

**DECYZJA Nr 12/2021
PREZYDENTA MIASTA TYCHY**

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021r., poz. 735 t.j.),
- art. 192, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020r. poz. 1219 t.j. z późn. zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Kompanii Piwowarskiej S.A. z siedzibą w Poznaniu przy ul. Szwajcarskiej 11 (KRS: 0000086269, NIP: 6460325155, Regon: 270546630) działającej przez pełnomocnika na podstawie pełnomocnictwa z dnia 10 lutego 2020r., w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 26/2020 znak: RKO.6223.1.2020.EO z dnia 19 czerwca 2020r. dla instalacji do produkcji piwa Tyskich Browarów Książęcych w Tychach przy ul. Mikołowskiej 5 z uwzględnieniem zezwolenia na przetwarzanie odpadów

zmieniam

za zgodą stron pozwolenie zintegrowane udzielone Kompanii Piwowarskiej S.A. z siedzibą w Poznaniu przy ul. Szwajcarskiej 11 (KRS: 0000086269, NIP: 6460325155, Regon: 270546630) dla instalacji do produkcji piwa Tyskich Browarów Książęcych w Tychach przy ul. Mikołowskiej 5, uwzględniające zezwolenie na przetwarzanie odpadów, wydane decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 26/2020 znak: RKO.6223.1.2020.EO z dnia 19 czerwca 2020r. w następujący sposób:

W dziale II decyzji:

1. W części I określającej rodzaj i parametry instalacji:

1.1. Punkt 2.1. otrzymuje brzmienie:

„2.1. Warzelnia (instalacja IPPC).

2.1.1. Proces technologiczny.

Głównym procesem prowadzonym na terenie warzelni jest wytwarzanie brzezki, czyli wodnego ekstraktu uzyskiwanego z surowców tj. słód, grys kukurydziany, chmiel oraz dodatku cukrów fermentujących, zawierającego dekstryny, białka, aminokwasy, garbniki i sole mineralne. Proces produkcyjny rozpoczyna się w miejscu przyjęcia słodu na rampie rozładowniczej. Słód dostarczany jest do zakładu za pomocą transportu samochodowego oraz kolejowego. Na rampie rozładowniczej następuje jego zrzut do kosza zasypowego skąd transportowany jest za pomocą systemu transportu mechanicznego (redlery i elewatory) do silosów magazynowych. Następnie słód z silosów transportowany jest czterema liniami przenośników zgrzeblowych do śrutowników. Zarówno w momencie zsypu jak i transportu słodu powstają pyły słodowe, które z uwagi na zagrożenie wybuchem muszą być odciągane z układów transportu słodu (tzw. aspiracja słodu). W celu minimalizacji emisji pyłu do atmosfery cały układ aspiracji słodu został wyposażony w układ filtracji pyłów o wysokiej skuteczności. Zebrany pył jest zawracany do procesu produkcji brzezki – zacierania i kierowany urządzeniami transportującymi do ostatniego redlera napełniającego zasobnik słodu nad Milstarem. Nadmiar zebranego pyłu słodowego, który nie może zostać zawrócony do procesu produkcyjnego staje się odpadem. Układ czyszczenia słodu przed jego skierowaniem do procesu produkcji składa się z sita, odkamieniacza, wagi i magnesu. Podczas procesu czyszczenia słodu usuwane są części stałe w postaci kamieni, metali, tworzyw sztucznych itp. zawarte w transportowanym słodzie. W browarze znajdują się cztery linie czyszczenia słodu. Trzy z nich obsługują warzelnię BH1,2,4,5. Warzelnia BH3 ma oddzielną linię czyszczenia słodu.

Słód palony dostarczany jest do zakładu w cysternach, z których rozładowywany jest za pośrednictwem węża gumowego, w punkcie rozładunku. W pierwszej kolejności słód transportowany jest za pomocą

układu pneumatycznego tłoczącego poprzez instalację przyjęcia do cyklonu (zbiornik odbiorczy pośredni). W cyklonie sód wytraca prędkość i spada na celkę dozującą, która transportuje go do silosu / -ów magazynowych. Powietrze z umiejscowionego oddzielnie filtra (filtr odpylający z lejem zsypowym) jest wyrzucane na zewnątrz. Zatrzymane na filtrze pyły za pomocą urządzenia ssawno-rozładunkowego są kierowane z powrotem do silosów sodu palonego. Filtr odpylający z lejem zsypowym jest również wykorzystywany do aspiracji zbiorników wagowych. Z silosów, sól palony jest kierowany za pomocą przenośników ślimakowych do zbiorników wagowych. Pyły z nad zbiorników są aspirowane do filtra odpylającego z lejem zsypowym. Sól ze zbiorników wagowych przy użyciu instalacji pneumatycznej-ssącej poprzez urządzenie ssawno-rozładunkowe jest kierowany do warzelni do URS-a. Z URS-a sól przekazywany jest do redlera głównego transportu sodu celką dozującą. Natomiast powietrze poprzez dmuchawę podciśnieniową jest wyrzucane do wewnątrz pomieszczenia. Dmuchawa jest zabezpieczona filtrem.

Bezpośrednio przed śrutownikami zamontowane są wagi, które odmierzają odpowiednią ilość sodu używaną do produkcji brzezki. Porcje sodu są następnie kierowane do śrutownika gdzie następuje rozdrobnienie ziaren sodu za pomocą dwóch walców obrotowych – mielących. Proces ten prowadzony jest z dodatkiem wody. Uzyskana w ten sposób śruta słodowa zmieszana z wodą podlega procesowi zacierania w kadzi zaciernej. Zacieranie ma na celu przejście składników organicznych i mineralnych zawartych w słodzie do roztworu, tworząc składniki brzezki. Do kadzi mogą być dodawane kwas do zakwaszania oraz surowce niesłodowane. Następnie zacier kierowany jest do kadzi filtracyjnej, w której następuje filtracja brzezki. Filtracja ma na celu oddzielenie brzezki od nierozpuszczalnych składników zacieru tzw. wysłodzin (młota). Wysłodziny służą jako materiał filtracyjny, przez który brzezka spływa samoczynnie, a pozostały ekstrakt jest wypłukiwany gorącą wodą.

Po procesie filtracji wysłodziny odprowadzane są do monteusa pod kadzią filtracyjną, z niego za pomocą powietrza kierowane są do silosów zbiorczych, a z nich odbierane przez odbiorców na cele paszowe.

Po procesie filtracji w kadzi filtracyjnej otrzymana klarowna brzezka kierowana jest albo do zbiornika pośredniczącego (którego zadaniem jest jej przetrzymanie w przypadku gdy w kotle warzelnym prowadzone jest gotowanie wcześniej przygotowanej partii brzezki) albo bezpośrednio do kotła warzelnego. Dodatkowo zbiornik pośredniczący może pełnić rolę zbiornika awaryjnego, do którego kierowana jest brzezka w przypadku awarii kotła warzelnego.

Kolejnym etapem produkcji jest gotowanie brzezki z dodatkiem chmielu w kotłach warzelnych, gdzie następuje odparowanie nadmiaru wody oraz wytrącenie osadu brzeznego i nadanie brzezce odpowiedniego aromatu chmielowego. Gorąca brzezka przepompowywana jest do kadzi osadowych WHIRPOOL gdzie następuje wytrącenie i oddzielenie osadu gorącego od brzezki. Wytrącony osad składa się głównie z białek i garbników. Gorący osad jest usuwany wspólnie z wysłodzinami powstającymi w kadziach filtracyjnych.

Po schłodzeniu do temperatury 8-20°C brzezka jest przekazywana do oddziału piwnic w celu przeprowadzenia procesu fermentacji.

Ilość brzezki przekazywanej z kadzi osadowej typu WHIRPOOL do tankofermentorów jest monitorowana za pomocą przepływomierzy.

Grys kukurydziany dostarczany jest do zakładu w cysternach, z których rozładowywany jest za pośrednictwem węża gumowego, w punkcie rozładunku. W pierwszej kolejności grys transportowany jest za pomocą układu pneumatycznego tłoczącego poprzez instalację przyjęcia do filtrocyclonu, w którym następuje oddzielenie powietrza od transportowanego surowca. Powietrze po przejściu przez filtr jest wyrzucane na zewnątrz, a grys kukurydziany kierowany jest na celkę dozującą. Następnie poprzez podajnik ślimakowy grys kierowany jest do silosów magazynowych (sodu / grysu), skąd pobierany jest do procesu produkcyjnego. Transport na produkcję realizowany jest za pośrednictwem układu transportu, który obsługuje kolejny filtrocyclon, za którym znajduje się kompresor ssący. Kompresor wyrzuca powietrze z budynku warzelni na zewnątrz. Grys kukurydziany po przejściu przez filtrocyclon kierowany jest do zbiornika wagowego, a następnie na ślimak rozsypujący sól. Zbiornik wagowy jest wyposażony w filtr oddechowy, w którym zatrzymywane są pyły z powietrza, które wydobywa się ze zbiornika podczas zasypu surowca. Oczyszczone powietrze z filtra wyprowadzane jest na zewnątrz budynku. Zważony w zbiorniku grys kukurydziany jest przekazywany przewodem pionowym do przedzaciernika, gdzie łączony jest z wodą. Następnie w zbiorniku zacierowym grysu przy użyciu mieszadła następuje homogenizacja. Powstały roztwór jest następnie kierowany za pomocą pompy do kociołka, gdzie następuje proces kleikowania grysu kukurydzianego. Powstały roztwór na bazie grysu kukurydzianego wykorzystywany jest wyłącznie w warzelni Huppmann III.

2.1.2. Linie technologiczne i urządzenia.

Na terenie warzelni zlokalizowane są następujące linie technologiczne:

- Warzelnia Huppmann I – BH1,
- Warzelnia Huppmann II – BH2,
- Warzelnia Huppmann III – BH3,
- Warzelnia Czeska – BH4,
- Warzelnia Trójka – BH5.

Wszystkie linie technologiczne, posiadają własny system transportu słodu / grys kukurydzianego z silosów do śrutowników. Każda z linii transportu posiada osobny system aspiracji pozwalający na znaczne ograniczenie ilości emitowanego pyłu. Każda linia transportu składa się z urządzeń transportujących, redlerów, elewatora, sita czyszczącego, odkamieniacza, magnesu oraz wagi.

Wszystkie linie technologiczne wyposażone są w następujące urządzenia:

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

Na każdej z linii technologicznych zlokalizowanych na terenie warzelni istnieje możliwość produkcji wszystkich rodzajów piwa. Wyjątek stanowi piwo produkowane na bazie grys kukurydzianego – ten surowiec wykorzystywany jest wyłącznie w warzelni Huppmann III.

2.1.3. Rodzaje stosowanych maszyn i urządzeń w warzelni.

Rodzaje maszyn i urządzeń stosowanych na terenie warzelni:

a. silosy na sól / grys kukurydziany:

- 18 silosów magazynowych - magazyn silosów słodownia, każdy po 120 ton brutto,
- 8 silosów magazynowych - magazyn silosów śrutownia, każdy po 45 ton brutto,
- 6 silosów magazynowych - magazyn silosów warzelni Huppmann III, 2 silosy po 100 ton brutto,
- 4 silosy po 120 ton brutto,
- filtry kasetowe i cyklofiltry,

b. Warzelnia Huppmann I – BH1:

- 2 śrutowniki MILLSTAR,
- 2 kadzie zacierne,
- kadź filtracyjna,
- zbiornik pośredniczący,
- kocioł warzelny,
- kadź osadowa typu WHIRPOOL,

c. Warzelnia Huppmann II – BH2:

- 2 kadzie zacierne,
- 2 kadzie filtracyjne,
- 2 zbiorniki pośredniczące,
- kocioł warzelny,
- kadź osadowa typu WHIRPOOL,

d. Warzelnia Huppmann III – BH3:

- 2 kadzie zacierne,
- kadź filtracyjna,
- zbiornik pośredniczący,
- kocioł warzelny,
- kadź osadowa typu WHIRPOOL

e. Warzelnia Czeska – BH4:

- 2 śrutowniki typu MILLSTAR,
- 2 kadzie zacierne,
- kadź filtracyjna,

- zbiornik pośredniczący,
- kocioł warzelny,
- kadź osadowa typu WHIRPOOL,
- kocioł zacierny o mocy cieplnej 3,1 MWt

f. Warzelnia Trójka – BH5:

- kadź filtracyjna,
- zbiornik pośredniczący,
- kocioł warzelny,
- kadź osadowa typu WHIRPOOL.”

1.2. Punkt 3 otrzymuje brzmienie:

„3. Zużycie surowców, paliw i energii.

Wielkość	Jednostka	Wartość
Surowce i materiały		
Słód jasny	Mg/a	120 000
Słód pozostały	Mg/a	7 760
Grys kukurydziany	Mg/a	1 700
Granulat chmielowy	Mg alfa/a	260
Ekstrakt chmielowy	Mg alfa/a	40
Granulat chmiel specjalny	Mg alfa/a	15
Kwas mlekowy	Mg/a	20
Kwas fosforowy	Mg/a	290
Cukier / syrop glukozowy	Mg/a	18 000
Aspera	Mg/a	60
Stabilizator	Mg/a	350
Ziemia krzemkowa	Mg/a	1 000
Media		
Woda łącznie	m ³ /a	2 600 000
– źródła zewnętrzne	m ³ /a	700 000
– ujęcia własne	m ³ /a	1 900 000
Gaz ziemny	m ³ /a	9 100 000
Biogaz	m ³ /a	2 030 000
Olej opałowy lekki	l/a	50 000
Energia elektryczna	MWh/a	48 300
Informacja o energii wytwarzanej przez instalację		
Ilość wyprodukowanej energii cieplnej	GJ/a	370 000

2. W części III określającej sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, dodaje się punkt 12 w brzmieniu:

„12. Stosowanie w instalacji czynników chłodniczych o niskim współczynniku globalnego ocieplenia i bez potencjału niszczenia ozonu.

W procesie technologicznym prowadzonym w zakładzie funkcjonują dwa systemy chłodzenia: bezpośredni pompowy, w którym czynnikiem chłodniczym jest amoniak, oraz pośredni zamknięty, w którym czynnikiem chłodniczym jest glikol lub woda lodowa. Ww. czynniki chłodnicze nie są zaliczane do substancji zubożających warstwę ozonową (ODP) oraz substancji o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia (GWP).

W niektórych urządzeniach w zakładzie (klimatyzatory, wytwornica wody lodowej, SUG) stosowane są czynniki chłodnicze R134a, R422D, (MO29), R227ea, R32, R407C oraz R410A. Czynniki te posiadają zerowy potencjał niszczenia warstwy ozonowej.

Czynniki R134a, R32, R407C oraz R410A nie są zaliczane do substancji o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia (za wysoki współczynnik globalnego ocieplenia uważa się czynniki o GWP wyższym od 2500). W przypadku czynników R422D i R227ea, których współczynniki GWP wynoszą odpowiednio 2729 i 3220, zakład zobligowany jest do ich wymiany na czynniki o niskim współczynniku GWP. Czas na dostosowanie: do 4 grudnia 2023 roku.”

3. W części V. określającej warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii:

3.1. W punkcie 1. wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza, podpunkty 1.1. do 1.4. otrzymują brzmienie:

„1.1. Źródła emisji.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza na terenie browaru są:

- kotłownia zakładowa (2 kotły parowe) – źródła energetycznego spalania paliw (E1, E2),
- palniki kotła warzelnego Huppmann – źródło energetycznego spalania paliw (E3),
- aspiracja kosza zasypowego, zbiornika wagowego oraz układów transportu słoju i grysu kukurydzianego – źródła emisji pyłów:
 - aspiracja kosza zasypowego oraz transportu słoju (E4, E5, E7, E8, E9, E10.1, E10.2, E20, E21),
 - aspiracja zbiornika wagowego oraz układów transportu grysu kukurydzianego (E23, E24, E25),
- odpowietrzenie dwóch podziemnych zbiorników do magazynowania oleju opałowego (E17, E18) – źródła emisji węglowodorów,
- po pochodnia biogazu przy oczyszczalni ścieków (E19),
- odpowietrzenie zbiorników kwasu solnego (E22).

1.2. Charakterystyka emitatorów.

Nr emitora	Nazwa źródła	Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość wylotowa gazów [Nm ³ /h]	Czas Pracy [h/rok]	Rodzaj wylotu
E1	Kocioł parowy Babcock nr 1 (gaz)	35,0	1,00	7,8	6335	pionowy otwarty
	Kocioł parowy Babcock nr 1 (olej)			8,4	65	
E2	Kocioł parowy Babcock nr 2 (gaz)	35,0	1,00	7,8	8117	pionowy otwarty
	Kocioł parowy Babcock nr 2 (olej)			8,4	83	
E3	Kocioł zacierny Huppmann (gaz)	21,0	0,50	5,0	2940	pionowy otwarty
E4	Filtr powierzchniowy Neotechnik instalacji aspiracji kosza zasypowego	23,0	0,90	15,1	4131	poziomy
E5	Filtrocyklon ZTO aspiracji układu transportu słoju z rampy do silosów	18,0	0,30	23,0	4131	poziomy
E7	Filtr komorowy, TS1 – aspiracja układu transportu z silosów do warzelni Huppmann I	25,0	0,32	31,7	4910	pionowy otwarty
E8	Filtr komorowy, TS2 – aspiracja układu transportu słoju do warzelni czeskiej oraz warzelni trójki	25,0	0,32	31,7	380	pionowy otwarty

E9	Filtr komorowy, TS3 – aspiracja układu transportu słoju z silosów do warzelni Huppmann II	23,5	0,37	23,7	4910	pionowy otwarty
E10.1	Filtr komorowy, TS4 – wspomaganie aspiracji transportu słoju do warzelni trójki, układu TS2 oraz przyjęcia słoju do części silosów	23,5	0,13	26,4	4910	pionowy otwarty
E10.2	Filtr workowy FOW – aspiracja układu transportu słoju z punktu rozładunku do silosów				36	
E17	Zbiornik oleju opałowego nr 1	1,5	0,05	-	4	pionowy zadaszony
E18	Zbiornik oleju opałowego nr 2	1,5	0,05	-	4	pionowy zadaszony
E 20	Filtr komorowy, TS5 – aspiracja układu transportu słoju – przyjęcie słoju do warzelni Huppmann III	25,0	0,65	15,1	7270	pionowy otwarty
E 21	Filtrocyklon nr 11 – aspiracja układu transportu słoju z silosów do warzelni Huppmann III	25,0	0,80	5,3	7270	pionowy otwarty
E 22	Zbiorniki kwasu solnego	8,0	0,05	-	58	pionowy zadaszony
E 23	Filtrocyklon – aspiracja układu transportu gysu z rampy przyjęcia do silosów	15,4	0,31	-	120	poziomy
E 24	Filtrocyklon – aspiracja układu transportu gysu z silosów do warzelni Huppmann III	12,7	0,23	-	240	poziomy
E 25	Filtr komorowy nad zbiornikiem wagowym	12,5	0,08	-	240	poziomy

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

Emitor	Nazwa	Substancja	Stężenie	Jednostka
E1	Kocioł parowy Babcock nr 1 (gaz)	Ditlenek siarki	35	mg/Nm ³ (przy 3% zawartości tlenu w gazach odlotowych)
		Ditlenek azotu	300	
		Pył ogółem	5	
E1	Kocioł parowy Babcock nr 1 (olej)	Ditlenek siarki	850	
		Ditlenek azotu	400	
		Pył ogółem	50	
E2	Kocioł parowy Babcock nr 2 (gaz)	Ditlenek siarki	35	
		Ditlenek azotu	300	
		Pył ogółem	5	
E2	Kocioł parowy Babcock nr 2 (olej)	Ditlenek siarki	850	
		Ditlenek azotu	400	
		Pył ogółem	50	
E3	Kocioł zacierny Huppmann (gaz)	Ditlenek siarki	35	
		Ditlenek azotu	150	
		Pył ogółem	5	

E4	Filtr powierzchniowy Neotechnik aspiracji kosza zasypowego	Pył ogółem	10	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	10	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	10	mg/Nm ³
E5	Filtrocyklon ZTO aspiracji układu transportu słoðu z rampy do silosów	Pył ogółem	10	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	10	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	10	mg/Nm ³
E7	Filtr komorowy, TS1 – aspiracja układu transportu z silosów do warzelni Huppmann I	Pył ogółem	10	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	10	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	10	mg/Nm ³
E8	Filtr komorowy, TS2 – aspiracja układu transportu słoðu do warzelni czeskiej oraz warzelni trójki	Pył ogółem	10	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	10	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	10	mg/Nm ³
E9	Filtr komorowy, TS3 – aspiracja układu transportu słoðu z silosów na warzelni Huppmann II	Pył ogółem	10	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	10	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	10	mg/Nm ³
E10.1	Filtr komorowy, TS4 – wspomaganie aspiracji transportu słoðu do warzelni trójki, układu TS2 oraz przyjęcia słoðu do części silosów	Pył ogółem	10	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	10	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	10	mg/Nm ³
E10.2	Filtr workowy FOW – aspiracja układu transportu słoðu z punktu rozładunku do silosów	Pył ogółem	5	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	5	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	5	mg/Nm ³
E17	Zbiornik oleju opałowego nr 1	Węglowodory alifatyczne	1300	mg/Nm ³
E18	Zbiornik oleju opałowego nr 2	Węglowodory alifatyczne	1300	mg/Nm ³
E 20	Filtr komorowy, TS5 – aspiracja układu transportu słoðu – przyjęcie słoðu do warzelni Huppmann III	Pył ogółem	10	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	10	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	10	mg/Nm ³
E 21	Filtrocyklon nr 11 – aspiracja układu transportu słoðu z silosów do warzelni Huppmann III	Pył ogółem	10	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	10	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	10	mg/Nm ³
E 22	Zbiorniki kwasu solnego	Chlorowodór	15,1	mg/m ³
E 23	Filtrocyklon – aspiracja układu transportu grysu z rampy przyjęcia do silosów Filtrocyklon – aspiracja układu transportu grysu z silosów do warzelni Huppmann III	Pył ogółem	5	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	5	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	5	mg/Nm ³
E 24	Filtrocyklon – aspiracja układu transportu grysu z rampy przyjęcia do silosów	Pył ogółem	5	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	5	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	5	mg/Nm ³
E 25	Filtrocyklon – aspiracja układu transportu grysu z silosów do warzelni Huppmann III	Pył ogółem	5	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	5	mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	5	mg/Nm ³

1.4. Roczna wielkość emisji dla całego zakładu.

Lp.	Substancja	Emisja roczna [Mg/a]
1.	Ditlenek siarki	8,054
2.	Ditlenek azotu	54,892
3.	Pył ogółem	5,7038
4.	Pył zawieszony PM10	5,7038

5.	Pył zawieszony PM2,5	5,7038
6.	Węglowodory alifatyczne	0,0002
7.	Chlorowodór	0,0074

3.2. W punkcie 3. gospodarka odpadami:

a. w podpunkcie 3.1.2. (odpady inne niż niebezpieczne), wiersz 2 otrzymuje brzmienie:

3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne					
2.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	warzelnia	pył słodowy i pył kukurydziany	1 768,0

b. podpunkt 3.4. sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami, otrzymuje brzmienie:

„3.4. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami.

Zobowiązuje się Kompanię Piwowarską S.A. do:

- procedury selektywnej zbiórki wszystkich wytwarzanych odpadów na terenie TBK w Tychach,
- procedury działań zmierzających do zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów,
- przekazywania odpadów, których nie wykorzystuje się, lub których nie unieszkodliwia się na terenie zakładu, wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami, chyba, że działalność taka nie wymaga zezwolenia,
- magazynowania odpadów zgodnie z wymaganiami ochrony oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować odpady,
- magazynowania odpadów w sposób zapobiegający zanieczyszczeniu gleb, wód powierzchniowych i podziemnych oraz powietrza,
- magazynowania odpadów zgodnie z zasadą FIFO (najstarsze odpady z przodu),
- oznakowania miejsc magazynowania odpadów z użyciem co najmniej kodów magazynowanych odpadów; oznaczenie winno być umieszczone w widocznym miejscu,
- magazynowanie odpadów niebezpiecznych w miejscu do tego wyznaczonym, utwardzonym, zadaszonym, o szczelnym podłożu, odpowiednio oznakowanym oraz niedostępnym dla osób nieupoważnionych,
- gromadzenia odpadów niebezpiecznych w specjalistycznych pojemnikach, odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów, posiadających szczelne zamknięcia,
- zabezpieczenia w pobliżu pojemników z odpadami niebezpiecznymi urządzeń i materiałów gaśniczych oraz sorbentów do likwidacji rozlewów odpadów w postaci ciekłej,
- stosowania etykiet w stosunku do odpadów niebezpiecznych magazynowanych w opakowaniach, pojemnikach, kontenerach, zbiornikach lub workach, o pojemności powyżej 5 litrów – zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11.09.2020r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów,
- zapewnienia pracownikom zatrudnionym przy magazynowaniu i transporcie odpadów warunków bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środków ochrony osobistej zgodnie z obowiązującymi przepisami.

4. W części VI. określającej zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji, w punkcie 1.2. (pozostałe źródła emisji) pierwszy akapit otrzymuje brzmienie:

„1.2. Pozostałe źródła emisji.

Pomiar stężenia i emisji pyłu z instalacji aspiracji kosza zasypowego, zbiornika wagowego oraz układów transportu słoju i grysu kukurydzianego (emitory E4, E5, E7, E8, E9, E10.1, E10.2, E20,

E21, E23, E24, E25) należy prowadzić okresowo, z częstotliwością raz do roku. Dla nowych emitorów tj. E10.2, E23-25 pierwsze pomiary należy wykonać w ciągu roku od daty wydania decyzji. W celu weryfikacji dotrzymania warunków w zakresie rocznej wielkości emisji oraz prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji substancji, po każdorazowym przeprowadzeniu pomiarów mają zostać wyznaczone indywidualne wskaźniki emisji poszczególnych substancji przypadające na jednostkę czasu, osobno dla każdego typu urządzeń odpylających. Na podstawie wyznaczonych wskaźników oraz czasu pracy urządzeń określona ma być roczna rzeczywista wielkość emisji przypadająca na każde źródło. Roczna ilość emitowanych substancji pyłowych jest sumą emisji wyznaczonych dla każdego źródła..... ”

5. Pozostałe postanowienia decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Kompania Piwowarska S.A. w Poznaniu w imieniu której występuje [REDAKTOWANE], na podstawie pełnomocnictwa z dnia 10 lutego 2020r., wystąpiła z wnioskiem w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji piwa eksploatowanej na terenie Tyskich Browarów Książęcych w Tychach przy ul. Mikołowskiej 5, uwzględniającego zezwolenie na przetwarzanie (unieszkodliwianie) odpadowego piwa, wydanego decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 26/2020 znak: RKO.6223.1.2020.EO z dnia 19 czerwca 2020r.

Do wniosku załączono dokumentację opracowaną przez EkoNorm Pro spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp. k. w Katowicach (kwiecień 2021r.).

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego został złożony w związku z planowanym włączeniem do produkcji dwóch dodatkowych surowców – słoju palonego i grysu kukurydzianego, co bezpośrednio związane będzie z powstaniem nowych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza. Uwzględnienie nowych surowców będzie się wiązało również z powstawaniem odpadów o kodach 02 07 01 i 15 02 03 wytwarzanych już w zakładzie, jednak nie wpłynie na ilość dopuszczoną do wytwarzania i określoną w pozwoleniu.

We wniosku uwzględniono również wyniki analizy warunków pozwolenia zintegrowanego, przeprowadzonej w związku z wydaniem konkluzji BAT dla przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego – decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2019/2019/2031 z dnia 12 listopada 2019r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Wniosek zawierał informacje wskazane w piśmie z dnia 04.06.2020r. znak: RKO.6223.1.2020.EO dotyczące zmiany stosowanych czynników chłodniczych o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia (GWP) na czynniki chłodnicze bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku ocieplenia (BAT 9) oraz określenie w pozwoleniu dopuszczalnego poziomu emisji pyłu z instalacji aspiracji słoju z kosza zasypowego i układów transportu słoju na poziomie wskazanym w BAT20.

Jednocześnie z uwagi na wejście w życie rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020r. poz. 1742), we wniosku doprecyzowano opis miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych i przetwarzanych w instalacji, uwzględniając wymagania ww. rozporządzenia.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku, w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169), instalacja do produkcji piwa sklasyfikowana została w pkt 6.5 b) załącznika do rozporządzenia jako instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku. Powyższe zobowiązuje prowadzącego instalację do posiadania pozwolenia zintegrowanego o którym mowa w art. 181 ust. 1 pkt 1) ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839) instalacja do produkcji piwa należy do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, sklasyfikowanych w § 3 ust. 1 pkt 100) rozporządzenia (browary o wydajności nie mniejszej niż 50 000 hl na rok lub słodownie o wydajności nie mniejszej niż 50 000 t na rok).

Na podstawie art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska organem właściwym w sprawach, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 1 jest starosta. Biorąc pod uwagę powyższe Prezydent Miasta Tychy jest organem właściwym do wydania niniejszej decyzji. Wniosek spełniał wymagania formalne określone w art. 184, 208 w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Organ nie żądał załączenia do wniosku operatu przeciwpożarowego, gdyż zgodnie z art. 183c ust. 7. ustawy Prawo ochrony środowiska przepisów dotyczących przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, nie stosuje się w przypadku pozwolenia na wytworzenie odpadów, wydawanego dla zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Jednocześnie zgodnie z art 41a ust 8. ustawy o odpadach przepisów dotyczących przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1, nie stosuje się w przypadku:

- 1) zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, o którym mowa w art. 3 pkt 48a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska;
- 2) zezwoleń na zbieranie odpadów, zezwoleń na przetwarzanie odpadów oraz pozwoleń na wytworzenie odpadów uwzględniających zbieranie lub przetwarzanie odpadów, które dotyczą wyłącznie odpadów niepalnych.

Tyskie Browary Książęce są zakładem stwarzającym zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej z uwagi na stosowanie w zakładzie amoniaku w ilościach do 85 Mg oraz innych substancji niebezpiecznych takich jak ług sodowy, kwas azotowy, substancje bazujące na kwasie fosforowym. W związku z powyższym mają zastosowanie ww. przepisy zwalniające z konieczności wykonania operatu przeciwpożarowego oraz przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej w zakresie wytwarzanych odpadów oraz przetwarzania odpadów (unieszkodliwiania) odpadowego piwa.

Zakład posiada wdrożony program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym za pomocą systemu zarządzania bezpieczeństwem, gwarantujący odpowiedni do zagrożeń poziom ochrony ludzi i środowiska, stanowiący element ogólnego systemu zarządzania zakładem, zgodnie z wymogami art. 251 Prawo ochrony środowiska.

Informacje o możliwości zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego w związku wykorzystywaniem w instalacji substancji powodujących ryzyko zostały zamieszczone w opracowaniu pn.: „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanej przez Kompanię Piwowarską S.A. – Tyskie Browary Książęce w Tychach przy ul. Mikołowskiej 5, w celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego” (maj 2015r.). Z uwagi na zakres wnioskowanych zmian w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym, nie występuje konieczność wykonania ponownej analizy ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w związku z czym organ nie żądał załączenia do wniosku raportu początkowego, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4) ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wnioskowane zmiany nie odnoszą się do żadnych istotnych zmian w funkcjonowaniu zakładu, nie wpływają także na określoną maksymalną wielkość produkcji instalacji lecz mają na celu przede wszystkim uporządkowanie i zaktualizowanie informacji zawartych w pozwoleniu zintegrowanym oraz dostosowanie do konkluzji BAT dla przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego.

Zmiany nie posiadają charakteru „istotnej zmiany instalacji” w rozumieniu przepisów art. 3 ust.7) ustawy Prawo ochrony środowiska tj. takiej, która powoduje znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko poprzez wzrost emisji zanieczyszczeń lub pogorszenie parametrów emitowanych substancji do środowiska. Biorąc pod uwagę powyższe, organ administracji nie był zobowiązany do zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest zmiana pozwolenia zintegrowanego, gdyż art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska nakłada taki obowiązek tylko w przypadku zmiany pozwolenia zintegrowanego w związku z istotną zmianą instalacji.

Na podstawie art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska pismem z dnia 05.05.2020r. wniosek wraz z dokumentacją został przekazany ministrowi właściwemu do spraw klimatu i środowiska.

Pismem z dnia 10.05.2021r. zawiadomiono strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji piwa, eksploatowanej na terenie Tyskich Browarów Książęcych w Tychach przy ul. Mikołowskiej 5 i możliwości zapoznania się z aktami sprawy, w terminie 7 dni od daty otrzymania zawiadomienia. W wyznaczonym terminie nie wniesiono uwag.

W dniu 26.05.2021r. posiadając komplet dokumentów, a także mając na względzie treść art. 10 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono strony o zakończeniu postępowania dowodowego w sprawie i poinformowano o przysługującym prawie do zapoznania się z aktami sprawy oraz wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów, przed wydaniem decyzji. Strony nie skorzystały z przysługującego im prawa i zrezygnowały z możliwości zapoznania się z aktami sprawy.

W związku z powyższym niniejszą decyzją, dokonano zmian pozwolenia, w następującym zakresie:

1. W części I:
 - w punkcie 2.1. zaktualizowano opis procesu technologicznego realizowanego w warzelni,
 - w punkcie 3 zaktualizowano bilans zużywanych surowców i paliw dla maksymalnej zdolności produkcyjnej instalacji wynoszącej 8 250 000 hl/rok.
2. W części III określającej sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, dodano punkt 12 określający konieczność wymiany w terminie do 4 grudnia 2023r. stosowanych w zakładzie czynników chłodniczych na czynniki o niskim współczynniku GWP bez potencjału niszczenia ozonu.
3. W części V:
 - zaktualizowano emitory poprzez uwzględnienie nowych źródeł emisji zanieczyszczeń pyłowych związanych z rozładunkiem i dalszym transportem grys kukurydzianego i słoju palonego (E10.2, E23, E24, E25),
 - zaktualizowano dopuszczalną emisję pyłu do powietrza z dotychczasowych i nowych emitorów, do poziomów wynikających z konkluzji BAT tj. wysokości 10 mg/Nm³ dla istniejących zespołów urządzeń oraz 5 mg/Nm³ dla nowych urządzeń,
 - skorygowano roczną wielkość emisji dla całego zakładu poprzez zmniejszenie ilości zanieczyszczeń pyłowych emitowanych do powietrza, co wynika z konieczności dostosowania stężeń dopuszczalnych z emitorów z obróbki i przetwarzania słoju i dodatków, do wartości określonych w konkluzjach BAT,
 - w punkcie 3 w podpunkcie 3.1.2. doprecyzowano opis odpadu o kodzie 02 07 01 poprzez uwzględnienie możliwości wytwarzania pyłu kukurydzianego klasyfikowanego również pod tym kodem, a w podpunkcie 3.4. dostosowano zapisy dotyczące miejsca magazynowania odpadów na terenie zakładu, do wymogów rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.
4. W części VI w punkcie 1.2. określono obowiązek wykonywania okresowych (raz do roku) pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza z emitorów: E4, E5, E7, E8, E9, E10 (odrębnie odciąg E10.1 i E10.2), E20, E21, E23, E24 i E25, w zakresie emisji zanieczyszczeń pyłowych. Zakres i częstotliwość są zgodne z konkluzjami BAT. Dla nowych emitorów tj. E10.2, E23-25 ustalono termin wykonania pierwszego pomiaru w terminie roku od daty wydania niniejszej decyzji.

Działalność zakładu nie spowoduje ponadnormatywnego oddziaływania na środowisko jako całość.

Zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może zmienić decyzję ostateczną, jeżeli spełnione są następujące przesłanki: zmiana dotyczy decyzji, na mocy, której strona nabyła prawo, strona wyraziła zgodę na zmianę decyzji, przepisy szczegółowe nie sprzeciwiają się zmianie decyzji, za zmianą decyzji przemawia interes społeczny lub słuszny interes strony. Po analizie wniosku ustalono, że zostały spełnione wszystkie warunki wymienione powyżej

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu przepisów szczególnych. W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji. Zgodnie z art. 127a Kpa w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. 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.

Zgodnie z art. 57 § 5 pkt 2 Kpa, termin uważa się za zachowany, jeżeli przed jego upływem pismo zostało:

- 1) wysłane w formie dokumentu elektronicznego do organu administracji publicznej, a nadawca otrzymał urzędowe poświadczenie odbioru,
- 2) nadane w polskiej placówce pocztowej operatora wyznaczonego w rozumieniu ustawy z dnia 23 listopada 2012 r. - Prawo pocztowe albo placówce pocztowej operatora świadczącego pocztowe usługi powszechne w innym państwie członkowskim Unii Europejskiej, Konfederacji Szwajcarskiej albo państwie członkowskim Europejskiego Porozumienia o Wolnym Handlu (EFTA) - stronie umowy o Europejskim Obszarze Gospodarczym,
- 3) złożone w polskim urzędzie konsularnym,
- 4) złożone przez żołnierza w dowództwie jednostki wojskowej,
- 5) złożone przez członka załogi statku morskiego kapitanowi statku,
- 6) złożone przez osobę pozbawioną wolności w administracji zakładu karnego.

Pobrano opłatę skarbową w kwocie 1.005,50 zł. zgodnie z Załącznikiem do ustawy z dnia 11 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2020r. poz. 1546 t.j.) - część III ust. 46 pkt 1) z związku z ust. 40 pkt 1) – przelew na rachunek Urzędu z dnia 22.04.2021r.

z up. PREZYDENTA MIASTA TYCHY
mgr Anna Warzecha
NACZELNIK
Wydziału Komunalnego
Ochrony Środowiska i Rolnictwa

Otrzymują:

1. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Zarząd Zlewni w Katowicach
Pl. Grunwaldzki 8-10, 40-127 Katowice
2. Kompania Piwowarska S.A.
ul. Szwajcarska 11, 61-285 Poznań
3. Tyskie Browary Książęce
ul. Mikołowska 5, 43-100 Tychy
4. Ministerstwo Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
5. Marszałek Województwa Śląskiego
ul. Ligonía 46, 40-037 Katowice
6. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Damrota 16, 40-022 Katowice
7. RKO aa