną amoniakiem) oraz pośredni wody lodowej (chłodzonej amoniakiem).

5) Maszynownia sprężonego powietrza

Maszynownia sprężonego powietrza dostarcza powietrze pod ciśnieniem do transportu płynów i wysłodzin, do przedmuchu zbiorników oraz do systemów automatyki.

6) Zbiorniki dwutlenku węgla

Instalacja dwutlenku węgla służy do przyjęcia dostaw ciekłego CO₂ i zgazowania go do potrzeb technologicznych – przesyłu płynów w rurociągach oraz pakowania piwa w atmosferze ochronnej.

7) Stacje transformatorowe

Zakład jest wyposażony w dwie rozdzielnie elektryczne zasilane dwoma kablami – podstawowym i rezerwowym o napięciu 15kV.

Browar bez słodowni : wyposażony jest w siedem transformatorów 15/04kV o łącznej mocy 7,060 kVA.

Browar ze słodownią: wyposażony jest w jedenaście transformatorów 15/04kV o łącznej mocy 10,38 kVA.

8) Osadnik kanalizacji wód deszczowych

Wody deszczowe z placów, dróg i powierzchni dachowych są odprowadzane w oddzielnym systemie kanalizacji deszczowej i trafiają w jednym punkcie przyłączeniowym do miejskiej kanalizacji deszczowej. Przyłącze jest zlokalizowane przy wjeździe do browaru od ul. Świętokrzyskiej. Wykonane jest z rur betonowych fi 600 mm, odpowiadającej przepływowi 430 l/s. W systemie deszczowej kanalizacji wewnętrznej, w trakcie rozbudowy hali rozlewu butelkowego i placu manewrowego, zainstalowano osadnik i separator lamelowy do usuwania zawiesiny oraz substancji ropopochodnych z wód deszczowych (Unicon NG 20/200 Unisep). Zbiornik ma 1,1 m³ pojemności czynnej (osad i związki płynne) i obsługuje zlewnię wód deszczowych o powierzchni ok. 15.000 m². Kanalizacja deszczowa wyposażona jest w otwarty zbiornik retencyjny o pojemności 290 m³.

9) Zbiornik neutralizacji ścieków z mycia butelek

Hala rozlewu butelkowego jest wyposażona w instalację do odzysku kąpieli ługu sodowego z myjki butelek. Kąpiele nie nadające się do powtórnego wykorzystania (po kilku cyklach mycia) są odprowadzane do zbiornika o pojemności 42m³ i neutralizowane przy pomocy CO₂.

10) Zbiorniki uśredniania ścieków

Ścieki z browaru i słodowni odprowadzane są do wspólnej przepompowni, z której kierowane są rurociągiem tłocznym do dwóch zbiorników uśredniających. Zbiorniki mają za zadanie buforowanie zrzutów o zmiennych parametrach zanieczyszczeń oraz służą do neutralizacji chemicznej w przypadku zbyt niskiego lub wysokiego odczynu pH.

11) Laboratorium zakładowe

Zakład posiada laboratorium fizyko-chemiczne służące do wykonywania analiz jakości surowców i produktów, zlokalizowane w głównym budynku biurowym.

12) Warsztaty

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

III. Rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców, materiałów i paliw

Nazwa handlowa	Zużycie (Mg/rok)	Zastosowanie
Produkty		
Piwo	3 561 600	Produkt do spożycia
Surowce		
Słód jęczmienny	69 000	Surowiec podstawowy
Syropy	15 000	Surowiec uzupełniający
Granulat i ekstrakt chmielowy	30	Surowiec uzupełniający
Środki czyszczące		
Ług sodowy	480	Środek myjący
Kwasy nieorganiczne (siarkowy, solny, fosforowy)	300	Środki myjące
Środki myjące i dezynfekujące	400	Środki myjące
Pozostałe materiały		
Materiały filtracyjne (ziemia krzemkowa)	360	Filtracja piwa
Oleje, smary, nawilżacze do linii rozlewu	15	Utrzymanie ruchu
Opakowania		
Opakowania kartonowe, etykiety do butelek	5 000	Rozlew piwa
Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000	Rozlew piwa
Opakowania ze szkła	5000	Rozlew piwa
Palety	15 000	Załadunek
Opakowania stalowe (kapsle)	5 000	Rozlew piwa
Puszki aluminiowe	25 000	Rozlew piwa
Wieczka	5 000	Rozlew piwa

IV. Roczne zużycie mediów

Nazwa medium	Wskaźnik	Jednostka	Zużycie
Energia cieplna	8 kWh/hl piwa	35 MWh/rok	117 600
Energia elektryczna	8 kWh/hl piwa	MWh/rok	26 880
Zużycie gazu	8,9 m ³ /hl piwa	m ³ /rok	30 000 000
Zużycie oleju opałowego	0,14 kg/hl piwa	kg/rok	496 000

V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

1.1. Źródła emisji

Zorganizowana emisja do powietrza ze źródeł zlokalizowanych na terenie instalacji IPPC pochodzi z transportu słoju i sprężarkowni.

1.2. Charakterystyka emitorów

Numer emitora	Opis emitora	Parametry emitora				
		wysokość	średnica	prędkość wylotowa	rodzaj emitora	czas pracy
-	-	m	m	m/s	-	h/rok
ET1	transport wewnątrz browaru	20	0,47	10	otwarty	7000
ET2	transport z cysterny	20	0,3	10	otwarty	7000
ET3A	transport ze słodowni	18	0,3	5	otwarty	7000
ET3B	transport ze słodowni	17	0,3	5	otwarty	7000
ET3C	transport ze słodowni	18	0,3	5	otwarty	7000
ES	Sprężarkowania	7	1,2	0	otwarty	8760

1.3. Wielkość dopuszczalnej emisji

Numer emitora	Zanieczyszczenie	Wielkość emisji		
		maksymalna		roczna
		kg/h	g/s	Mg
ET1	Pył zawieszony PM10=PM2,5	0,204	0,057	1,428
ET2	Pył zawieszony PM10=PM2,5	0,0252	0,007	0,1764
ET3A	Pył zawieszony PM10=PM2,5	0,00414	0,00115	0,029
ET3B	Pył zawieszony PM10=PM2,5	0,00414	0,00115	0,029
ET3C	Pył zawieszony PM10=PM2,5	0,00414	0,00115	0,029
ES	Amoniak	0,083	0,023	0,727

1.4. Dopuszczalna emisja roczna

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
Amoniak	0,727
Pył zawieszony PM10	1,6914
Pył zawieszony PM2,5	1,6914

2. Gospodarka odpadami

2.1. Źródła powstawania odpadów

- hala produkcyjna wraz z liniami technologicznymi,
- magazyn surowców,
- magazyn produktów,
- magazyn opakowań,

- laboratorium zakładowe,
- hala spedycyjna,
- eksploatacja maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC,
- pomieszczenie opróżniania opakowań zawierających przeterminowane piwo (magazyn nr 2) i przelewania ich do palet o pojemności 1000 litrów,
- miejsce przelewania przeterminowanego piwa do zbiornika magazynowego zużytej ziemi okrzemkowej (stara Leżakownia) w celu ich wywieżenia.

2.2. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu do wytworzenia w ciągu roku Mg/rok	Właściwości i skład chemiczny odpadu
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 07 01	Odpady z mycia oczyszczania i mechanicznego przetwarzania surowca	100	Odpady w swoim składzie zawierają zanieczyszczenia tj. kamienie, pył, metale i inne znajdujące się w słodzie jęczmiennym. Właściwości: ciała stałe, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
2.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	1000	Skład chemiczny i właściwości surowców oraz produktów nie spełniają wymagań jakościowych producenta tj. wilgotność, zapach, smak. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
3.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	8000	Odpady w składzie chemicznym zawierają skrobię, hemicelulozę, cukry, kwasy tłuszczowe, związki mineralne i białkowe. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
4.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	60	Odpady posiadają właściwości i skład chemiczny w zależności od rodzaju materiału z jakiego są wykonane. W zależności od konkretnego odpadu będzie występowała przewaga związków Al. (np. puszek) lub barwiona masa składająca się z krzemianów, tonika (sody) oraz tlenków wapnia (np. odpadowe szkło). Odpady nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych ani składników, które mogą

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu do wytworzenia w ciągu roku Mg/rok	Właściwości i skład chemiczny odpadu
				powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, o których mowa w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
5.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	35	Właściwości i skład chemiczny odpadu zależą od konkretnej partii zebranych odpadów. Odpady będą zawierały m.in. uszkodzone opakowania jednorazowe wykonane z tworzywa sztucznego (polipropylenu oraz polietylenu) oraz materiał składający się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych. Nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych ani składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, o których mowa w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	800	Do produkcji papieru używane są zwykle włókna organiczne: z celulozy, włókno ścieru drzewnego - otrzymywane poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych. Czasem stosowany jest proces rozwłókniania chemicznego i mają zastosowanie inne włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus). Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Właściwości: ciało stałe, palne, zapach słabo wyczuwalny. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	300	Materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. wypełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu do wytworzenia w ciągu roku Mg/rok	Właściwości i skład chemiczny odpadu
				promieniowania UV, niepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Właściwości: ciało stałe, czułe na wysoką temperaturę, wykazują odporność na działanie czynników chemicznych, zapach słabo wyczuwalny. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	350	Występują jako zużyte palety z drewna. Odpady pochodzenia naturalnego zawierające w swoim składzie: węglowodany (w tym celuloza oraz hemiceluloza), ligniny, białka, sole mineralne, woda, szereg innych złożonych związków chemicznych. Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Skład chemiczny popiołu zależy od rodzaju drzewa, klimatu, gleby itp. Właściwości: ciało stałe, zapach charakterystyczny, palne. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	100	Odpady posiadają właściwości i skład chemiczny w zależności od rodzaju materiału z którego są wykonane. Odpady nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określone w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1200	Odpadowe szkło jest najczęściej barwioną masą składającą się głównie z krzemianów, topnika (sody) oraz tlenków wapnia. Odpady nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały, tkaniny do wycierania (np. szmaty,	5	Sorbenty wykonane z materiałów naturalnych lub sztucznych w zależności od rodzaju stosowanych sorbentów. Sorbenty mineralne – wysuszone

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu do wytworzenia w ciągu roku Mg/rok	Właściwości i skład chemiczny odpadu
		ścierki) i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02		i pokruszone minerały o bardzo różnorodnej wielkości ziarna od pyłu do drobnego gresu. Sorbenty organiczne naturalne – torf, trociny, drewno, kora, odpadowa celuloza z produkcji papieru i materiałów bawełnianych. Sorbenty polimerowe syntetyczne – twarde zmielone pianki poliuretanowe, sorbenty polipropylenowe (wata i włókniny wielowarstwowe o różnej grubości) Właściwości: ciało stałe, bezwonne, palne. Odpady nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych z załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne nie zawierające substancji niebezpiecznych	5	Odpady w swoim składzie nie zawierają substancji i materiałów klasyfikujących je do odpadów niebezpiecznych. Głównymi składnikami odpadów są: metale, tworzywa sztuczne, szkło.
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2	Odpady stałe zawierające związki ołowiu, baru i cyrkonu, mogą zawierać arsen, chrom i nikiel.
14.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	500	Piwo to napój niskoalkoholowy otrzymany z wody, słodu i chmielu. Wytwarzany w procesie fermentacji dolnej przy użyciu drożdży piwowarskich. Odpady nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych ani składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, o których mowa w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
15.	17 04 05	Żelazo i stal	20	Wyeksploatowane części i elementy maszyn i urządzeń, wykonane ze stali konstrukcyjnej, narzędziowej nisko i wysokostopowej, których podstawowym składem jest żelazo,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu do wytworzenia w ciągu roku Mg/rok	Właściwości i skład chemiczny odpadu
				węgiel, mangan, krzem, chrom, nikiel, wanad. Właściwości stali to wysokie przewodnictwo elektryczne i cieplne. Właściwości różnią się w zależności od dodatków stopowych.
16.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	5	Metale żelazne i nieżelazne, polimery, celuloza, krzemionka, plastik. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, nietoksyczne.
17.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	10	Stopy metali żelaznych (stal), metale nieżelazne (aluminium), polimery syntetyczne (PET, PP, PE), celuloza. Różnokolorowe, bezzapachowe, postać stała.
Odpady niebezpieczne				
18.	07 06 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	0,20	Mieszanina alkoholi C-12-C-14, etoksyłowane, propoksyłowane. Ciecz bezbarwna, zapach-jabłkowy. Odpady posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określone w zał. 3 do ustawy o odpadach H6 – toksyczne-ostra, doustna.
19.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5	Odpady zawierają w swoim składzie węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. Odpady działają szkodliwie na organizmy wodne. Właściwości: ciecz, lepkie, wysoka temperatura zapłonu, nierozpuszczalne w wodzie. Odpady posiadają właściwości powodujące, że należą do odpadów niebezpiecznych (zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach)
20.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	10	Mieszanina wyższych węglowodorów z zanieczyszczeniami organicznymi (głównie polimery) mineralnymi i metalami. Odpady posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określone w zał. 3 do ustawy o odpadach H14 -

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu do wytworzenia w ciągu roku Mg/rok	Właściwości i skład chemiczny odpadu
				ekotoksyczne.
21.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5	Odpady stanowią opakowania wykonane m.in. z metalu, tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen) zawierające resztki zawartych w nich olejów i smarów. Odpady posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określone w zał. 3 do ustawy o odpadach: H3-A – wysoce łatwopalne, H5 - szkodliwe, H14 - ekotoksyczne.
22.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	10	Materiał zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi głównie szmaty. Wyeksploatowane filtry olejowe z maszyn i urządzeń, zaolejone lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czyściwo, oraz zużyte sorbenty wykorzystywane do likwidacji wycieków substancji niebezpiecznych. Skład chemiczny: celuloza, tworzywa sztuczne, węgiel aktywny, bawełna, włókno poliestrowe z pozostałościami olejów, rozpuszczalników, smarów. Właściwości: ciało stałe, zapach charakterystyczny. Odpady posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określone w zał. 3 do ustawy o odpadach: H3-A – wysoce łatwopalne, H5 – szkodliwe, H14 - ekotoksyczne. Właściwości odpadów z zał. 4 ustawy o odpadach: 18 – ołów, związki ołowiu, 50 – węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku.
23.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5	Bibuła celulozowa, materiały syntetyczne lub kompozytowe, obudowa ze stali, zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi. Odpady posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określone w zał. 3 do ustawy o odpadach: H3-B – łatwopalne, H14 - ekotoksyczne.
24.	16 02 13*	Zużyte urządzenia	5	Zużyte źródła światła będą występować na terenie instalacji w postaci

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu do wytworzenia w ciągu roku Mg/rok	Właściwości i skład chemiczny odpadu
		zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09		światłówek. W swoim składzie zawierają: szkło i końcówki metalowe, luminofor oraz rtęć. Odpady sprzętu elektrycznego i elektronicznego będące elementem linii technologicznej w swoim składzie zawierają: polistyren, kopolimery akrylonitrylu, butadien, styren, poliamid, polichlorek winylu, polietylen, tworzywa termoutwardzalne, szkło, ołów, rtęć, kadm, żelazo aluminium, cynę, nikiel, przewody zasilające. Stan skupienia: stały. Odpady posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach: H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, H14 ekotoksyczne oraz z załącznika nr 4: 5 – Ni, 6 – Cu, 11 – Cd, 12 – zw. Sn, 16 – Hg, 18 – Pb.
25.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,20	Kwas siarkowy, kwas solny, kwas azotowy, kwas fosforowy, nadmanganian potasu, wodorotlenek sodu, błękit metylowy, czerń eriochromowa. chlorek rtęci, glikol etylenowy. Odpady posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach: H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, H8-żrące.”

2.3. Sposób postępowania z wytworzonymi odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 07 01	Odpady z mycia oczyszczania i mechanicznego przetwarzania surowca	Magazynowane w workach w warzelni	W normalnej pracy instalacji wykorzystywane jako pasze (nie stanowią odpadów). W pozostałych przypadkach odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
2.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Magazynowane w wydzielonym magazynie, w kontenerach, pojemnikach, beczkach.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
3.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	Magazynowane w zależności od rodzaju powstających odpadów: Wysłodziny i osady brzezki – silos na wysłodziny, Osady pofermentacyjne – tanki drożdżowe, Osadnik w kanalizacji w dziale filtracji Pozostałe odpady – w zależności od rodzaju odpadów w beczkach, pojemnikach, zbiornikach.	W normalnej pracy instalacji wykorzystywane jako pasze: młoto browarniane, drożdże browarniane (nie stanowią odpadów). W pozostałych przypadkach odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów lub przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania w procesie R10 – do poprawy fizycznej, chemicznej lub biologicznej jakości gleby.
4.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w kontenerach w wyznaczonym miejscu lub zbelowane i magazynowane w kontenerach w wyznaczonym miejscu.	Po wypełnieniu kontenera przekazywane do uprawnionego odbiorcy.
5.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Prasowane i magazynowane w wyznaczonych miejscach.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady przekazane będą do uprawnionego odbiorcy.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w pojemnikach i kontenerach lub luzem w wyznaczonych miejscach	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
			na terenie zakładu.	
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane w pojemnikach i kontenerach lub luzem w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane w pojemnikach i kontenerach lub luzem w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku lub przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania w procesie R1 lub w R12—do wykorzystania jako paliwo, do wykonywania drobnych napraw i konserwacji lub jako opakowania.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane w pojemnikach i kontenerach lub luzem w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazynowane w pojemnikach i kontenerach lub luzem w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02	Szczelne pojemniki na terenie warsztatu naprawczego.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne nie zawierające substancji niebezpiecznych	Magazynowane w kontenerach, skrzyniach lub luzem w wyznaczonych miejscach na terenie warsztatu	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
			naprawczego.	
13.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Zlewane do paletopojemników	Przewożone do przelania i zmieszania w zbiorniku z ziemią okrzemkową. Odbierany wozem asenizacyjnym i przekazywany do oczyszczalni ścieków podmiotu trzeciego.
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazynowane w kontenerach w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
15.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w kontenerach na rozlewie i warsztacie mechanicznym.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku lub na złomowisko.
16.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Magazynowane w kontenerach w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
17.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Magazynowane w kontenerach obok wiaty z przepracowanym i olejami.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
Odpady niebezpieczne				
18.	07 06 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	Przetrzymywane w płuczce w warsztacie mechanicznym	Przekazanie uprawnionym odbiorcom do utylizacji.
19.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w specjalistycznych pojemnikach w wydzielonej wiacie magazynowej.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
20.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Przetrzymywanie w separatorach.	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom.
21.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości	Magazynowane luzem na paletach	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
		substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	w wiacie magazynowej.	odpadów do odzysku.
22.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Szczelne pojemniki na terenie warsztatu naprawczego	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
23.	16 01 07*	Filtry olejowe	Magazynowane w szczelnych pojemnikach w wydzielonej wiacie magazynowej.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
24.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09	Magazynowane w kontenerach, skrzyniach lub luzem w wyznaczonych miejscach na terenie warsztatu naprawczego.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
25.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Magazynowane w specjalnych szczelnych pojemnikach, zamkniętych w szafach w pomieszczeniu laboratorium zakładowego.	Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.”

2.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zapobieganie powstawaniu odpadów sprowadzać się będzie do:

- przestrzegania parametrów procesów technologicznych,

- oszczędności materiałów,
- analizowania i weryfikacji stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów,
- kontrolowania ilości i rodzajów powstających odpadów,
- używania surowców i materiałów w opakowaniach zwrotnych.

Ograniczanie emisji odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie głównie na stosowaniu poniższych zasad:

- postępowanie z odpadami zgodne będzie z zasadami gospodarowania nimi określonymi w przepisach ustawy „o odpadach” oraz ustawy „Prawo ochrony środowiska”,
- zapobieganie powstawaniu odpadów ograniczanie ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko podczas i po zakończeniu użytkowania produktów,
- zbieranie odpadów w sposób selektywny, ze wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne, w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko – gruntowo wodne,
- przekazywanie do unieszkodliwiania odpadów tylko w sytuacjach kiedy odzysk jest niemożliwy z przyczyn technologicznych lub nieuzasadniony ekologicznie lub ekonomicznie,
- magazynowanie odpadów w miejscach do tego przeznaczonych; miejsca magazynowania odpadów wyposażone będą w sprzęt gaśniczy, sprzęt do zmywania powierzchni oraz ewentualnie w sorbenty do likwidacji rozlewów ciekłych,
- gromadzenie odpadów niebezpiecznych będzie się odbywać w szczelnych pojemnikach odpowiednich dla danego rodzaju odpadów uniemożliwiających ich negatywne oddziaływanie na środowisko i wydzielanie szkodliwych substancji do środowiska,
- odbiór odpadów odbywał się będzie po zebraniu odpowiedniej partii,
- transport odpadów będzie odbywał się środkami transportu odbiorcy w sposób zabezpieczający przed przenikaniem do środowiska oraz w sposób wykluczający zagrożenie życia, zdrowia lub środowiska,
- bieżące prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- zastępowanie materiałów, których stosowanie powoduje powstawanie odpadów niebezpiecznych, innymi bezpiecznymi lub mniej niebezpiecznymi dla środowiska,
- szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego gospodarowania odpadami.

2.5. Zbieranie odpadów:

2.5.1. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia

2.5.2. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów, miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce zbierania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów

1.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia (przeterminowane piwo)	Odpady będą zbierane na działce o nr ewid. 2206/1 w m. Sierpc	Odpady będą magazynowane w sposób selektywny w magazynie nr 2 na działce o nr ewid. 2206/1 w m. Sierpc
----	----------	--	---	--

2.5.3. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane:

- 16 03 80 Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia – 117 Mg

2.5.4. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane - 117 Mg

2.5.5. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku

- 16 03 80 Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia – 381 Mg

2.5.6. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku - 381 Mg

2.5.7. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów - 117 Mg

2.5.8. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów - 381 Mg

2.5.9. Opis metody lub metod zbierania odpadów:

Spółka będzie organizować przywóz piwa z krótkim terminem przydatności na teren Oddziału Browaru Kasztelan w Sierpcu. Jeżeli piwo nie może zostać sprzedane do dystrybutora wówczas zbierane jest w magazynie, gdzie tymczasowo będzie magazynowane.”

2.6. Przetwarzanie odpadów:

2.6.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w procesie odzysku R4 i R12 w okresie roku:

Lp.	Rodzaj odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku	Masa (Mg) odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku
1.	16 03 80 – produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	342,8
2.	02 07 99 – inne niewymienione odpady	1264,2

Lp.	Rodzaj odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku	Masa (Mg) odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie
-----	---	---

		roku
1.	16 03 80 – produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	1100
2.	15 01 01 – opakowania z papieru i tektury	40
3.	15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych	45
4.	15 01 04 – opakowania z metali	172
5.	15 01 07 – opakowania ze szkła	250

2.6.2. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w procesie D13 w okresie roku:

Lp.	Rodzaj odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku	Masa (Mg) odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku
1.	16 03 80 – produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	1100

Lp.	Rodzaj odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku	Masa (Mg) odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku
1.	02 07 80 – wytloki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	8000

2.6.3. Miejsce i dopuszczona metoda lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia:

Odpady będą przetwarzane na terenie Oddziału Browaru Kasztelan w Sierpcu na działkach o nr ewid. 2227/17 oraz 2206/1.

Proces przetwarzania metodami R4, tj. recykling lub odzysk metali i związków metali oraz R12, tj. wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11 odbywać się będzie manualnie i polegać będzie na opróżnianiu opakowań z przeterminowanego piwa i zlewaniu go do odpowiednich pojemników o pojemności 1000 l. Puszki aluminiowe będą belowane, a pozostałe odpady opakowaniowe zostaną posegregowane do osobnych pojemników. Roczna moc przerobowa wyniesie 1000 Mg odpadów.

Proces przetwarzania metodą D13, tj. sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1 – D12, polegał będzie na mieszaniu przeterminowanego piwa (cieczy) z ziemią okrzemkową w zbiornikach magazynowych ziemi okrzemkowej. Następnie mieszanina za pomocą wozu asenizacyjnego przewożona będzie do oczyszczalni ścieków podmiotu trzeciego. Roczna moc przerobowa wyniesie 1100 Mg przeterminowanego piwa dodanego do 8000 Mg ziemi okrzemkowej.

2.6.4. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Lp.	Kod i rodzaj odpadów	Miejsce i sposobu magazynowania
1.	16 03 80 – produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia (ciecz)	W magazynie nr 2 na działce nr ewid. 2206/1 w Sierpcu w paletopojemnikach o pojemności 1000 litrów

2.	15 01 01 – opakowania z papieru i tektury	W magazynie nr 2 na działce nr ewid. 2206/1 w Sierpcu w osobnych pojemnikach
3.	15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych	W magazynie nr 2 na działce nr ewid. 2206/1 w Sierpcu w osobnych pojemnikach
4.	15 01 04 – opakowania z metali	W magazynie nr 2 na działce nr ewid. 2206/1 w Sierpcu puszki aluminiowe będą prasowane i następnie belowane
5.	15 01 07 – opakowania ze szkła	W magazynie nr 2 na działce nr ewid. 2206/1 w Sierpcu w osobnych pojemnikach

2.6.5. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane:

Lp.	Rodzaj odpadów	Masa odpadów (Mg)
1.	16 03 80 – produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia (ciecz)	90
2.	15 01 01 – opakowania z papieru i tektury	3
3.	15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych	3
4.	15 01 04 – opakowania z metali	13
5.	15 01 07 – opakowania ze szkła	8

Łącznie 117 Mg

2.6.6 Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku:

Lp.	Rodzaj odpadów	Masa odpadów (Mg)
1.	16 03 80 – produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia (ciecz)	300
2.	15 01 01 – opakowania z papieru i tektury	9
3.	15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych	9
4.	15 01 04 – opakowania z metali	39
5.	15 01 07 – opakowania ze szkła	24

Łącznie 381 Mg

2.6.7. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów: 117 Mg.

2.6.8. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów: 381 Mg.

2.6.9. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

W okresie prowadzenia działalności związanej z wytwarzaniem, zbieraniem i przetwarzaniem odpadów należy:

1) przestrzegać obowiązujących przepisów przeciwpożarowych,

- 2) przestrzegać warunków ochrony przeciwpożarowej określonych w operacie przeciwpożarowym,
- 3) zapewnić, aby instalacje, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania odpadów były organizowane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:
 - zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas;
 - ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie;
 - ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe;
 - możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób;
 - uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

3. Emisja hałasu

3.1. Źródła hałasu

3.1.1. Kubaturowe źródła hałasu

Przegroda	Czas pracy		Poziom dźwięku [dB(A)]
	W porze dnia [min/8h]	W porze nocy [min/1h]	
H 1. Główny budynek produkcyjny piwa			
ściana S	480	60	87,5
ściana W			87,5
ściana N			87,5
ściana E			87,5
dach			87,5
H 2. Główny budynek produkcyjny piwa			
ściana S	480	60	87,5
ściana W			87,5
ściana N			87,5
ściana E			87,5
dach			87,5
T 1. Tankofermentator			
ściana S	480	60	45,0
ściana W			45,0
ściana N			45,0
ściana E			45,0
dach			45,0
T 2. Tankofermentator			
ściana S	480	60	45,0
ściana W			45,0
ściana N			45,0
ściana E			45,0
dach			45,0
H 3. Budynek rozlewni oraz magazynu pustej butelki			
ściana S	480	60	90,0
ściana W			90,0
ściana N			90,0
ściana E			90,0

Przegroda	Czas pracy		Poziom dźwięku [dB(A)]
	W porze dnia [min/8h]	W porze nocy [min/1h]	
dach			90,0
H 4. Budynek rozlewni oraz magazynu pustej butelki			
ściana S	480	60	90,0
ściana W			90,0
ściana N			90,0
ściana E			90,0
dach			90,0
H 5. Linia puszkowa			
ściana W	480	60	85,0
dach			85,0
H 6. Magazyn pustej puszk			
ściana W	480	60	85,0
dach			85,0
H 7. Magazyn wyrobu gotowego			
ściana S	480	60	85,0
ściana W			85,0
ściana N			85,0
ściana E			85,0
dach			85,0
K 1. Kotłownia zakładowa			
ściana S	480	60	82,0
ściana W			82,0
ściana N			68,0
ściana E			68,0
dach			68,0

3.1.2. Punktowe źródła hałasu

Symbol	Nazwa	Czas pracy		Równoważny poziom mocy akustycznej	
		W porze dnia [min/8h]	W porze nocy [min/1h]	W porze dnia [dB(A)]	W porze nocy [dB(A)]
CTVT/6-710	wentylator dachowy	480	60	72,0	72,0
HCTT/4-400-B	wentylator dachowy	480	60	59,0	59,0
HCTT/4-400-B	wentylator dachowy	480	60	59,0	59,0
SKR1	skraplacz klimatyzatora	480	60	77,0	77,0
SKR2	skraplacz klimatyzatora	480	60	77,0	77,0
SKR3	skraplacz klimatyzatora	480	60	77,0	77,0
SKR4	skraplacz klimatyzatora	480	60	77,0	77,0
W20	wentylator dachowy	480	60	84,7	84,7
W29	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W17	wentylator dachowy	480	60	82,2	82,2
W18	wentylator dachowy	480	60	82,2	82,2
W2	wentylator dachowy	480	60	80,0	80,0
W1	wentylator dachowy	480	60	80,0	80,0
W3	wentylator dachowy	480	60	85,0	85,0
W4	wentylator dachowy	480	60	85,0	85,0

Symbol	Nazwa	Czas pracy		Równoważny poziom mocy akustycznej	
		W porze dnia [min/8h]	W porze nocy [min/1h]	W porze dnia [dB(A)]	W porze nocy [dB(A)]
W9	wentylator dachowy	480	60	85,0	85,0
W10	wentylator dachowy	480	60	85,0	85,0
W5	wentylator dachowy	480	60	80,0	80,0
W6	wentylator dachowy	480	60	80,0	80,0
W7	wentylator dachowy	480	60	80,0	80,0
W8	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W11	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W12	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W13	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W14	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W15	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W16	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W12	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W31	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W30	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W21	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
W22	wentylator dachowy	480	60	85,1	85,1
DC 1	dry cooler	480	60	73,3	73,3
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	60	79,3	79,3
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	60	79,3	79,3
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-560-B	wentylator dachowy	480	-	79,3	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-

Symbol	Nazwa	Czas pracy		Równoważny poziom mocy akustycznej	
		W porze dnia [min/8h]	W porze nocy [min/1h]	W porze dnia [dB(A)]	W porze nocy [dB(A)]
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
HCTT/4-710-B	wentylator dachowy	480	-	92,0	-
BD-6-50	centrala wentylacyjna	480	-	85,1	-
BD-6-50	centrala wentylacyjna	480	-	85,1	-
ROA12,14,18,45LC	skraplacz klimatyzatora	480	-	74,1	-
HCTT/4-450-B	wentylator dachowy	480	-	70,1	-
HCTT/4-450-B	wentylator dachowy	480	-	70,1	-
HCTT/4-450-B	wentylator dachowy	480	-	70,1	-
HCTT/4-450-B	wentylator dachowy	480	-	70,1	-
HCTT/4-315-B	wentylator dachowy	480	-	66,7	-
HCTT/4-500-B	wentylator dachowy	480	60	77,0	77,0
HCTT/4-500-B	wentylator dachowy	480	60	77,0	77,0
JET/6-25-220T	wentylator dachowy	480	60	63,3	63,3
JET/6-25-018T	wentylator dachowy	480	60	63,3	63,3
JET/4-25-37T	wentylator dachowy	480	60	63,3	63,3
RVISP/8-35-220T	wentylator dachowy	480	60	88,6	88,6
JET/6-30-055T	wentylator dachowy	480	60	63,3	63,3
RVISP/8-35-220T	wentylator dachowy	480	60	88,6	88,6
HCTT/4-315-B	wentylator dachowy	480	60	66,7	66,7
CW1	centrala wentylacyjna	480	60	76,0	76,0

3.1.3. Liniowe i powierzchniowe źródła hałasu

Operacja	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy
samochody klasy lekkiej		
start	85,8	16 godzin w porze dnia
hamowanie	79,4	
jazda po terenie, manewrowanie	82,0	
samochody klasy ciężkiej		
start	100,8	16 godzin w porze dnia
hamowanie	94,0	
jazda po terenie, manewrowanie	96,5	

3.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

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

4. Gospodarka wodno – ściekowa

4.1 Ilość wykorzystywanej wody

$$Q_{\max, h} = 206 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\max, \text{dob.}} = 4\,941 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{max, rok}} = 1\,680\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

4.2 Ilość ścieków przemysłowych

$$Q_{\text{roczne}} = 1\,344\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\text{śr. dob.}} = 3\,953 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{max, h.}} = 165 \text{ m}^3/\text{h}$$

4.3 Stan i skład ścieków

wskaźnik	stężenie zanieczyszczeń
pH	6,5-8,5
ChZTcr	3 000 mgO ₂ /dm ³
BZT ₅	1 900 mgO ₂ /dm ³
Zawiesina	400 mg/dm ³
Azot amonowy	12 mgN _{NH3} /dm ³
Azot azotynowy	8 mgN _{NO2} /dm ³
Azot ogólny	60 mgN/dm ³
Fosfor ogólny	9 mgP _{og} /dm ³
Ekstrakt eterowy	10 mg/dm ³

VI. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

1. Efektywne wykorzystanie energii

- Zainstalowanie urządzeń pozwalających na osiągnięcie optymalnych poziomów zużycia i oraz przyczyniające się do prawidłowej eksploatacji i konserwacji instalacji.
- Zastosowanie i kontynuowanie metod zapobiegających i ograniczających zużycie wody i energii oraz wytwarzanie odpadów na poszczególnych etapach procesów produkcyjnych.
- Prowadzenie stałego monitoringu zużycia energii oraz wykorzystania komputerowego systemu sterowania procesem technologicznym.
- Stosowanie izolacji termicznej, np. rur, zbiorników i urządzeń używanych do przewożenia, przechowywania lub poddawania działaniu substancji powyżej lub poniżej temperatury otoczenia oraz urządzeń używanych do procesów związanych z ogrzewaniem i chłodzeniem.
- Wdrożenie systemu kontroli i rewizji poziomów zużycia i emisji zarówno dla indywidualnych procesów produkcyjnych, jak i na poziomie zakładu, w celu optymalizacji rzeczywistych poziomów zużycia energii.
- Prowadzenie optymalizacji kontroli procesu produkcyjnego.
- Wykorzystanie w instalacji układu odzysku ciepła na warzelni i powrotu kondensatu.
- Termoizolacyjność instalacji i budowli.

2. Ograniczenie zużycia wody

- Zastosowanie najnowocześniejszego sprzętu i urządzeń gwarantujących małe zużycie wody.
- Automatyczne zatrzymanie dopływu wody, w przypadku zatrzymania produkcji i wyłączenia urządzeń.
- Stosowanie układów mycia w obiegu zamkniętym (CIP), oraz automatyczne dozowanie chemikaliów o odpowiednich stężeniach.

- Optymalizacja czyszczenia na sucho (w tym systemów próżniowych) urządzeń i instalacji, również po wyciekach przed czyszczeniem na mokro tam, gdzie czyszczenie na mokro jest niezbędne, by zachować standardy higieny.
- Wybór i zastosowanie środków do czyszczenia i dezynfekcji, które będą jak najmniej szkodliwe dla środowiska, i które umożliwiają skuteczną kontrolę warunków higienicznych.

3. Ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów i ich oddziaływania na środowisko

- Planowanie produkcji w sposób ograniczający ilość wytwarzanych odpadów poprodukcyjnych.
- Segregacja odpadów w celu ponownego użycia, odzysku i recyklingu.
- Magazynowanie odpadów w oznakowanych pojemnikach i przekazywanie ich uprawnionym odbiorcom odpadów bez zbędnej zwłoki.
- Optymalizacja pakowania, w tym wagi i wielkości materiału opakowaniowego oraz ponownie wykorzystanej zawartości w celu zmniejszenia ilości zużytego materiału i zminimalizowania odpadów.

4. Ograniczenie ilości zanieczyszczeń emitowanych do powietrza

- Optymalizacja kontroli procesu spalania paliwa w kotłowni – gazu ziemnego i oleju opałowego.
- Zastosowanie na linii transportowej słodu urządzeń do redukcji pyłu w postaci filtrocyklonów.
- Ograniczanie emisji nieorganicznej pochodzącej ze środków transportu, poprzez wyłączanie silników podczas prac rozładunkowych i postoju.

5. Ograniczenie uciążliwości hałasowej

- Stosowanie urządzeń o niskim poziomie hałasu emitowanego do środowiska.
- Wyłączanie urządzeń w czasie przerw w ich pracy.
- Lokalizacja urządzeń uciążliwych z dala od obszarów ochrony akustycznej.
- Wyciszanie urządzeń – stosowanie np. obudowy, tłumika dla poszczególnych urządzeń i procesów o znacznym poziomie hałasu.
- Organizacja pracy źródeł hałasu w szczególności dotyczy ograniczenia ruchu samochodowego w porze nocnej.
- Nadzór nad stanem technicznym źródeł hałasu (wyłączanie źródeł uszkodzonych i ich naprawa bądź wymiana).

VII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

- dostosowanie wydajności urządzeń do potrzeb instalacji,
- stały monitoring zużycia energii oraz komputerowe sterowanie procesem produkcyjnym,
- optymalizację procesu produkcyjnego w celu zwiększenia wydajności linii przy podobnym zużyciu energii,
- systematyczne prowadzenie przeglądów urządzeń energetycznych,
- natychmiastowe usuwanie ewentualnych wycieków pary z instalacji,
- zastosowanie szczelnej izolacyjności rur, armatury i zaworów,
- dopasowanie sieci przesyłu do potrzeb zakładu,
- wyeliminowanie pracy urządzeń, gdy jest ono zbędne,
- eliminowanie nadmiernego zużycia sprężonego powietrza przez prowadzenie regularnych przeglądów instalacji i sprężarek,
- racjonalizację czasu załączania oświetlenia,

- instalowanie oświetlenia bezpośrednio nad stanowiskami pracy
- zastosowanie energooszczędnych źródeł światła,
- wyłączanie urządzenia elektrycznych podczas dłuższych okresów bezczynności,
- nie pozostawianie urządzeń w trybie czuwania,
- dostawa energii cieplnej ze źródeł o wysokiej sprawności produkcji i przesyłu oraz o dużej elastyczności na zmiany poboru ciepła,
- zastosowanie paliwa o niskiej zawartości substancji zanieczyszczających powietrze,
- odzysk ciepła technologicznego,
- powrót ciepła z kondensatu,
- produkcja wysoko stężonych brzeczek (high gravity brewing).

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

1. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza

Monitorowanie procesów technologicznych związanych z emisją do powietrza w zakresie ilości i czasu pracy źródeł oraz prowadzenie rejestracji uzupełnień amoniaku.

2. Monitoring hałasu

Pomiary hałasu należy wykonywać raz na dwa lata w szczycie sezonu produkcyjnego na terenach podlegających ochronie akustycznej, w miejscach zabudowy mieszkaniowej usytuowanej najbliżej względem instalacji.

3. Monitoring w zakresie gospodarki odpadami

Należy prowadzić ewidencję odpadów z zastosowaniem następujących dokumentów:

- kart ewidencji odpadów, prowadzonych dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
- kart przekazania odpadów,
- zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi.

4. Monitoring poboru wody

Monitoring pobieranej wody należy prowadzić zgodnie z sektorowym pozwoleniem wodnoprawnym na pobór wód.

5. Monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków

W zakresie wprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu monitoring należy prowadzić zgodnie z odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

6. Monitoring wykorzystania energii

Należy prowadzić nadzór nad procesami energetycznymi pod kątem kontroli ilości zużywanych surowców oraz zużycia energii dla potrzeb instalacji w celu:

- wykrywania i eliminowania nadmiernego i nieracjonalnego zużycia surowców i energii,
- bieżącego kontrolowania różnicy pomiędzy rzeczywistym a przewidywanym ich zużyciem.

Monitoring zużycia energii elektrycznej należy prowadzić systematycznie przez wyznaczonych pracowników zgodnie z procedurami.

Należy prowadzić ewidencję zużycia energii elektrycznej celem wypracowania raportów zużycia energii elektrycznej oraz podjęcia decyzji co do konieczności przeprowadzenia przeglądów, modernizacji lub wymiany urządzeń elektrycznych.

7. Monitoring procesów technologicznych

Monitoring należy prowadzić zgodnie z zakresem zawartym w instrukcjach technologicznych, procesowych i aparaturowych oraz w instrukcjach stanowiskowych.

IX. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych

Funkcjonowanie instalacji nie powoduje zagrożenia dla gleby, ziemi i wód gruntowych.

X. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

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

1. W celu zapobiegania i ograniczania skutków awarii należy:

- utrzymywać w należytym stanie wszystkie urządzenia zabezpieczające i stosowania rozwiązań technicznych służących ochronie ludzi i środowiska,
- prowadzić ciągłą kontrolę prac i czynności, którym towarzyszy obecność substancji i preparatów niebezpiecznych,
- kontrolować i monitorować instalacje technologiczne,
- podnosić kwalifikacje i poczucie odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji i otoczenia,
- stosować systemy ostrzegawcze,
- kontrolować na bieżąco sprzęt ratowniczo – gaśniczy.

2. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej powiadamianie o tym fakcie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sierpcu oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Warszawie, Delegatura w Płocku.

XII. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

- usunąć substancje niebezpieczne w sposób bezpieczny dla środowiska i ludzi,
- usunąć ciekły amoniak z instalacji chłodniczej i przekazać do unieszkodliwiania,
- instalację należy zdemontować, przekazać do wykorzystania lub unieszkodliwiania,
- wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska.

XIII. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Przedkładać Staroście Sierpeckiemu oraz Mazowieckiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Warszawie Delegatura w Płocku:

- zestawienie danych o rodzaju i ilości wytworzonych odpadów powstałych w wyniku funkcjonowania instalacji,

- informację o ilości zużytej wody,
w terminie do 31 marca za każdy poprzedni rok kalendarzowy.

XIV. Niniejsze pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

XV. Stwierdzić wygaśnięcie decyzji Starosty Sierpeckiego z dnia 24.04.2015r. nr RŚ.6222.6.2014 - pozwolenia zintegrowanego wydanego dla Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Kasztelan w Sierpcu zmienionego decyzją Starosty Sierpeckiego z dnia 04.01.2017r. nr RŚ. 6222.3.2016 sprostowaną postanowieniem tego organu z dnia 04.07.2017r. nr RŚ. 6222.3.2017 oraz zmienionego decyzjami z dnia 02.08.2019r. nr RŚ. 6222.6.2019 i z dnia 19.01.2021r. nr RŚ. 6222.8.2020.

U z a s a d n i e n i e

Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Kasztelan w Sierpcu reprezentowany przez pełnomocnika – adwokata dr Radosława Maruszkiwn wnioskiem z dnia 08.03.2021r. (data wpływu 12.03.2021r.) wystąpił do Starosty Sierpeckiego o ujednolicenie tekstu pozwolenia zintegrowanego z dnia 24.04.2015r. nr RŚ.6222.6.2014 zmienionego decyzją Starosty Sierpeckiego z dnia 04.01.2017r. nr RŚ. 6222.3.2016 sprostowaną postanowieniem tego organu z dnia 04.07.2017r. nr RŚ. 6222.3.2017 oraz zmienionego decyzjami z dnia 02.08.2019r. nr RŚ. 6222.6.2019 i z dnia 19.01.2021r. nr RŚ. 6222.8.2020 wydanego dla instalacji do przetwórstwa surowców pochodzenia roślinnego w przemyśle piwowarskim o zdolności produkcyjnej powyżej 300 Mg wyrobów gotowych na dobę.

Na podstawie art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020r. poz. 1219 ze zm.) organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania i stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 378 ust. 1 w/w ustawy organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla w/w instalacji jest starosta, gdyż przedmiotowa instalacja nie należy do przedsięwzięć zlokalizowanych na terenach zamkniętych dla których organem właściwym jest regionalny dyrektor ochrony środowiska oraz przedsięwzięć, o których mowa w art. 378 ust. 2a tej ustawy, dla których właściwym jest marszałek województwa. W tej sprawie właściwym jest Starosta Sierpecki.

Przedmiotowa instalacja wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego, gdyż zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169) zaliczana jest do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Obecna forma pozwolenia zintegrowanego wydanego dla Carlsberg Supply Company Polska S.A. Oddział Browar Kasztelan w Sierpcu zmienianego kolejnymi decyzjami utrudnia korzystanie ze środowiska, a także kontrolę przestrzegania warunków tego pozwolenia. Wobec tego ustawodawca umożliwił prowadzącemu instalację korzystanie z mechanizmu zapewniającego czytelność i przejrzystość decyzji wprowadzając zapis ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Zgodnie z art. 217 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, właściwy organ dokonuje ujednolicenia tekstu pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia

zintegrowanego. Konstrukcja przywołanych przepisów nie pozwala na wprowadzenie do treści pozwolenia zintegrowanego zmian. Ujednolicenie pozwolenia zintegrowanego ma jedynie charakter porządkowy.

W myśl art. 217 ust. 3 w/w ustawy w przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Nie jest także wymagane wniesienie przez prowadzącego instalację opłaty rejestracyjnej.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020r. poz. 256 ze zm.) organ zawiadomił stronę o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów w przedmiotowej sprawie. We wskazanym terminie strona nie skorzystała z przysługującego jej prawa.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Płocku za pośrednictwem Starosty Sierpeckiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

§1. Zgodnie z treścią art. 127a ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020r., poz. 256 ze zm.) w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

§2. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna. W przypadku złożenia przez stronę oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania od decyzji (określonego w § 2) nie przysługuje prawo do odwołania ani skarga do sądu administracyjnego.

Otrzymują:

1. Carlsberg Supply Company Polska S
ul. Krakowiaków 34
02-555 Warszawa
reprezentowany przez
Adwokata dr Radosława Maruszkina
DLA Piper Giziński Kycia sp.k.
ul. I.L. Pereca 1, 00-849 Warszawa
2. A/a



Z up. STAROSTY
Aldona Kowalska
NACZELNIK
Wydziału Rolnictwa i Środowiska

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor
Ochrony Środowiska w Warszawie
Delegatura WIOŚ w Płocku
ul. Kolegiarna 15, 09-402 Płock
3. Burmistrz Miasta Sierpca
ul. Piastowska 11a, 09-200 Sierpc

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2020r., poz. 1546 ze zm.) pobrano opłatę skarbową w wysokości 10 zł. Alina Stępczyńska – gł. specjalista *AS*...