



Tychy, dnia 22 maja 2007 r.

IKR.ESR.7642-01/07

Decyzja nr 1/2007

Na podstawie art.155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2000r. Nr 98 poz.1071 z późniejszymi zmianami)

po rozpatrzeniu

wniosku w sprawie zmiany decyzji Prezydenta Miasta Tychy nr 8/2005, znak : IKR MCT.7642/06/05 z dnia 30 grudnia 2005 roku udzielającej pozwolenia zintegrowanego Kompanii Piwowarskiej S.A. w Poznaniu dla instalacji do produkcji piwa Tyskich Browarów Książęcych zlokalizowanych w Tychach przy ul. Mikołowskiej 5

orzekam

za zgodą stron **zmienić** decyzję Prezydenta Miasta Tychy nr 8/2005, znak : IKR.MCT.7642/06/05 z dnia 30 grudnia 2005 roku **w następujący sposób** :

1. Punkt I. 2.1.2 decyzji w części dotyczącej opisu instalacji i stosowanej technologii, otrzymuje nową treść :

„ 2.1.2 Charakterystyka instalacji zlokalizowanych w warzelni .

Na terenie warzelni zlokalizowane są następujące linie technologiczne :

- projektowana warzelnia,
- warzelnia Huppmann I,
- warzelnia Huppmann II,
- warzelnia nr 3,
- warzelnia czeska.

Wszystkie linie technologiczne wyposażone są w następujące urządzenia :

- śrutownik,
- kadź zacierną,
- kadź filtracyjną,
- zbiornik pośredniczący,
- kocioł warzelny,
- kadź osadową.

Dodatkowo linia do produkcji piwa marki Pilsner Urquell wyposażona jest w kadź podgrzewaną dwoma palnikami gazowymi. Ważnym elementem instalacji warzelniczych jest układ odzysku ciepła technologicznego z kotłów warzelnych. Zastosowanie układu odzysku ciepła na warzelni pozwala na znaczne zmniejszenie zapotrzebowania na parę technologiczną oraz zmniejsza zużycie wody na terenie browaru.”

2. Punkt I. 2.1.3 decyzji w części dotyczącej opisu instalacji i stosowanej technologii, otrzymuje nową treść :

„ 2.1.3 Rodzaje stosowanych maszyn i urządzeń w warzelni.

Rodzaje maszyn i urządzeń stosowanych na terenie warzelni :

- Silosy na sód :
- projektowany silos siodu o pojemności ok.3520 m³
- 18 silosów magazynowych „nowych”,
- 8 silosów magazynowych „starych”,
- filtry kasetowe i cyklofiltry.

- Projektowana warzelnia :
 - 2 śrutowniki MILLSTAR,
 - kadź zacierna,
 - kadź filtracyjna,
 - 2 zbiorniki pośredniczące,
 - kocioł warzelny,
 - kadź osadowa typu WHIRPOOL.
- Warzelnia Huppmann I :
 - 2 śrutowniki MILLSTAR,
 - 2 kadzie zacierne,
 - kadź filtracyjna,
 - zbiornik pośredniczący,
 - kocioł warzelny,
 - kadź osadowa typu WHIRPOOL.
- Warzelnia Huppmann II :
 - 2 kadzie zacierne,
 - 2 kadzie filtracyjne,
 - 2 zbiorniki pośredniczące,
 - kocioł warzelny,
 - kadź osadowa typu WHIRPOOL.
- Warzelnia III :
 - 2 kadzie zacierne,
 - kadź filtracyjna,
 - zbiornik pośredniczący,
 - kocioł warzelny,
 - kadź osadowa typu WHIRPOOL.
- Warzelnia czeska :
 - 2 śrutowniki typu MILLSTAR,
 - 2 kadzie zacierne,
 - kadź filtracyjna,
 - zbiornik pośredniczący,
 - kocioł warzelny,
 - kadź osadowa typu WHIRPOOL,
 - kocioł zacierny o mocy cieplnej 3,1 MW_t

3. Punkt I.2.2.2 decyzji w części dotyczącej opisu instalacji i stosowanej technologii, otrzymuje nową treść:

„2.2.2. Rodzaje stosowanych maszyn i urządzeń”.

Rodzaje podstawowych maszyn i urządzeń wykorzystywanych na terenie piwnic:

Fermentownia

- 24 tanki fermentacyjne o łącznej pojemności 160 tyś.hl – zbiorniki w stanie projektowym,
- 22 tankofermentatory o pojemności całkowitej 5250 hl każdy (poj. robocza 3800 hl),
- 10 tankofermentatorów o pojemności całkowitej 5000 hl każdy (poj. robocza 3890 hl),
- 28 tankofermentatorów o pojemności całkowitej 2500 hl każdy (poj. robocza 1925 hl),
- 20 tankofermentatorów o pojemności całkowitej 2500 hl każdy (poj. robocza 1925 hl),
- wirówka piwa o pojemności 500 hl/h,
- 2 wymrażacze płytowe – ciecz chłodząca: amoniak,
- wymrażacz rurowy – ciecz chłodząca: amoniak,
- stacja nasycania piwa dwutlenkiem węgla,

- zbiornik drożdży opadowych o pojemności całkowitej 200 hl (poj. robocza 150 hl).

Leżakownia

- 18 tanków leżakowych o pojemności całkowitej 5000 tys hl każdy (poj. robocza 3890 hl)-zbiorniki w stanie projektowym,
- 18 tanków leżakowych o pojemności całkowitej 4300 hl każdy (poj. robocza 4100 hl),
- 20 tanków leżakowych o pojemności całkowitej 5 000 hl każdy (poj. robocza 4750 hl),
- zbiorniki drożdży opadowych o pojemności całkowitej 200 hl (poj. robocza 150 hl),

Stacja Propagacji Drożdży

- 5 zbiorników zarodowych o pojemności całkowitej 5070 hl każdy (poj.robocza 3800 hl),
- 2 propagatory drożdży o pojemności 8 hl,
- namnażalnik drożdży o pojemności 80 hl,
- 2 wymienniki ciepła – ciecz chłodząca : glikol.

4. Punkt I.2.3.1 decyzji w części dotyczącej opisu instalacji i stosowanej technologii, otrzymuje nową treść:

„2.3.1. Proces technologiczny.

Celem filtracji jest usunięcie tych składników, które nie opadły wraz z drożdżami podczas leżakowania.

Na terenie Tyskich Browarów Książęcych zlokalizowane są dwie odrębne linie filtracji;

- Filtracja nr 1 w starej części zakładu,
- Filtracja nr 2 w nowej części zakładu,
- Filtracja nr 3 w nowej części zakładu.

Filtracja nr 1

Do filtracji piwo przekazywane jest bezpośrednio z tanków leżakowych lub unitanków. Piwo jest schładzane w celu poprawy trwałości oraz wytrącania koloidów. Po schłodzeniu dozuje się krzemionkę w celu stabilizacji i transportuje piwo do zbiornika buforowego. Następnie dodawana jest ziemia okrzemkowa i piwo kierowane jest na filtr świecowy.

Filtrowane piwo przepływa przez utworzoną warstwę ziemi okrzemkowej i poprzez mikronowej wielkości otwory w świecach wypływa przez górną część filtra. Niepożądane zawiesiny osadzają się na warstwie filtracyjnej, a z filtra wypływa czyste piwo. Następnie prowadzona jest regulacja zawartości dwutlenku węgla.

Kolejnym etapem jest regulacja ekstraktu piwnego. Na koniec filtracji czyste i pozbawione niepożądanych substancji zapachowych i smakowych piwo kierowane jest do zbiorników pośredniczących (BBT), w których leżakuje do czasu rozlewu. Ze względu na rygorystyczne wymagania stawiane produktom piwnym cała instalacja filtracji jest systematycznie czyszczona i dezynfekowana.

Filtracja nr 2

Filtracja nr 2 przebiega równolegle w dwóch osobnych liniach technologicznych.

Zasadniczo proces technologiczny nie różni się od filtracji nr 1. Należy jednak zaznaczyć, iż na jednej z linii technologicznych wchodzącej w skład filtracji nr 2 zamontowane zostało stanowisko dozowania PVPP (poliwinylpolipriolidon). Dozowanie PVPP ma na celu usuwanie większości polifenoli, które mogą tworzyć w piwie koloidy. Dzięki PVPP polifenole łączą się z białkami powodując wytrącanie się ich w gotowym piwie. Ich usunięcie gwarantuje kilkuletnią stabilność koloidową. Oddzielenie PVPP następuje w tzw. łapaczu cząstek, dzięki czemu otrzymuje się pełną klarowność gotowego piwa. Dodatkowo filtracja nr 2 różni się od filtracji nr 1 sposobem postępowania ze zużytą ziemią okrzemkową.

Filtracja nr 3

Proces technologiczny prowadzony na terenie nowej filtracji będzie tożsamy z procesami prowadzonymi na terenie filtracji nr 2”.

5. Punkt I.2.3.2 decyzji w części dotyczącej opisu instalacji i stosowanej technologii, otrzymuje nową treść:

„2.3.2 Rodzaje stosowanych maszyn i urządzeń.

Rodzaje maszyn i urządzeń wykorzystywanych na terenie filtracji:

Filtracja nr 1:

- wymrażacz piwa – ciecz chłodząca: amoniak,
- filtr świecowy – materiał filtracyjny: ziemia krzemkowa,
- zbiornik wody odtlenionej,
- zbiornik na przed i popiwki,
- 4 zbiorniki pośredniczące o pojemności 700 hl każdy,
- zbiornik pośredniczący o pojemności 1200 hl,
- zbiornik pośredniczący o pojemności 1100 hl.

Filtracja nr 2:

- 2 wymrażacze piwa- ciecz chłodząca : amoniak,
- 2 filtry świecowe- materiał filtracyjny: ziemia krzemkowa,
- zbiornik PVPP,
- zbiornik wody odtlenionej,
- zbiornik na przed i popiwki,
- 8 zbiorników pośredniczących o pojemności 2150 hl każdy,
- 3 zbiorniki pośredniczące o pojemności 1100 hl każdy,
- zbiornik sedymentacyjny o pojemności 30 m³.

Filtracja nr 3:

- wymrażacz piwa- ciecz chłodząca: amoniak,
- filtr świecowy – materiał filtracyjny: ziemia krzemkowa,
- zbiornik PVPP (poliwinylpolipirolidon),
- zbiornik wody odtlenionej,
- zbiornik na przed i popiwki,
- zbiorniki pośredniczące”.

6. Punkt I.2.4.1 decyzji w części dotyczącej opisu instalacji i stosowanej technologii, otrzymuje nową treść:

„2.4.1. Proces technologiczny.

Gotowe piwo jest kierowane ze zbiorników pośredniczących na linie rozlewu. Rozlewnia piwa obejmuje następujące procesy technologiczne:

- utrwalanie termiczne,
- rozlew do opakowań jednostkowych,
- pakowanie w opakowania zbiorcze i transportowe.

Na terenie browaru zlokalizowane są następujące linie rozlewu piwa:

- L-1 (KEG) - rozlew do kegow w piwnicach toszeckich starej części zakładu,
- L-2 - rozlew butelkowy w piwnicach toszeckich starej części zakładu,
- L-3 - rozlew butelkowy w nowej części zakładu,
- L-4 - rozlew puszkowy w nowej części zakładu,
- L-5 – rozlew butelkowy w nowej części zakładu,
- projektowana linia rozlewu butelkowego,
- projektowana linia rozlewu puszkowego.

Linia L1 (KEG)

linia technologiczna L-1 służy do napełniania metalowych zbiorników zwanych kegami, o pojemności 30 i 50 litrów. Dodatkowo w okresie wiosenno-letnim możliwe jest napełnianie puszek o pojemności 5 litrów, które odbywa się na 2 stanowiskach. Wydajność linii napełniającej kegi wynosi ok. 400 szt./godz. Wydajność 1 stanowiska linii napełniania puszek wynosi ok. 50 szt./h.

Linia L2 - rozlew butelkowy

Linia technologiczna służy do napełniania butelek o pojemności 0,5 litra. Maksymalna wydajność linii wynosi 24 tys. butelek/h. Linia uruchomiana jest jedynie w okresie szczytowej produkcji.

Linia L3 – rozlew butelkowy

Linia technologiczna L3 służy do napełniania butelek o pojemności 0,5 litra. Maksymalna wydajność linii wynosi 60 tys butelek/h. Proces technologiczny rozlewu piwa na linii L3 jest zbliżony do linii L2 i różni się jedynie sposobem pasteryzacji piwa gotowego. Linię L3 stanowią maszyny i urządzenia nowoczesne i w pełni zautomatyzowane, co pozwala na znaczne zwiększenie zdolności produkcyjnej w porównaniu z linią L2.

Linia L4 – rozlew puszkowy

Linia technologiczna L4 służy do napełniania puszek aluminiowych o pojemności 0,5 litra. Maksymalna wydajność linii wynosi 50 tys. puszek/h.

Linia L5 – rozlew butelkowy

Proces technologiczny oraz parametry produkcyjne linii rozlewczej L-5 są identyczne jak na linii L3.

Projektowana linia rozlewu butelkowego

Projektowana linia rozlewu butelkowego będzie służyć do napełniania butelek o pojemności 0,5 litra. Maksymalna wydajność linii kształtować się będzie na poziomie 60 tys. butelek/h, co w przeliczeniu na objętość produkowanego piwa wynosi 300 hl/h. Proces technologiczny prowadzony na niniejszej linii rozlewu będzie tożsamy z procesem prowadzonym na linii L3.

Projektowana linia rozlewu puszkowego

Projektowana linia rozlewu puszkowego będzie służyć do napełniania aluminiowych puszek o pojemności 0,5 litra. Maksymalna wydajność linii kształtować się będzie na poziomie 100 tys puszek/h, co w przeliczeniu na objętość rozlewanej piwa wynosi 500 hl/h. Proces technologiczny prowadzony na niniejszej linii rozlewu będzie tożsamy z procesem prowadzonym na linii L4”.

7. Punkt I.2.4.2 decyzji w części dotyczącej opisu instalacji i stosowanej technologii, otrzymuje nową treść:

„2.4.2 Rodzaje stosowanych maszyn i urządzeń.

Maszyny i urządzenia stosowane na poszczególnych liniach rozlewniczych różnią się od siebie ze względu na rodzaj stosowanego opakowania, w związku z tym zostały podzielone na następujące linie:

- Linia rozlewu „KEG”,
- Linia rozlewu butelkowego,
- Linia rozlewu puszkowego.

Linia rozlewu KEG (L1)

- depaletyzator,
- dwie myjki zewnętrzne keg,
- myjka wstępna,

- pasteryzator przepływowy,
- zbiornik buforowy,
- myjka kegow,
- urządzenie do napełniania kegow,
- wanna kontrolna,
- datownik,
- paletyzator Eurocal 61 MP,
- młynek do kapturków,

Linia rozlewu butelkowego (L2,L3,L5, projektowana linia butelkowa)

- depaletyzator,
- inspektor palet,
- wyładowarka,
- myjka butelek,
- kontroler pustych butelek,
- pasteryzator,
- monoblok (nalewaczka piwa i kapsłownica),
- kontroler butelek pełnych,
- etykieciarka oraz urządzenie do nabijania daty przydatności,
- załadowarka butelek,
- paletyzator,
- myjka skrzynek,
- inspektor pustych skrzynek,

Linia rozlewu puszkowego (L4, projektowana linia puszkowa)

- depaletyzator puszek,
- płuczka puszek,
- pasteryzator,
- monoblok (nalewaczka, kapsłownica),
- inspektor nalewu,
- drukarka daty,
- pakowarka (formowanie w czteroraki),
- paletyzator,
- owijarka palet".

8. Punkt 1.2.6 decyzji w części dotyczącej opisu instalacji i stosowanej technologii, otrzymuje nową treść:

„2.6. Dystrybucja (instalacje powiązane technologicznie).

Centrum Dystrybucji odpowiedzialne jest za:

- magazynowanie opakowań zwrotnych,
- magazynowanie wyrobów gotowych,
- organizację transportu wyrobów gotowych oraz opakowań zwrotnych.

Magazynowanie opakowań zwrotnych odbywa się na wolnym powietrzu pod wiatą zlokalizowaną w starej części zakładu. Pojemność wiaty wynosi 700 tysięcy palet.

Magazynowanie wyrobów gotowych odbywa się zarówno w nowej jak i starej części zakładu. Wyroby gotowe są składowane na paletach w magazynie zlokalizowanym w wydzielonym pomieszczeniu budynku zakładowego w nowej części zakładu. Pojemność magazynu wynosi 15 tysięcy palet.

pojemność pomieszczeń magazynowych w budynku rozlewni w starej części zakładu wynosi:

- magazyn kegow - 500 palet,
- magazyn skrzynek -300 palet.

Organizacją transportu zajmuje się osobny dział wchodzący w skład Centrum Dystrybucji, który planuje wielkość oraz miejsce docelowe wysyłanych produktów gotowych. Dodatkowo

planowa jest również wielkość oraz częstotliwość dostaw opakowań zwrotnych. Na terenie Centrum Dystrybucji eksploatowanych jest 29 samochodów ciężarowych, wszystkie samochody stanowią własność Kompanii Piwowarskiej. Dodatkowo w okresie zwiększonej produkcji zakład wynajmuje zewnętrzne firmy przewozowe.

W wyniku rozbudowy Browaru prowadzącej do osiągnięcia poziomu produkcji równej 8,25 mln hl piwa rocznie, zostaną wykonane:

- hala magazynowa przeznaczona do składowania i przechowywania produktów i opakowań produkcyjnych, wewnątrz której będzie również prowadzony załadunek i wyładunek produktów i opakowań, transportowanych taborem samochodowym, wraz z :

- obiektami technicznymi związanymi z infrastrukturą hali (centrale wentylacyjne, rozdzielnie elektryczne, węzły cieplne, centrale tryskaczowe itp.),
- obiektami związanymi z obsługą magazynów - pomieszczenia socjalne, węzły sanitarne, pomieszczenia kontroli i administracyjne,

- infrastruktura zewnętrzna:

- place składowe do magazynowania, rozładunku i załadunku pustych opakowań, materiałów do produkcji i odpadów, wraz z drogami wewnętrznymi i parkingiem samochodów ciężarowych,
- ogrodzenie, oświetlenie, przyłącza kanalizacji sanitarnej, deszczowej, przemysłowej, sieci elektroenergetycznych”.

9. Punkt I.2.7 decyzji w części dotyczącej opisu instalacji i stosowanej technologii, otrzymuje nową treść:

„2.7 Ujęcia wód podziemnych (instalacje powiązane technologicznie).

Woda wykorzystywana wyłącznie na potrzeby produkcji piwa ujmowana jest za pośrednictwem studni głębinowych. Woda przeznaczana na inne cele pobierana jest z zewnętrznych urządzeń wodociągowych. Browar eksploatuje własne ujęcia wód podziemnych, w skład których wchodzi cztery wielootworowe ujęcia „LAS”, „SAD”, „Gronie” i „Manderłówka”.

Studnie grupy „LAS”

Studnie grupy „LAS” zlokalizowane są w Tyskiej dzielnicy Wilkowyje. Ujęcie składa się z czterech studni wierconych, ujmujących wody z otworów karbońskich warstw łaziskich oraz studni awaryjnej. Eksploatacja studni odbywa się przy zastosowaniu pomp głębinowych zainstalowanych w każdej studni, poprzez rurociągi tłoczne, doprowadzające wydobytą wodę ze studni na teren browaru.

Studnie grupy „SAD”

Studnie grupy „SAD” zlokalizowane są w Tychach- Wilkowyjach. Ujęcie składa się z trzech studni wierconych, ujmujących wodę z utworów czwartorzędowych.

Studnie ujęcia „Gronie”

Studnie ujęcia „Gronie” zlokalizowane są w Mikołowskiej dzielnicy Gronie. Ujęcie składa się z trzech studni artezyjskich kopanych, udostępniających wody podziemne z utworów karbońskich warstw łaziskich. Eksploatacja ujęcia odbywa się grawitacyjnie, poprzez rurociągi przelewowe, odprowadzające wydobytą wodę na teren browaru.

Studnie ujęcia „Manderłówka”

Studnie ujęcia „Manderłówka” zlokalizowane są w Tyskiej dzielnicy Stare Tychy. Ujęcie składa się z trzech studni kopanych (S-1, S-2 i S-3), ujmujących wody podziemne z utworów czwartorzędowych oraz z jednej studni wierconej (S4) ujmującej wody podziemne z utworów triasowych. Woda ze studni S-1 i S-2 spływa grawitacyjnie do studni S-3, skąd przetłaczana jest na teren browaru. Woda ze studni S-4 tłoczona jest do rurociągu zbiorczego w studzience zbiorczej za studnią S-3 i łącznie z wodą ze studni S-1, S-2 i S-3 dopływa do zbiornika retencyjnego na terenie browaru”.

10. Punkt I.2.9 decyzji w części dotyczącej opisu instalacji i stosowanej technologii, otrzymuje nową treść:

„2.9 Podczyszczalnia ścieków ogólnozakładowych (instalacje powiązane technologicznie).

Ścieki technologiczne powstające w browarze, wspólnie ze ściekami sanitarnymi są podczyszczane w zakładowej podczyszczalni i wprowadzane do kanalizacji miejskiej Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Tychach. Urządzenia i obiekty technologiczne podczyszczalni położone są na terenie browaru w rejonie kotłowni, stawu przeciwpożarowego i ul. Nowokościelnej.

Parametry instalacji: średnia przepustowość 8 000 m³/d, maksymalna przepustowość 10 500 m³/d, średnia zdolność przyjęcia zanieczyszczeń 30 400 kg ChZT/d, maksymalna zdolność przyjęcia zanieczyszczeń 40 500 kg ChZT/d.

Podczyszczalnia została wyposażona w centralny system sterowania i wizualizacji przebiegu procesów technologicznych”.

11 Punkt I.2.11.2 decyzji w części dotyczącej opisu instalacji i stosowanej technologii, otrzymuje nową treść:

„2.11.2 Rodzaje stosowanych maszyn i urządzeń

Istniejąca instalacja odzysku dwutlenku węgla

W skład instalacji do odzysku dwutlenku węgla wchodzi następujące maszyny i urządzenia:

- oddzielnik piany o średnicy Ø 1.700 mm,
- balon gazowy o średnicy Ø 4.250 mm i pojemności 100 m³,
- płuczka gazowa o średnicy Ø 1.700 mm i zużyciu wody 3,3 m³/h,
- 2 sprężarki śrubowe CO₂ o wydajności 1.500 m³ CO₂/h,
- 2 sprężarki tłokowe NH₃ o wydajności 1.100 NH₃/h,
- 2 zbiorniki absorpcyjne ZANDER WI 220 MS/SP,
- 2 filtry z wypełnieniem węglem aktywnym ZANDER WI 220 AK/SP,
- skraplacz płaszczowy rurowy,
- 4 zbiorniki magazynowe CO₂ o pojemności 25 Mg, 30Mg, 70 MG i 100 Mg,
- parownik CO₂.

Projektowana instalacja odzysku dwutlenku węgla

W skład projektowanej instalacji odzysku węgla wchodzi będą następujące maszyny i urządzenia:

- oddzielnik piany,
- płuczka gazowa o średnim zużyciu wody 2,2 m³/h,
- 2 tłokowe sprężarki CO₂,
- 2 śrubowe sprężarki NH₃,
- 2 zbiorniki absorpcyjne ,
- 2 filtry z wypełnieniem węglem aktywnym,
- skraplacz płaszczowo-rurowy”.

12. Punkt I.2.12 decyzji w części dotyczącej opisu instalacji i stosowanej technologii, otrzymuje nową treść:

„2.12 Instalacja chłodnicza (instalacje powiązane technologicznie)

W procesie technologicznym produkcji piwa chłodzenie stosuje się do:

- obniżenia temperatury brzeczki z warzelnii w wymiennikach płytowych,
- utrzymania wymaganej temperatury piwa zielonego w tankofermentatorach,
- wymrażanie piwa do -1,5^o C,
- utrzymanie wymaganej temperatury piwa w tankach leżakowych,
- wymrażanie piwa przed filtracją w granicach temperatury -0,5 do -1,0^o C.

W procesie technologicznym prowadzonym na terenie browaru funkcjonują dwa systemy chłodzenia:

- bezpośredni pompowy, w którym czynnikiem chłodniczym jest amoniak,
- pośredni zamknięty, w którym czynnikiem chłodniczym jest glikol i woda lodowa.

W skład działu chłodniczego wchodzi następujące obiekty:

- maszynownia chłodnicza,
- przepompownia,
- poziomy oddzielacz cieczy (POC) Nr 1 i Nr 2,
- poziomy oddzielacz cieczy Nr 3 i Nr 4,
- projektowany poziomy oddzielacz cieczy Nr 7.

Maszynownia chłodnicza

Maszynownia chłodnicza zlokalizowana jest we wschodniej części zakładu. Na terenie maszynowni chłodniczej zlokalizowane są następujące instalacje chłodnicze:

- amoniaku – służące do schładzania glikolu i wody lodowej na potrzeby warzelni; w instalacji oraz zbiornikach POC (poziomy oddzielacz cieczy) znajduje się około 6 Mg amoniaku,
- glikolu – służąca do wymrażania piwa i chłodzenia wody odtlenionej dla potrzeb filtracji nr 1 i nr 2, chłodzenia piwa po pasteryzacji dla linii KEG, chłodzenia pomieszczenia magazynu chmielu, chłodzenia sprężarek CO₂; chłodziwem jest glikol w ilości około 29 Mg,
- wody lodowej – wykorzystywana na potrzeby technologiczne warzelni.

Obiekt wyposażony jest w wyłącznik technologiczny uruchamiany przez obsługę maszynowni w momencie wykrycia amoniaku w powietrzu. W przypadku użycia wyłącznika rozpoczynają pracę wszystkie wentylatory dachowe oraz włącza się oświetlenie bezpieczeństwa.

Na terenie maszynowni chłodniczej wykorzystywane są następujące maszyny i urządzenia:

- sprężarki chłodnicze tłokowe o wydajności 880 m³ NH₃/h (8 sztuk),
- sprężarki chłodnicze śrubowe o wydajności 2.100 m³ NH₃/h (4 sztuki),
- poziomy oddzielacz cieczy Nr 5 – POC-10,
- poziomy oddzielacz cieczy Nr 6 – POC-10,
- zbiornik wody lodowej o pojemności 200 m³,
- zbiornik glikolu o pojemności 25 m³,
- pompy amoniaku i wody obiegowej,
- odolejacz centralny,
- wymienniki ciepła (6 sztuk).

Przepompownia

Przepompownia zlokalizowana jest w północno-wschodniej części zakładu. Na jej terenie zlokalizowanych jest 6 zbiorników leżących (ZL), których robocze wypełnienie substancją chłodzącą wynosi 7 Mg. Obiekt wyposażony jest w detektory wykrywające obecność amoniaku wraz z centralą zainstalowaną w budynku maszynowni chłodniczej. Po przekroczeniu pewnego poziomu stężenia amoniaku włącza się automatycznie wentylacja, uruchamia się świetlny sygnał ostrzegawczy oraz sygnał alarmu w centrali maszynowni chłodniczej.

Na terenie przepompowni wykorzystywane są następujące maszyny i urządzenia:

- skraplacze RETECH FKS (4 sztuki),
- skraplacze BALTIMOR VXC (2 sztuki),
- zbiorniki ciekłego amoniaku ZL 5 (4 sztuki),
- zbiorniki ciekłego amoniaku ZL 10 (2 sztuki),
- odpowietrznik centralny AUTOPURGER.

Poziome Oddzielacze Cieczy (POC) Nr 1 i 2

Poziome oddzielacze cieczy Nr 1 i 2 zlokalizowane są w północnej części obiektu tankofermentorów. POC-20 nr 1 obsługuje 48 tanków fermentacyjnych zlokalizowanych

w halach tankofermentorów nr 1, 2 i 3. POC-10 nr 2 obsługuje 10 tanków fermentacyjnych, wymraża piwo oraz schładza glikol dla drożdżowni.

Poziome Oddzielacze Cieczy (POC) Nr 3 i 4

Poziome Oddzielacze Cieczy POC-20 Nr 3 i 4 zlokalizowane są we wschodniej części budynku nowej leżakowni. POC NR 3 obsługuje tanki leżakowe oraz wymraża piwo. POC NR 4 obsługuje tanki fermentacyjne hali tankofermentorów nr 4 oraz wymraża piwo.

Poziomy Oddzielacz cieczy Nr 7

Poziomy oddzielacz cieczy o pojemności 20 m³ będzie obsługiwał zarówno projektowane tanki leżakowe jak i fermentacyjne.

13. Punkt I.3 decyzji w części dotyczącej zużycia surowców , paliw i energii, otrzymuje nową treść:

„3. Zużycie surowców, paliw i energii.

Surowce i materiały:

- słód jasny	- 127 110 Mg/a,
- słód karmelowy	- 2 148 Mg/a,
- granulát aromatyczny do PU	- 29,8 Mg/a,
- ekstrakt goryczkowy	- 46,6 Mg/a,
- ekstrakt aromatyczny	- 0,16 Mg/a,
- ekstrakt do PU	- 1,0 Mg/a,
- granulát aromatyczny	- 144 Mg/a,
- granulát goryczkowy	- 143,7 Mg/a,
- kwas mlekowy	- 19,9 Mg/a,
- cukier	- 12 754 Mg/a,
- ziemia krzemkowa	- 1 042 805 Mg/a,

Media:

- woda łącznie	- 3 098 715 m ³ /a,
• źródła zewnętrzne	- 1 141 479 m ³ /a,
• ujęcia własne	- 1 957 235 m ³ /a,
- gaz ziemny	-15 069 426 m ³ /a,
- biogaz	- 2 254 710 m ³ /a,
- olej opałowy	- 116 793 l/a,
- energia elektryczna	- 56 091 MWh/a,

Informacje o energii wytwarzanej przez instalacje:

- ilość wyprodukowanej energii cieplnej – 614 280 GJ/a”,

14. Punkt I.4 decyzji w części dotyczącej wielkości produkcji otrzymuje nową treść:

„4. Wielkość produkcji.

- produkcja piwa - 8 250 000 hl”.

15. Punkt IV.1. decyzji w części dotyczącej gospodarki wodno-ściekowej, otrzymuje nową treść:

„1. Ścieki przemysłowe.

Ścieki technologiczne i socjalne trafiają do wewnętrznej sieci kanalizacyjnej, którą dopływają grawitacyjnie do przepompowni położonej na terenie browaru, skąd są przetłaczane do urządzeń podczyszczalni ścieków. Ścieki technologiczne powstające bezpośrednio podczas produkcji piwa należą do grupy ścieków biologicznie rozkładalnych. Charakteryzują się podwyższonymi wartościami chemicznego zapotrzebowania na tlen w stosunku do przeciętnego składu ścieków komunalnych, większym udziałem inertyjnej zawiesiny (młóto) oraz obecnością węglowodanów i drożdży.

Przeciętnie mieszanina ścieków technologicznych i socjalnych charakteryzuje się następującymi parametrami:

- chemicznym zapotrzebowaniem na tlen w zakresie od $2.630 \text{ gO}_2/\text{m}^3$ do $5.040 \text{ gO}_2/\text{m}^3$,
 - biochemicznym zapotrzebowaniem na tlen w zakresie od $1.550 \text{ gO}_2/\text{m}^3$ do $2.750 \text{ gO}_2/\text{m}^3$.
- Cykliczność procesów produkcyjnych powoduje chwilowy wzrost ilości i stężenia powstających ścieków przewyższających znacznie wartości średnie.

Po oczyszczeniu w podczyszczalni ścieki odprowadzane są do zewnętrznej sieci kanalizacyjnej, administrowanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji w Tychach.

Stan i skład ścieków, w zakresie charakterystycznych wskaźników zanieczyszczeń:

- temperatura 40°C ,
- odczyn pH 9,5,
- zawiesiny ogólne $500 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- ChZT $1\,300 \text{ mgO}_2/\text{dm}^3$,
- BZT₅ $700 \text{ mgO}_2/\text{dm}^3$,
- azot ogólny $150 \text{ mgN}/\text{dm}^3$,
- azot amonowy $70 \text{ mgN}/\text{dm}^3$,
- azot azotynowy $10 \text{ mgN}/\text{dm}^3$,
- fosfor ogólny $100 \text{ mgP}/\text{dm}^3$.

Szczegółowo warunki odprowadzania ścieków do kanalizacji regulowane umową na wprowadzenie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych, zawartą z przedsiębiorstwem wodociągowo-kanalizacyjnym oraz pozwoleniem wodnoprawnym na odprowadzanie do kanalizacji ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

2. Wody opadowe

Wody opadowe i roztopowe z terenu Centrum Dystrybucji oraz Browaru Książęcego (stara część browaru) ujmowane są zakładowym systemem kanalizacji deszczowej Kd 0,20 m – Kd 0,50 m i wprowadzane do kolektora deszczowego Kd-1,00 m przebiegającego przez teren browaru.

Z fragmentów zachodniej części Browaru Książęcego (część miejsc parkingowych oraz rejon kotłowni i podczyszczalni ścieków) wody opadowe odprowadzane są do kanału deszczowego Kd-0,60 m biegnącego wzdłuż ul. Nowokościelnej.

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

Powierzchnia całkowita terenu Centrum Dystrybucji wynosi 11, 2929 ha, natomiast Browaru Książęcego 14, 8603. Z obliczeń wyłącznie zlewnię stawu pełniącego funkcję zbiornika przeciwpożarowego o łącznej powierzchni 0,8625 ha. Chwilowy spływ wód opadowych z całości odwadnianego terenu o powierzchni 25, 2907 ha, przy założonym spływie jednostkowym $130 \text{ dm}^3/\text{ha} \cdot \text{s}$ wynosi $2,03 \text{ m}^3/\text{s}$.

Wody opadowe i roztopowe z terenu Centrum Dystrybucji oraz Browaru Książęcego (stara część browaru) ujmowane są zakładowym systemem kanalizacji deszczowej Kd 0,20 m – Kd 0,50 m i wprowadzane do kolektora deszczowego Kd-1,00 m przebiegającego przez teren browaru.

Z fragmentów zachodniej części Browaru Książęcego (część miejsc parkingowych oraz rejon kotłowni i podczyszczalni ścieków) wody opadowe odprowadzane są do kanału deszczowego Kd-0,60 m biegnącego wzdłuż ul. Nowokościelnej.

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

16. Punkt IV.3.4. decyzji w części dotyczącej warunków poboru, otrzymuje nową treść:

„3.4 Studnie ujęcia „Manderlówka”

Udziela się Kompanii Piwowarskiej SA pozwolenia na pobór wód podziemnych z utworów czwartorzędowych z trzech studni kopanych S-1, S-2, S-3 ujęcia „Manderlówka” w wysokości zatwierdzonych zasobów, tj. 9,0 m³/h przy depresjach 1,0-1,3 m, oraz ze studni wierconej S-4 w wysokości zatwierdzonych zasobów tj. 4,0 m³/h przy depresji 36,4m.

Parametry studni

Studnia	Głębokość [m]	Współczynnik filtracji [m/s]	Zasięg depresji [m]
S-1	4,40	7,074x10 ⁻⁴	42,1
S-2	5,90		
S-3	3,67		
S-4	85,0	3,06x10 ⁻⁶	191,0

17. Punkt V.1. decyzji w części dotyczącej warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii. otrzymuje nową treść:

„1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

1.1 Źródła emisji

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza na terenie browaru jest:

- kotłownia zakładowa (2 kotły parowe) – źródła energetycznego spalania paliw (E1, E2),
- palniki kotła warzelnego Huppmann do produkcji piwa Pilzner Urquell – źródło energetycznego spalania paliw (E3),
- aspiracja kosza zasypowego oraz układów transportu słodu – źródła emisji pyłów:
 - aspiracja kosza zasypowego (E4),
 - aspiracja układu transportu słodu z rampy do silosów (E5),
 - aspiracja układów transportu słodu z silosów do warzelni (E6 – E14),
- aspiracja układów transportu słodu z silosów do warzelni – filtrocyklony wyłączone z eksploatacji (E15, E16),
- odpowietrzenie dwóch podziemnych zbiorników do magazynowania oleju opałowego (E17, E18) – źródła emisji węglowodorów,
- pochodnia biogazu przy oczyszczalni ścieków (E19).
- aspiracja układów transportu słodu z projektowanego silosu do projektowanej instalacji warzelni- filtr kasetowy (E20),
- aspiracja układów transportu słodu z projektowanego silosu do projektowanej instalacji warzelni- filtrocyklon (E21).

1.2 Charakterystyka emitatorów

Kod	Opis	Wysokość [m.n.p.t.]	Średnica [m]	Uwagi
E1	Kocioł parowy Babcock nr 1	35,0	1,00	niezadaszony
E2	Kocioł parowy Babcock nr 2	35,0	1,00	niezadaszony
E3	Kocioł zacierny Huppmann	21,0	0,50	niezadaszony
E4	Filtr powierzchniowy Neotechnik instalacji aspiracji kosza zasypowego (Słodownia Poziom IV)	23,0	0,90	poziomy

E5	Filtrocyklon ZTO aspiracji układu transportu sŁodu z rampy do silosów (SŁodownia Poziom IV)	18,0	0,30	poziomy
E6	Filtrocyklon nr 1 aspiracji układu przyjĘcia sŁodu z rampy do 8 starych silosów (Transport SŁodu Poziom III)	21,0	0,26	zadaszony
E7	Filtr komorowy TS1 – aspiracja układu transportu z silosów do warzelni Huppmann (Transport SŁodu Poziom III)	25,0	0,32	niezadaszony
E8	Filtr komorowy TS2 – aspiracja układu transportu sŁodu na warzelniĘ czeskĄ oraz 3 (Transport SŁodu Poziom III)	25,0	0,32	niezadaszony
E9	Filtr komorowy TS3 – aspiracja układu transportu sŁodu z silosów na warzelni Huppmann (Transport SŁodu Poziom III)	23,5	0,37	niezadaszony
E10	Filtr komorowy TS4 – wspomaganie aspiracji transportu sŁodu na warzelniĘ 3, układu TS2 oraz przyjĘcia sŁodu do silosów nowych (Transport SŁodu Poziom III)	23,5	0,13	niezadaszony
E11	Filtrocyklon nr 7 – aspiracja układu transportu sŁodu do PU (Transport SŁodu Poziom III)	21,0	0,26	zadaszony
E12	Filtrocyklon nr 4 – aspiracja układu transportu sŁodu do PU (Transport SŁodu Poziom III)	21,0	0,21	zadaszony
E13	Filtrocyklon nr 3 – aspiracja układu transportu sŁodu do PU (Transport SŁodu Poziom III)	21,0	0,21	zadaszony
E14	Filtrocyklon nr 9 – aspiracja układu transportu sŁodu do PU (Transport SŁodu Poziom III)	22,0	0,21	zadaszony
E15	Filtrocyklon nr 5 – wyŁączony z eksploatacji (Transport SŁodu Poziom III)	21,0	0,21	zadaszony
E16	Filtrocyklon nr 10 – wyŁączony z eksploatacji (Transport SŁodu Poziom III)	23,0	0,21	zadaszony
E 17	Zbiornik oleju opaŁowego nr 1	1,5	0,05	zadaszony
E 18	Zbiornik oleju opaŁowego nr 2	1,5	0,05	zadaszony
E 20	Filtr komorowy, TS 5 – aspiracja układu transportu sŁodu z projektowanego silosu do projektowanej warzelni	25,0	0,65	niezadaszony
E 21	Filtrocyklon nr 11 – aspiracja układu transportu sŁodu z projektowanego silosu do projektowanej warzelni	25,0	0,80	niezadaszony

1.3 Dopuszczalna emisja z instalacji IPPC i instalacji powiązanych technologicznie

Emitor	Nazwa	Substancja	Stężenie	Jednostka
E1 W1	Babcock nr 1 (gaz)	Ditlenek siarki	35	mg/m ³
		Ditlenek azotu	300	mg/m ³
		Pył zawieszony PM 10	5	mg/m ³
E1 W2	Babcock nr 1 (olej)	Ditlenek siarki	850	mg/m ³
		Ditlenek azotu	400	mg/m ³
		Pył zawieszony PM 10	50	mg/m ³
E2 W1	Babcock nr 2 (gaz)	Ditlenek siarki	35	mg/m ³
		Ditlenek azotu	300	mg/m ³
		Pył zawieszony PM 10	5	mg/m ³
E2 W2	Babcock nr 2 (olej)	Ditlenek siarki	850	mg/m ³
		Ditlenek azotu	400	mg/m ³
		Pył zawieszony PM 10	50	mg/m ³
E3	Kocioł zacierny Huppmann (gaz)	Ditlenek siarki	35	mg/m ³
		Ditlenek azotu	150	mg/m ³
		Pył zawieszony PM 10	5	mg/m ³
E4	Filtr powierzchniowy Neotechnik aspiracji kosza zasypowego	Pył zawieszony PM 10	20	mg/m ³
E5	Filtrocyklon ZTO	Pył zawieszony PM 10	20	mg/m ³
E6	Filtrocyklon nr 1	Pył zawieszony PM 10	20	mg/m ³
E7	TS 1	Pył zawieszony PM 10	20	mg/m ³
E6	TS 2	Pył zawieszony PM 10	20	mg/m ³
E7	TS1	Pył zawieszony PM 10	20	mg/m ³
E8	TS2	Pył zawieszony PM 10	20	mg/m ³
E9	TS3	Pył zawieszony PM 10	20	mg/m ³
E10	TS4	Pył zawieszony PM 10	20	mg/m ³
E11	Filtrocyklon nr7	Pył zawieszony PM 10	20	mg/m ³
E12	Filtrocyklon nr4	Pył zawieszony PM 10	20	mg/m ³
E13	Filtrocyklon nr3	Pył zawieszony PM 10	20	mg/m ³
E14	Filtrocyklon nr9	Pył zawieszony PM 10	20	mg/m ³
E17	Zbiornik o.o nr 1	Węglowodory alifatyczne	1300	mg/m ³
E18	Zbiornik o.o nr 2	Węglowodory alifatyczne	1300	mg/m ³
E 20	TS 5	Pył zawieszony PM 10	20	mg/m ³
E 21	Filtrocyklon nr 11	Pył zawieszony PM 10	20	mg/m ³

1.4 Roczna wielkość emisji dla całego zakładu

Lp.	Substancja	Emisja [Mg/a]
1.	Dwutlenek siarki	8,054
2.	Dwutlenek azotu	54,892
3.	Pył zawieszony PM10	10,648
4.	Węglowodory alifatyczne	0,00025

2. Emisja hałasu

2.1 Kubaturowe źródła hałasu

Na terenie browaru kubaturowymi źródłami hałasu są budynki i hale produkcyjne. Źródła hałasu znajdujące się w budynkach to przeważnie instalacje złożone z wielu powiązanych ze sobą źródeł elementarnych.

Parametry akustyczne

Lp.	Nazwa źródła	Poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia [dB(A)]	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia pora dnia/pora nocy [dB(A)]
1.	Sprężarkownia amoniaku – hala 1 (SNH1)	102,2	100,2 / 100,2
2.	Sprężarkownia amoniaku – hala 2 (SNH2)	102,7	102,7 / 102,7
3.	Sprężarkownia odzysku CO ₂ (SCO)	102,3	102,3 / 102,3
4.	Sprężarkownia powietrza (SPF)	97,7	97,7 / 97,7
5.	Śrutownia (SRT)	80,4	80,4 / 80,4
6.	Warzelnia czeska (WCZ)	78,0	78,0 / 84,0
7.	Warzelnia Huppmann (WH1)	82,1	82,1 / 85,1
8.	Aspiracja (ASP)	83,4	83,4 / 83,4
9.	Stanowisko rozładunku słoju (SRS)	80,2	80,2 / 80,2
10.	Filtracja nr 1 (FTL1)	77,0	77,0 / 77,0
11.	Rozlewnia KEG (KEG)	86,2	86,2 / 86,2
12.	Rozlewnia butelkowa „Toszek” (RBT)	82,4	82,4 / 82,4
13.	Transport, magazyn butelek, butelkownia, zajezdnia wózków akumulatorowych, magazyn KEG, załadunek KEG (MAG)	-	75,8 / 75,8
14.	Leżakownia (LN)	83,7	83,7 / 83,7
15.	Przepompownia (PG)	80,4	80,4 / 80,4
16.	Kotłownia (K)	83,4	83,4 / 83,4
17.	Oczyszczalnia ścieków (OS)	83,6	83,6 / 83,6
18.	Filtracja nr 2 (FLT2)	85,2	85,2 / 85,2
19.	Hala tanków pośredniczących (BBT)	78,7	78,7 / 78,7
20.	Tunel wentylacyjny na dachu Centrum Dystrybucji (TW)	-	62,0 / 62,0
21.	Magazyn przy rozlewniach	75,8	75,8 / 75,8
22.	Rozlewnie L3, L4, L5 (R345)	84,5	84,5 / 84,5
23.	Centrum Dystrybucji – magazyny (CDM)	73,0	73,0 / 73,0

24.	Skraplacze	78,4	-
25.	Nowa hala magazynowa (MGZN)	73,0	73,0/73,0
26.	Nowa hala rozlewu piwa do puszek (ROZP)	84,1	84,1/84,1
27.	Nowa hala rozlewu piwa do butelek (ROZB)	87,1	87,1/87,1
28.	Nowa hala filtracji nr 3 (F3)	85,2	85,2/85,2
29.	Nowa leżakownia (LEZ)	75,0	75,0/75,0
30.	Nowa warzelnia (NWRZ)	75,0	75,0/75,0
31.	Nowy budynek fermentacji (FERM)	75,0	75,0/75,0
32.	Nowe skraplacze(SKR2)	75,0	75,0/75,0

Czas pracy

Lp.	Nazwa źródła	Czas emisji źródeł hałasu (minut / w czasie odniesienia T)	
		Pora dzienna T = 480 min	Pora nocna T = 60 min
1.	Sprężarkownia amoniaku – hala 1 (SNH1)	480	60
2.	Sprężarkownia amoniaku – hala 2 (SNH2)	480	60
3.	Sprężarkownia odzysku CO ₂ (SCO)	480	60
4.	Sprężarkownia powietrza (SPF)	480	60
5.	Śrutownia (SRT)	480	60
6.	Warzelnia czeska (WCZ)	480	60
7.	Warzelnia Huppmann (WH1)	480	60
8.	Aspiracja (ASP)	480	60
9.	Stanowisko rozładunku siodu (SRS)	480	60
10.	Filtracja nr 1 (FLT1)	480	60
11.	Rozlewnia KEG (KEG)	480	60
12.	Rozlewnia butelkowa „Toszek” (RBT)	480	60
13.	Transport, magazyn butelek, butelkownia, zajezdnia wózków akumulatorowych, magazyn KEG, załadunek KEG (MAG)	480	60
14.	Leżakownia (LN)	480	60
15.	Przepompownia (PG)	480	60
16.	Kotłownia (K)	480	60
17.	Oczyszczalnia ścieków (OS)	480	60
18.	Filtracja nr 2 (FLT2)	480	60
19.	Hala tanków pośredniczących (BBT)	480	60
20.	Tunel wentylacyjny na dachu Centrum Dystrybucji (TW)	480	60
21.	Magazyn przy rozlewniach (MR)	480	60
22.	Rozlewnie L3, L4, L5 (R345)	480	60
23.	Centrum Dystrybucji – magazyny (CDM)	480	60
24.	Skraplacze	480	60
25.	Nowa hala magazynowa (MGZN)	480	60
26.	Nowa hala rozlewu piwa do puszek (ROZP)	480	60

27.	Nowa hala rozlewu piwa do butelek (ROZB)	480	60
28.	Nowa hala filtracji nr 3 (F3)	480	60
29.	Nowa leżakownia (LEZ)	480	60
30.	Nowa warzelnia (NWRZ)	480	60
31.	Nowy budynek fermentacji (FERM)	480	60
32.	Nowe skraplacze	480	60

2.2. Punktowe źródła hałasu

Punktowe źródła hałasu występują w zakładzie przeważnie w postaci urządzeń wentylacyjnych, takich jak wentylatory, czerpnie bądź wyrzutnie powietrza.

Parametry akustyczne

Lp.	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Równoważny poziom mocy akustycznej pora dnia/pora nocy [dB(A)]
1.	Wentylatory dachowe budynku leżakowni „Toszek” – 10 sztuk wentylatorów typu DAs 315 firmy Uniwersal	74	74 / 74
2.	Wyrzutnie powietrza maszynowni warzelni (WPM) – 4 sztuki	93	93 / 93
Wentylacja Centrum Dystrybucji			
3.	Dach magazynów – 4 centrale wentylacyjne	77	77 / 77
4.	Rozlewnie i magazyny przy rozlewniach: -10 central wentylacyjnych, -11 czerpni i wyrzutni central wentylacyjnych umieszczonych w tunelu, -2 wyrzutnie powietrza z myjek instalacji rozlewniczej	80	80 / 80
		83	83 / 83
		100	100 / 100
5.	Dach budynku filtracji: -2 nagrzewnice powietrza, -4 wentylatory dachowe DAs 315, -1 wentylator DAs 160 -1 wentylator DAs 200	79	79 / 79
		74	74 / 74
		71	71 / 71
		66	66 / 66
6.	Nowa hala magazynowa : - centrala wentylacyjna CW1 - centrala wentylacyjna CW2 - centrala wentylacyjna CW3 - centrala wentylacyjna CW4	70,5	70,5/70,5
		74,9	74,9/74/9
		75,6	75,6/75,6
		76,7	76,7/76,7
7.	Urządzenia wentylacyjne nowej warzelni: - wentylator dachowy - czerpnia dachowa	85,0	85,0/85,0
		81,0	81,0/81,0

Czas pracy

Lp.	Nazwa źródła	Czas emisji źródeł hałasu (minut / w czasie odniesienia T)	
		Pora dzienna T = 480 min	Pora nocna T = 60 min
1.	Wentylatory dachowe budynku leżakowni „Toszek” – 10 sztuk wentylatorów typu DAs 315 firmy Uniwersal	480	60
2.	Wyrzutnie powietrza maszynowni warzelni (WPM) – 4 sztuki	480	60
Wentylacja Centrum Dystrybucji			
3.	Dach magazynów – 4 centrale wentylacyjne	480	60
4.	Rozlewnie i magazyny przy rozlewniach: -10 central wentylacyjnych, -11 czerpni i wyrzutni central wentylacyjnych umieszczonych w tunelu, -2 wyrzutnie powietrza z myjek instalacji rozlewniczej	480	60
5.	Dach budynku filtracji: -2 nagrzewnice powietrza, -4 wentylatory dachowe DAs 315, -1 wentylator DAs 160 -1 wentylator DAs 200	480	60
6.	Nowa hala magazynowa : - centrala wentylacyjna CW1 - centrala wentylacyjna CW2 - centrala wentylacyjna CW3 - centrala wentylacyjna CW4	480	60
7.	Urządzenia wentylacyjne nowej warzelni: - wentylator dachowy - czerpnia dachowa	480	60

2.3. Liniowe i powierzchniowe źródła hałasu

Transport kolejowy

Transport kolejowy jest wykorzystywany przez browar do dowozu słod. Browar posiada własną bocznice kolejową, połączoną ze stacją kolejową Tychy. Bocznice kolejową podzielono na dwa odcinki. Na terenie browaru wykorzystywane jest jedno torowisko biegnące od północno-zachodniej bramy wjazdowej do stanowisk rozładunku słod, znajdującego się przy budynku aspiracji.

Odcinek nr 1 znajduje się na terenie browaru. Długość odcinka wynosi 350 m. W ciągu doby występuje przejazd jednego, sześciowagonowego składu z lokomotywą, przy czym wjazd odbywa się w porze dziennej zaś wyjazd w porze nocnej. W porze dziennej wykonywane będą operacje wjazdu pociągu, hamowania docelowego i zderzenia wagonów, w porze nocnej zaś wyjazdu pociągu i zderzenia wagonów.

Parametry operacji akustycznych składu kolejowego

Nazwa operacji	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas trwania operacji [s]	Prędkość ruchu [km/g]
Wjazd pociągu	95	125	10
Hamowanie docelowe	111	2	-
Zderzenia wagonów	113	2	-
Wyjazd pociągu	95	125	10

Równoważne poziomy mocy akustycznej dla odcinka nr 1 są następujące:

- w porze dziennej – 82 dB,
- w porze nocnej – 89 dB.

Odcinek nr 2 biegnie od dworca kolejowego do północno-zachodniej bramy wjazdowej do browaru. Długość odcinka wynosi 1.780 m. W czasie pory nocnej wystąpi jeden przejazd sześciowagonowego składu, natomiast w porze dziennej przewiduje się dwa przejazdy: jeden w godzinach 6⁰⁰ – 14⁰⁰, drugi w godzinach 14⁰⁰-22⁰⁰. Na odcinku nr 2 skład wykonuje następujące operacje: hamowanie wstępne i przejazd tranzytowy.

Parametry operacji akustycznych składu kolejowego

Nazwa operacji	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas trwania operacji [s]	Prędkość ruchu [km/g]
Hamowanie wstępne	113	6	-
Przejazd tranzytowy	97	190	30

Równoważne poziomy mocy akustycznej dla odcinka nr 2 są następujące:

- w porze dziennej – 86 dB,
- w porze nocnej – 85 dB.

Transport Samochodowy

Transport samochodowy jest wykorzystywany do przewozu piwa, młóta, słoju oraz drożdży. Zależnie od przewożonego ładunku pojazdy poruszają się po różnych trasach.

Parametry liniowych źródeł hałasu – transport samochodowy

Symbol źródła	Natężenie ruchu		Poziom mocy akustycznej [dB]	
	Pora dzienna pojazdów/8h	Pora nocna pojazdów/1h	Pora dzienna	Pora nocna
L1	169	21	120	111
L2	62	18	116	111
L3	162	21	120	111
L4	62	18	116	111
L5	30	3	113	103
L6	22	-	111	-
L7	8	3	107	103
L8	7	-	106	-
L9	191	21	121	111
L10	130	7	119	106
L11	65	4	116	103
L12	65	3	116	104
L13	130	7	119	106

L1-L13 trasy poruszania się pojazdów"

4. Gospodarka odpadami

„4.1. Ilość i miejsca powstawania odpadów niebezpiecznych

Lp.	Nazwa/typ odpadu	Grupa	Podgrupa	Rodzaj	Miejsce powstawania	Ilość [Mg/a]
1.	Termometry, cukromierze	06	04	04*	Warzelnia Piwnice Laboratorium	0,1
2.	Przepracowane oleje	13	02	05*	Maszynownia chłodnicza Sprężarkownia	15,0
3.	Czynniki chłodnicze (w tym substancje kontrolowane)	14	06	01*	Obiekty zakładowe	0,3
4.	Odpady opakowaniowe po smarach i olejach	15	01	10*	Maszynownia Kotłownia	0,6
5.	Zużyta odzież robocza, czyściwa, sorbenty	15	02	02*	Centrum Dystrybucji Linie rozlewnicze Maszynownia Laboratorium	13,2
6.	Urządzenia zawierające czynniki chłodnicze (w tym substancje kontrolowane)	16	02	11*	Obiekty zakładowe	10,0
7.	Zużyte świetlówki, zużyty sprzęt komputerowy	16	02	13*	Obiekty zakładowe	4,6
8.	Zużyte odczynniki chemiczne	16	05	06*	Laboratorium zakładowe	1,0
9.	Zużyte baterie niklowo-kadmowe	16	06	02*	Obiekty zakładowe	1,0
Łączna ilość odpadów niebezpiecznych						45,8

4.2. Ilość i miejsca powstawania odpadów innych niż niebezpieczne

Lp.	Nazwa/typ odpadu	Grupa	Podgrupa	Rodzaj	Miejsce powstawania	Ilość [Mg/a]
1.	Odpadowe piwo	02	03	04	Linie rozlewnicze	369
2.	Pył słodowy	02	07	01	Warzelnia	1 768
3.	Gęstwa drożdżowa, młóto	02	07	80	Warzelnia Piwnice	265 179
4.	Zużyta ziemia okrzemkowa	02	07	99	Filtracja	10 607
5.	Wypełnienie biofiltra	03	01	01	Podczyszczalnia ścieków	44,1
6.	Odpady z tworzyw sztucznych: -ślizgi i elementy linii rozlewu -zużyte płytki Petriego	07	02	13	Linie rozlewnicze Laboratorium zakładowe	8,0
7.	Opakowania z papieru i tektury: -opakowania po surowcach -opakowania po środkach myjących	15	01	01	Instalacje produkcyjne Obiekty zakładowe	737
8.	Opakowania z tworzyw sztucznych:	15	01	02	Instalacje produkcyjne Obiekty zakładowe	4 566

	-folia opakowaniowa -opakowania po surowcach -opakowania po środkach myjących -skrzynki na piwo -zużyte plastikowe kapturki				Linia rozlewnicza KEG	
9.	Opakowania z drewna: -uszkodzone palety	15	01	03	Filtracja Linie rozlewnicze Centrum Dystrybucji	4 420
10.	Opakowania z metali: -puszki aluminiowe o poj. 0,5 l -puszki stalowe o poj. 5 l -beczki typu KEG -opakowania po surowcach	15	01	04	Linie rozlewnicze Warzelnia Linia rozlewnicza KEG	221
11.	Opakowania wielomateriałowe: -worki po surowcach	15	01	05	Warzelnia	15
12.	Opakowania ze szkła: -stłuczka szklana	15	01	07	Linie rozlewnicze	21 361
13.	Zużyte czyściwa Filtry pyłowe	15	02	03	Instalacje produkcyjne Maszynownia Kotłownia Centrum Dystrybucji Laboratorium zakładowe Instalacja transportu słoju	13
14.	Zużyty sprzęt komputerowy Zużyte części instalacji elektrycznych	16	02	14	Obiekty zakładowe	10
15.	Zużyte tonery oraz pojemniki na atrament stosowane w drukarkach	16	02	16	Obiekty zakładowe	0,2
16.	Nieaktualne etykiety na butelki	16	03	06	Rozlewnia Centrum Dystrybucji Magazyn zasobów	10
17.	Zużyte chemikalia	16	05	09	Laboratorium zakładowe Kotłownia	1,2
18.	Zużyte dyskiety i płyty CD	16	80	01	Dział administracji	12
19.	Zużyte i uszkodzone urządzenia pomiarowe	16	81	02	Laboratorium	0,1
20.	Gruz betonowy	17	01	01	Obiekty zakładowe	60
21.	Zmieszany gruz	17	01	07	Obiekty zakładowe	103
22.	Drewno	17	02	01	Instalacje zakładowe	100
23.	Miedź, mosiądz, brąz	17	04	01	Teren zakładu	29
24.	Żelazo i stal	17	04	05	Obiekty zakładowe	300
25.	Kable	17	04	11	Obiekty zakładowe	1,5
26.	Skratki	19	08	01	Podczyszczalnia ścieków	383
27.	Zużyte żywice jonowymienne	19	09	05	Kotłownia	4
28.	Osad wodorotlenku żelaza III	19	09	99	Stacja Uzdatniania Wody	147
Łączna ilość odpadów						307 322,3

4.3. Miejsca magazynowania odpadów

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania
06 04 04*	Termometry	-wydzielone pomieszczenie na terenie laboratorium zakładowego oraz kotłowni
13 02 05*	Przepracowane oleje	-pomieszczenia garaży i warsztatu samochodowego na terenie starej części zakładu -pomieszczenie służące do naprawy wózków widłowych na terenie nowej części zakładu -wydzielone pomieszczenie do przechowywania odpadów niebezpiecznych zlokalizowane po wschodniej stronie nowej części zakładu
14 06 01*	Czynniki chłodnicze	-nie jest magazynowany na terenie zakładu
15 01 10*	Odpady opakowaniowe po smarach i olejach	-wydzielone pomieszczenia na terenie nowej części zakładu -pomieszczenia garaży i warsztatu na starej części zakładu
15 02 02*	Zużyta odzież robocza, czyściwa, sorbenty	-wydzielone pomieszczenia
16 02 11*	Urządzenia zawierające czynniki chłodnicze	-magazyn Działu Marketingu -magazyny dzierżawione od firmy zewnętrznej przy ul. Murarskiej w Tychach
16 02 13*	Zużyte świetlówki	-pojemnik metalowy przy warsztacie elektrycznym
	Sprzęt komputerowy	-wydzielone pomieszczenie działu informatyki na terenie nowej rozlewni i dystrybucji
16 05 06*	Zużyte odczynniki chemiczne	-teren zakładowego laboratorium
16 06 02*	Zużyte baterie niklowo-kadmowe	-budynek administracyjny Centrum Dystrybucji
02 03 04	Odpadowe piwo (przeterminowane lub z reklamacji)	-linia rozlewnicza nowej części zakładu -linia rozlewnicza KEG starej części zakładu
02 07 01	Pył słodowy	-pomieszczenie słodowni -teren warzelni
02 07 80	Gęstwa drożdżowa	-były oddział fermentacji Ameryka -przy budynku leżakowni
	Młóto	-zbiornik zewnętrzny umieszczony na betonowym skanalizowanym placu
02 07 99	Zużyta ziemia okrzemkowa	-przy oddziałach filtracji w starej części zakładu -przy linii rozlewniczej na terenie nowej części zakładu
03 01 01	Wypełnienie biofiltra	-nie jest magazynowany na terenie zakładu
07 02 13	Śluzgi i elementy linii rozlewu	-teren Centrum Dystrybucji
	Zużyte płytki Petriego	-zakładowe laboratorium
15 01 01	Opakowania po surowcach i środkach myjących	-kosze i kontenery w starej części zakładu -kontenery w nowej części zakładu -linia rozlewnicza w starej części zakładu

15 01 02	Folia opakowaniowa	-linie rozlewu w nowej części zakładu -pojemnik przy magazynach marketingu w starej części zakładu -kontener pod nową wiatą magazynową
	Opakowania po surowcach i środkach myjących	-pojemniki w miejscu powstawania odpadu
	Złomowane plastikowe skrzynki na piwo	-wiata w starej części zakładu
	Zużyte plastikowe kapturki na zawory beczek KEG	-pojemnik przy linii rozlewniczej w starej części zakładu
15 01 03	Uszkodzone palety	-wiata magazynowa w starej części zakładu
15 01 04	Puszki aluminiowe o pojemności 0,5 l	-pojemniki przy rozlewie piwa do puszek -prasokontener na terenie Centrum Dystrybucji
	Beczki typu KEG	-stara część zakładu
	Puszki stalowe o pojemności 5 l	-kontener w starej części zakładu obok linii rozlewu
	Puszki po ekstrakcie	-kontener KP-7 zlokalizowany obok warzelni
15 01 05	Wielomateriałowe worki po surowcach	-big-bagi na terenie magazynu warzelni
15 01 07	Sztuczka szklana	-kontener zlokalizowany na terenie nowej wiaty magazynowej - kontener obok magazynu rozlewu
15 02 03	Zużyte czyszczywa	-pojemniki w miejscu powstawania odpadu
	Zużyte filtry pyłowe	-pojemniki plastikowe na terenie warzelni
16 02 14	Zużyty sprzęt komputerowy	-wydzielone pomieszczenie działu informatyki na terenie Centrum Dystrybucji
	Zużyte części instalacji elektrycznej	-wydzielone pomieszczenie warsztatu zakładowego zlokalizowanego w budynku kotłowni
16 02 16	Zużyte tonery oraz pojemniki na atrament, stosowane w drukarkach	-wydzielone pojemniki na terenie obiektów biurowych
16 03 06	Nieaktualne etykiety na butelki	-wydzielona część pomieszczenia magazynowego Centrum Dystrybucji
16 05 09	Zużyte chemikalia	-laboratorium zakładowe -podczyszczalnia ścieków
16 80 01	Zużyte dyskiety i płyty CD	-wydzielony pojemnik w starej części zakładu
16 81 02	Zużyte i uszkodzone urządzenia pomiarowe	-wydzielony pojemnik na terenie zakładowego laboratorium chemicznego
17 01 01	Gruz betonowy	-kontener podstawiany w miejscu wykonywania prac remontowych
17 01 07	Zmieszany gruz	-kontener podstawiany w miejscu wykonywania prac remontowych
17 02 01	Drewno	-miejsce prowadzenia prac
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	-pomieszczenie magazynowe przy warsztacie zakładowym w budynku kotłowni
17 04 05	Żelazo i stal	-kotłownia -kontener obok stołówki zakładowej
17 04 11	Kable	-warsztat mechaniczny na terenie kotłowni -magazyn Marketingu
19 08 01	Skratki	-kontener zlokalizowany na terenie zakładowej podczyszczalni ścieków

19 09 05	Zużyte żywice jonowymienne	-szczelne worki z tworzyw sztucznych w wydzielonym pomieszczeniu kotłowni
19 09 99	Osad wodorotlenku żelaza III	-zbiornik dla wód popłucznych odżelaziacza na terenie Stacji Uzdatniania Wody zlokalizowanej w starej części zakładu

18. Punkt VI. decyzji w części dotyczącej zakresu i sposobu monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji zostaje zmieniony w podpunkcie 1, 3, 4, i 5, a 2, 6 7 i 8 pozostają bez zmian:

„1. Monitoring emisji substancji do powietrza

1.1 Źródła spalania paliw

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić zgodnie z wymogami określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842). Dla źródeł energetycznego spalania paliw (E1, E2, E3), zlokalizowanych na terenie Tyskich Browarów Książęcych, pomiary emisji substancji do powietrza należy prowadzić dwa razy w roku: w sezonie zimowym (październik – marzec) oraz w sezonie letnim (kwiecień – wrzesień). Króćce pomiarowe powinny być zamontowane zgodnie z normą PN-Z-04030-7 „Badania zawartości pyłu”. Liczba króćców pomiarowych w przekroju pomiarowym powinna spełniać wymagania normy. Przekrój pomiarowy powinien być zlokalizowany w łatwo dostępnym miejscu, umożliwiającym swobodne wykonywanie pomiarów.

Wyniki pomiarów należy porównać z dopuszczalnymi wielkościami stężeń, określonymi w punkcie V 1.3. niniejszej decyzji. Dotrzymanie dopuszczalnych stężeń będzie jednoznaczne z dotrzymaniem standardów emisyjnych, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra środowiska z dnia 30 września 2005 r. w sprawie rodzajów instalacji objętych wspólnotowym systemem handlu uprawnieniami do emisji na lata 2005-2007, Kompania Piwowarska SA – Browar w Tychach zostały zakwalifikowane do systemu handlu uprawnieniami do emisji CO₂ w sektorze „przemysł energetyczny” jako „Instalacja do spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej ponad 20 MW z wyjątkiem instalacji do spalania odpadów niebezpiecznych i komunalnych”.

Monitoring przedmiotowej instalacji w zakresie emisji gazów cieplarnianych powinien obejmować strumienie:

- zużycia gazu ziemnego GZ50,
 - zużycia biogazu wytwarzanego na terenie zakładowej podczyszczalni ścieków,
 - zużycia oleju opałowego lekkiego,
- które spalane są w danym okresie sprawozdawczym.

Weryfikację dotrzymania warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji substancji ze źródeł spalania paliw należy prowadzić na drodze pomiarów bezpośrednich i porównania wyników z emisją dopuszczalną.

W celu:

- weryfikacji dotrzymania warunków niniejszego pozwolenia w zakresie rocznej wielkości emisji,
 - prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji substancji wprowadzanych do powietrza,
 - weryfikacji dotrzymania rocznego przydziału uprawnień w handlu emisjami gazami cieplarnianymi,
- dla energetycznych źródeł spalania paliw należy zastosować następujące procedury:

- dla kotłowni zakładowej, po każdorazowym przeprowadzeniu pomiarów, należy wyznaczyć lub zaktualizować indywidualne wskaźniki emisji poszczególnych substancji przypadającej na jednostkę spalonego paliwa, osobno dla każdego źródła oraz rodzaju wykorzystywanego paliwa; na podstawie wyznaczonych wskaźników oraz wielkości zużytego paliwa należy określić roczną rzeczywistą wielkość emisji przypadającą na każde źródło,
- dla kotła zaciernego Huppmann, po każdorazowym przeprowadzeniu pomiarów, należy wyznaczyć lub zaktualizować indywidualne wskaźniki emisji poszczególnych substancji przypadającej na jednostkę spalonego paliwa; na podstawie wyznaczonych wskaźników oraz wielkości zużytego paliwa należy określić roczną rzeczywistą wielkość emisji przypadającą na każde źródło,
- roczna wielkość emisji będzie sumą rocznych emisji obliczonych dla poszczególnych źródeł energetycznego spalania paliw; otrzymane wielkości należy porównać z wielkością emisji dopuszczalnej ustaloną w niniejszej decyzji,
- emisję CO₂ z poszczególnych źródeł energetycznego spalania paliw należy wyznaczyć w oparciu o indywidualny wskaźnik emisji przypadający na jednostkę zużywanego paliwa; na podstawie wyznaczonego wskaźnika oraz wielkości strumienia paliwa wykorzystywanego w okresie rozliczeniowym należy wyznaczyć roczną wielkość emisji CO₂; wyznaczoną wielkość emisji dla poszczególnych źródeł należy zsumować i porównać z wielkością przyznaną w zezwoleniu na uczestnictwo w systemie handlu uprawnieniami do emisji CO₂.

Zgodnie z ustawą – Prawo ochrony środowiska, zakład ma obowiązek prowadzenia jakościowej oraz ilościowej ewidencji substancji wprowadzanych do powietrza i przekazywania jej Marszałkowi Województwa oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska. Ewidencję należy sporządzać raz na kwartał i przechowywać w formie pisemnej przez 5 lat.

1.1. Pozostałe źródła emisji

Pomiar emisji pyłu z instalacji aspiracji pyłów z kosza zasypowego oraz układów transportu słodu (emitory E4 – E14 oraz E20, E21) będzie prowadzony okresowo z częstotliwością raz do roku. W celu weryfikacji dotrzymania warunków niniejszego pozwolenia w zakresie rocznej wielkości emisji oraz prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji substancji wprowadzanych do powietrza, po każdorazowym przeprowadzeniu pomiarów należy wyznaczyć indywidualny wskaźnik emisji substancji przypadający na jednostkę czasu, osobno dla każdego typu urządzeń odpylających. Na podstawie wyznaczonych wskaźników oraz czasu pracy urządzeń należy określić roczną rzeczywistą wielkość emisji przypadającą na każde źródło. Roczna ilość emitowanych substancji pyłowych stanowić będzie suma emisji wyznaczonych dla każdego źródła.

Monitoring emisji dwutlenku węgla z procesu technologicznego (fermentacji) należy prowadzić z częstotliwością raz do roku.

Ponadto władający instalacją będzie przedstawiał informację o ilości dwutlenku węgla odzyskanego przy użyciu właściwej instalacji z częstotliwością raz do roku. Ilość odzyskanego dwutlenku węgla będzie przedstawiana w jednostce bezwzględnej [MgCO₂/rok] oraz względnej, odniesionej do ilości wyprodukowanego piwa [kgCO₂/hl piwa].

W przypadku zbiorników magazynowych oleju opałowego wielkość emisji charakteryzuje się stosunkowo niewielkim czasem oddziaływania (około 1,5 godziny w ciągu roku). Ponadto pomiary w zakresie emitowanych węglowodorów alifatycznych nie są wymagane przepisami i w żadnym punkcie poza terenem zakładu emisja nie powoduje przekroczenia 10% wartości odniesienia. W związku z powyższym odstępuje się od

nałożenia obowiązku wykonywania pomiarów w zakresie emitowanych węglowodorów alifatycznych.

Oddziaływanie pochodni biogazu w skali roku jest znikome, a zgodnie z obowiązującymi przepisami wykonywanie pomiarów na pochodni biogazu nie jest konieczne, odstępuje się od nałożenia obowiązku wykonywania pomiarów na pochodni.

3. Monitoring ścieków

Ilość ścieków wprowadzanych do kanalizacji ustalana jest na podstawie wskazań licznika cieczy zabudowanego w studni pomiarowo-kontrolnej.

Zakładowa podczyszczalnia wyposażona jest w system automatycznej kontroli i sterowania, który nadzoruje i koryguje szereg parametrów technicznych i technologicznych w celu utrzymania optymalnych warunków pracy urządzeń w części mechanicznej i biologicznej. System sterowania operacjami technologicznymi działa w oparciu o monitorowanie: ogólnego węgla organicznego w ściekach surowych, natężenia przepływu, odczynu, temperatury i poziomu napełnienia zbiorników. Oprogramowanie sterowników zapewnia odwzorowanie stanów pracy urządzeń elektrycznych i mechanicznych (praca, postój, awaria itp.), powiadamianie o stanach alarmowych, rejestrację mierzonych parametrów oraz przygotowanie raportów o pracy podczyszczalni.

Ponieważ system sterowania nie daje pełnej informacji o warunkach pracy podczyszczalni, jej ocena wymaga również stałej kontroli analitycznej prowadzonej w oparciu o próbki pobierane w różnych punktach układu technologicznego. Zebrane tą drogą informacje umożliwiają wyznaczenie parametrów technologicznych urządzeń i efektów oczyszczania ścieków. Uzyskane dane w zakresie stosownym do potrzeb są archiwizowane w Dzienniku Pracy Podczyszczalni, Dziale Mediów i Dziale Kontroli Ryzyka. Dział Mediów gromadzi dane o ilości i stanie ścieków podczyszczonych odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych, sporządzając raport o ilości z częstotliwością raz na dwa tygodnie.

Monitoring jakości ścieków, do którego prowadzenia zakład jest zobligowany na podstawie przepisów w sprawie obowiązków dostawców ścieków przemysłowych, obejmuje pobór ścieków i badanie ich jakości przeprowadzane z częstotliwością co najmniej dwa razy do roku, w zakresie wskaźników ustalonych w umowie na odprowadzanie ścieków. Analizy powinny być wykonane metodami referencyjnymi, takimi jak określone w przepisach dotyczących odprowadzania ścieków do wód lub do ziemi.

Zakres wskaźników objętych monitoringiem jakości ścieków :

- temperatura,
- odczyn,
- zawiesiny łatwoopadające,
- zawiesiny ogólne,
- przewodność elektryczna właściwa,
- ChZT,
- BZT₅,
- azot amonowy,
- azot ogólny,
- fosfor ogólny,
- siarczany,
- substancje ekstrahujące się eterem naftowym,

Ponadto zobowiązuje się Tyskie Browary Książęce do prowadzenia monitoringu wód opadowych odprowadzanych do kanalizacji miejskiej oznaczając zawartość substancji ropopochodnych, z częstotliwością dwa razy do roku – w okresie jesiennym i wiosennym.

4. Monitoring emisji hałasu

Monitoring emisji hałasu należy prowadzić zgodnie z metodyką określoną w Załączniku Nr 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 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 Tyskich Browarów Książęcych, w miesiącach lipiec – sierpień.

Pomiary proponuje się wykonać w następujących punktach recepcyjnych:

- punkt nr 1 – po zachodniej stronie Centrum Dystrybucji, w rejonie budynku mieszkalnego na działce 77/0.31,
- punkt nr 7 i 8 – po południowo-wschodniej stronie skrzyżowania ul. Mikołowskiej i Katowickiej, przy budynku mieszkalnym przy ul. Katowickiej 10-12,
- punkt nr 10 – po południowej stronie starej części browaru przy budynku mieszkalnym przy ul. Kościuszki 20-22,
- punkt 14 – po zachodniej stronie starej części browaru przy budynkach mieszkalnych nr 48- 56,
- punkt nr 20 – w rejonie zachodniej części bocznic kolejowej, przy budynku mieszkalnym przy ul. Krótkiej 15

o.k.

5. Monitoring wody

Zobowiązuje się Kompanię Piwowarską S.A. do:

- prowadzenia systematycznej kontroli poziomu zwierciadła wody i wydajności studni, pod nadzorem uprawnionego hydrogeologa, z częstotliwością przynajmniej raz w miesiącu, z zestawieniem wyników i przedstawieniem w formie analizy każdorazowo po roku obserwacji,
- przesyłania kopii rocznego raportu z pracy ujęć wody do Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gliwicach,
- prowadzenia na bieżąco zestawienia ilości pobranej wody,
- prowadzenia na terenie ujęcia „Gronie”, przynajmniej raz w miesiącu, pomiarów ilości wody na przelewie ze studni S-2 do rowu otwartego,
- prowadzenia badań jakości ujmowanej wody pod nadzorem Miejskiej Stacji Sanitarно-Epidemiologicznej,
- prowadzenia monitoringu ilości wody pobranej i zużywanej przez instalacje IPPC oraz instalacje powiązane technologicznie w oparciu o wskazania wodomierzy głównych zabudowanych na przyłączach, wodomierzy zabudowanych w głowicach studni lub na przewodach dosyłowych.

19. W pozostałej części decyzja pozostaje bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 18 grudnia 2006 r. Kompania Piwowarska S.A ul. Szwajcarska 11, 61-285 Poznań przedłożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji piwa , eksploatowanej na terenie Tyskich Browarów Książęcych w Tychach przy ul. Mikołowskiej 5 udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy znak : IKR.MCT.7642/06/05 z dnia 30 grudnia 2005 r., wynikającą z rozbudowy instalacji do produkcji piwa w wyniku czego nastąpi jednoczesny wzrost :

- zużycia surowców, energii i wody,
- wielkości produkcji,
- wielkości emisji

o wartość większą niż 20% w odniesieniu do wartości określonych w pozwoleniu zintegrowanym wydanym przez Prezydenta Miasta Tychy w dniu 30 grudnia 2005 r. (znak: IKR.MCT.7642/06/05).

Z tytułu w/w wniosku Kompania Piwowarska wniosła opłatę rejestracyjną na rzecz Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska Warszawa w dniu 19 grudnia 2006 r w wysokości 5690,70 PLN.

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

Wnioskodawca, wraz z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, złożył wniosek o wyłączenie z udostępnienia publicznego danych o wartości handlowej, w tym zwłaszcza danych technologicznych, których ujawnienie mogłoby pogorszyć konkurencyjną pozycję zakładu. Informacje te zostały przedstawione w odrębnym załączniku do wniosku. Po rozpatrzeniu przedmiotowego wniosku, Prezydent Miasta Tychy decyzją nr 1/07 z dnia 11 stycznia 2007 r. znak IKR.UP-7642/01/07 wyłączył z udostępnienia publicznego dane o wartości handlowej, w tym zwłaszcza dane technologiczne Spółki.

Ogłoszeniem z dnia 10 stycznia 2007 r. znak : IKR.UP-7642/01/07 Prezydent Miasta Tychy publicznie poinformował o zamieszczeniu danych o wniosku Kompanii Piwowarskiej S.A w Poznaniu w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od dnia ukazania się ogłoszenia. Dnia 12 stycznia 2007 r. przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy, w Biuletynie Informacji Publicznej na stronie internetowej Urzędu Miasta Tychy oraz w pobliżu lokalizacji instalacji.

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

W toku postępowania Kompania Piwowarska S.A w Poznaniu złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia w piśmie z dnia 16 lutego 2007 r. znak : BT060/OS/11/2007.

Po analizie informacji podanych we wniosku oraz piśmie uzupełniającym stwierdzono, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, a działania wymienione w punkcie III niniejszej decyzji wpływają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko. Stosowany na terenie Tyskich Browarów Książęcych system zarządzania środowiskowego oparty jest na wymaganiach normy PN-EN ISO 14001 i umożliwia wysoki poziom kontroli i zapobiegania zanieczyszczaniu środowiska . Wszystko to zapewnia osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Rozbudowa instalacji do produkcji piwa z której wynika konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego to :

- budowa warzelni wraz z układem transportu słodu, silosu słodu oraz zbiorników na ciepłą i zimną wodę,
- rozbudowa fermentacji o 24 tanki fermentacyjne,
- rozbudowa leżakowni o 18 tanków leżakowych,
- budowa filtracji nr 3,
- budowa linii rozlewu puszkowego,
- budowa linii rozlewu butelkowego,
- rozbudowa Centrum Dystrybucji (hala magazynowa, place składowe, infrastruktura drogowa),
- budowa instalacji odzysku CO₂,
- rozbudowa instalacji chłodniczej.

W punkcie I zmienianej decyzji zawarto wyszczególnienie nowych maszyn i urządzeń stosowanych w kolejnych etapach produkcji piwa, w poszczególnych obiektach jak : warzelnia, fermentownia, filtracja, rozlewnia – (jako instalacja IPPC) oraz dystrybucja, studnie, podczyszczania ścieków ogólnozakładowych, instalacja odzysku CO₂, instalacja chłodnicza (jako instalacja powiązana technologicznie) .

W związku ze wzrostem produkcji do wielkości 8,25 mln hl piwa / rok w punkcie 1.3. zmieniono ilość surowców oraz mediów (woda, gaz ziemny, biogaz, olej i energia elektryczna) potrzebnych do prowadzenia procesu technologicznego, a w punkcie 1.4 wielkość produkcji.

W punkcie IV.1 niniejszej decyzji zmieniono stan i skład ścieków na odprowadzanie ich do urządzeń kanalizacyjnych, natomiast w punkcie IV.2. zmieniono powierzchnię Centrum Dystrybucji oraz chwilowy spływ wód opadowych z całości odwadnianego terenu.

W punkcie V.1. dopisano nowe źródła emisji oraz charakterystykę emitorów, a w punkcie V.1.4 zmieniono wielkość emisji dla całego Zakładu.

Punkt V.2 zawiera nowe źródła hałasu oraz ich czas pracy. W punkcie V.2.2 dopisano dla punktowych źródeł hałasu parametry akustyczne oraz czas ich pracy.

W punkcie V.2.3 zmieniono ilość przejazdów sześciowagonowego składu pociągu w porze dziennej i nocnej oraz parametry liniowych źródeł hałasu dla transportu samochodowego.

W punkcie V.4 niniejszej decyzji zmieniono warunki dla gospodarki odpadami oraz zostały określone rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku z określeniem sposobu gospodarowania oraz miejsc i sposobu magazynowania.

W punkcie VI.1.1 dodaje się informację, że Kompania Piwowarska S.A – Browar w Tychach została zakwalifikowana do systemu handlu uprawnieniami do emisji CO₂ oraz wymienia się strumienie podlegające monitoringowi przedmiotowej instalacji w zakresie emisji gazów cieplarnianych.

W punkcie VI.1.2 dodaje się do pomiaru emisję pyłu z instalacji aspiracji pyłów z kosza zasypowego oraz układów transportu słodu dwa emitory tj E20 i E21.

W punkcie VI.3 dodaje się monitoring ścieków przemysłowych odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych. Metodę pomiarów określono zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury (Dz.U z 2002 r. Nr 129 poz.1108 ze zmianami).

W punkcie VI.4 dodaje się punkty recepcyjne pomiaru hałasu określając ich lokalizację.

Biorąc powyższe pod uwagę należy uznać, że instalacje objęte wnioskiem spełniają wymagania najlepszej techniki i udziela się Kompanii Piwowarskiej S.A w Poznaniu dla instalacji Tyskich Browarów Książęcych zmiany pozwolenia zintegrowanego na warunkach określonych w niniejszej decyzji. Niemniej, 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 o ochronie środowiska, pozwolenie może być cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Wobec powyższego, po uzgodnieniu z Wojewódzki Inspektorem Ochrony Środowiska w Katowicach, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Otrzymują :

1. Kompania Piwowarska S.A
ul. Szwajcarska 1
61 – 285 Poznań
2. Tyskie Browary Książęce
ul. Mikołowska 5
43-100 Tychy
3. Minister Środowiska
4. Marszałek Województwa Śląskiego
5. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach
6. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach
7. IKR a/a

