



PREZYDENT MIASTA LUBLIN

ul. Tomasza Zana 38, 20-601 Lublin, tel.: +48 81 466 2600, fax: +48 81 466 2601
ePUAP: /UMLublin/SkrytkaESP, www.um.lublin.eu

OŚ-EO-I.6223.2.2021

Lublin, 12 sierpnia 2021r.

Perła- Browary Lubelskie S.A.

ul. Bernardyńska 15

20-950 Lublin

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r.- Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U z 2021r., poz. 735 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku Perła - Browary Lubelskie S.A. z siedzibą przy ul. Bernardyńskiej 15 w Lublinie (REGON 430128566, NIP 712-010-34-04)

orzekam:

I. Zmieniam na wniosek Strony decyzję ostateczną Prezydenta Miasta Lublin z dnia 30.11.2008r., znak: OŚ.GO.I.7639/346/08, zmienioną decyzją z dnia 10.12.2010r., znak: OŚ.GO.I.7639-53/10, decyzją z dnia 22.07.2013r., znak: OŚ-EO-I.6221.7.2013, decyzją z dnia 4.12.2014r., znak: OŚ-EO-I.6221.38.2014, decyzją z dnia 06.06.2017r., znak: OŚ-EO-I.6221.12.2016 wydaną dla instalacji Perła - Browary Lubelskie S.A., eksploatowanej przy ul. Kunickiego 106 w Lublinie przeznaczonej 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, w następujący sposób:

1. Punkt I. otrzymuje brzmienie:

I. Rodzaj prowadzonej działalności

Perła - Browary Lubelskie S.A. z siedzibą przy ul. Bernardyńskiej 15 w Lublinie prowadzi instalację 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 roku w browarze przy ul. Kunickiego 106 w Lublinie, w granicach działek o numerach ewidencyjnych: 130/1,131, 132, 133, 134/1, 166/3, 167/1, 169/1, 170/4, 170/5, 171/2, 151/2 o łącznej powierzchni 23 887m².

Technologia produkcji piwa składa się z procesów: wytworzenie brzeczki, fermentacja, utwralenie piwa, rozlewanie i pakowanie. Obecnie zainstalowane są 23 sztuki tanków fermentacyjnych, w tym 17 o pojemności 1600 hektolitrów brutto każdy oraz 6 o pojemności 4900 hektolitrów brutto każdy.



Produkcja piwa realizowana jest z wykorzystaniem następujących instalacji:

- magazyny surowców i materiałów - pomieszczenia magazynowe i silosy do gromadzenia surowców i materiałów pomocniczych,
- warzelnia - zespół instalacji do produkcji brzezki, czyli substratu do fermentacji,
- fermentacja - zespół instalacji do fermentacji brzezki, utrzymania i rozmnażania drożdży fermentacyjnych,
- leżakownia piwa - tanki leżakowe służące do kondycjonowania młodego piwa,
- filtracja - zespół instalacji do klarowania piwa,
- magazynowanie piwa przefiltrowanego przed rozlewem - zbiorniki pośredniczące piwa,
- rozlewy piwa - zespoły instalacji do rozlewu piwa do butelek, puszek, beczek KEG,
- urządzenie do odzysku piwa odpadowego z puszek, butelek i beczek KEG, pochodzącego ze zwrotów reklamacyjnych oraz z produkcji (niedolewy, piwo nienormatywne),
- stacje mycia w obiegu zamkniętym CIP - zestawy zbiorników do sporządzania roztworów myjących i dezynfekujących zbiorniki i rurociągi instalacji produkcyjnych, pracujące w cyklu zamkniętym z możliwością wielokrotnego wykorzystania i optymalnego dozowania wody i środków myjących,
- Centralny Magazyn Chemii (składa się z 3 zbiorników naziemnych na środki chemiczne),
- Zbiornik Wody gorącej o pojemności 100m³,
- Instalacja dealkoholizacji piwa,
- System odzyskiwania aromatu,
- Urządzenia do nasycania dwutlenkiem węgla,
- Układ dozowania aromatów i baz smakowych.

2. Punkt II.2. otrzymuje brzmienie:

II.2. Opis procesów technologicznych instalacji oraz opis instalacji

Technologia produkcji piwa składa się z:

1) wytwarzanie brzezki

Proces wytwarzania brzezki ma na celu uzyskanie wyciągu z surowców (słód, chmiel, dodatki) w roztworze wodnym do dalszej fermentacji - brzezki. Odbywa się to w zespole instalacji zwanym warzelnią. W skład obiektu wchodzi: śrutownik, kadź zacierana, kadź filtracyjna, kocioł warzelny, kadź osadowa, wymiennik ciepła, chłodnica brzezki. Śrutowanie polega na rozdrobnieniu ziaren słodu w śrutowniku Millstar (rodzaj młynka) wykonywanym na mokro z dodatkiem wody. Zmielony słód trafia do kadzi zaciernej. Zacieranie ma na celu przejście składników organicznych ze słodu do roztworu tworząc składniki brzezki. W trakcie zacierania ustala się pH zacieru używając kwasu mlekowego. Zacier podgrzewa się przy włączonych mieszadłach.

W sterowanej komputerowo kadzi filtracyjnej zachodzi filtracja brzezki, czyli oddzielenie brzezki od nierozpuszczalnych składników zacieru - wyługowane ziarna i łuski słodu – wysłodziny - młóto. Wysłodziny służą jako materiał filtracyjny, przez który brzezka spływa. Pozostały w materiale filtracyjnym ekstrakt jest wyłukiwany gorącą wodą. Po filtracji wysłodziny są odprowadzane rurociągiem do specjalnego zbiornika a stamtąd odbierane przez rolników. Wyługowany roztwór nazywa się brzezka przednią, która wraz z wodami wysłodkowymi kierowana jest do kotła warzelnego.

W kotle warzelnym brzezka jest gotowana z dodatkiem chmielu w postaci granulatu i ekstraktu chmielowego według ustalonych dawek. Po zakończeniu warzenia mierzy się poziom ekstraktu w ugotowanej brzezce, po czym dodaje się syrop w niezbędnej ilości dla właściwego gatunku brzezki. Po ugotowaniu brzezka jest odwirowywana w kadzi wirowej oraz schładzana w celu sklarowania niepożądanych składników i nastawienia temperatury fermentacji. Powstały osad brzezkowy jest zawracany do kadzi filtracyjnej.

2) fermentacja piwa w tankofermentatorach, prowadzona jest w określonych warunkach ciśnienia temperatury. Po ustalonym od momentu napełnienia czasie zdejmuje się tzw. zimne



osady - drożdże odpadowe, które przepompowywane są do zbiornika. Po pewnym czasie fermentacji powstaje tzw. zielone piwo.

3) po zakończeniu procesu fermentacji w tankofermentatorach, piwo przepompowuje się do tanków leżakowych uprzednio je wymrażając zaś pozostałe drożdże odprowadza się do zbiornika drożdży odpadowych. Czas fermentacji piwa w tankofermentatorach wynosi 7 dni. Drożdże po fermentacji i po przepompowaniu służą do kolejnych nastawów, a nadmiar jest gromadzony w zbiorniku drożdży odpadowych i w całości oddawany uprawnionym odbiorcom,

4) piwo po leżakowaniu (kondycjonowaniu) poddawane jest zabiegom usuwania zmętnienia oraz stabilizacji koloidalnej. Filtracja piwa zachodzi na filtrze świecowym.

Wymrożone piwo poddaje się filtracji przez ziemię krzemkową. Zawiesina ziemi krzemkowej przygotowywana jest w zbiornikach, a następnie pompowana do filtra ziemi krzemkowej.

W trakcie filtracji do piwa dodawana jest ziemia krzemkowa z dozownika. Piwo z leżakowni przekazywane jest do zbiornika pośredniego, a następnie do filtra ziemi krzemkowej. Przefiltrowane piwo przepływa następnie do filtra PVPP, do którego dozowane są porcje stabilizatora PVPP. Następnie piwo przechodzi przez trapfiltr ze świecami celulozowymi.

W kolejnym etapie piwo wpływa do karboblendera, gdzie następuje korekta dwutlenku węgla i ewentualna korekta ekstraktu i alkoholu poprzez dodatek wody odtlenionej. Wielkość ekstraktu brzezki podstawowej i alkoholu mierzone są przy pomocy aparatu Anton Paar. Piwo wychodzące z karboblendera trafia do tanków pośredniczących. Piwo po obróbce stabilizującej jest przechowywane w zbiornikach pośredniczących piwa, po czym następuje kolejny etap: pakowania wyrobów gotowych.

5) rozlew i pakowanie piwa obejmuje utrwalanie piwa w celu zapewnienia trwałości w okresie przydatności do spożycia, rozlew do opakowań jednostkowych oraz pakowania w zbiorcze i transportowe. Rozlew piwa prowadzony jest do butelek, puszek, beczek. W Browarze pracuje 5 linii rozlewu piwa:

- a) do butelek o pojemności 0,5l oraz 0,33l o wydajności 36 tys. sztuk butelek na godzinę,
- b) do butelek jednorazowych o pojemności 0,5l o wydajności 20 tys. sztuk butelek na godzinę,
- c) do butelek o pojemności 0,5l i 0,33l o wydajności 12tys sztuk na godzinę,
- d) do puszek o pojemności 0,5l o wydajności 48 tys. sztuk puszek na godzinę,
- e) do beczek KEG o pojemności 50l, 30l, 15l o wydajności 100 beczek na godzinę.

Z liniami rozlewu piwa związane jest urządzenie do odzysku piwa odpadowego, wyposażone w prasę do puszek, pompę oraz wąż transportujący i paletopojemniki. Podczas prasowania puszek następuje ich opróżnienie z piwa. Piwo zebrane zostaje w zbiorniku i wywiezione na oczyszczalnię ścieków. Wydajność prasy to ok. 2 tys. sztuk puszek na godzinę.

3. Punkt III.2. otrzymuje brzmienie:

III.2. Źródła powstawania i miejsca wytwarzania odpadów

1. Proces produkcji piwa
2. Instalacje pomocnicze
 - 1) ujęcie wody podziemnej,
 - 2) kotłownia,
 - 3) maszynownia chłodnicza,
 - 4) instalacja do dealkoholizacji piwa.

4. Punkt III.3 otrzymuje brzmienie:

III.3 Główne źródła hałasu i rozkład czasu ich pracy

Źródłami hałasu związanymi z instalacją do produkcji piwa są:

a) WARZELNIA

wewnątrz budynku:

- urządzenia do przygotowania i transportu surowców i warzenia piwa: śrutownik szt. 2, kadź zacierana szt. 3, kadź filtracyjna szt. 3, kocioł warzelny szt. 2, kadź osadowa szt. 2.



na zewnątrz budynku:

- urządzenia do rozładunku surowców, zlokalizowane w pobliżu warzelni oraz urządzenia wentylacji mechanicznej zlokalizowane na dachu budynku warzelni, osłonięte ekranem akustycznym.

b) FERMENTACJA I FILTRACJA PIWA

wewnątrz budynku:

- rurociągi z zaworami do transportu piwa i innych mediów do tankofermentorów oraz urządzenia do wirowania, wymrażania i filtracji piwa,

na zewnątrz budynku:

- dwie centrale wentylacyjne + 1 agregat chłodniczy (centrale FRAPOL typy AF05 i AF15, agregat Midea typ MV5-X333W)

c) ROZLEW PIWA DO PUSZEK

wewnątrz budynku:

- linia do rozlewu piwa do puszek KHS

na zewnątrz budynku:

- centrala wentylacyjna RP plus 3 agregaty chłodnicze (centrala FRAPOL typ AF60, agregaty Midea typ MV5-X615W, MV5-X500W, MV5-X500W)

d) ROZLEW PIWA DO BUTELKI

wewnątrz budynku

- 3 linie do rozlewu i pakowania piwa do butelki

na zewnątrz budynku

- dwie centrale wentylacyjne i 6 agregatów chłodniczych linii RB1, dwie centrale wentylacyjne i 6 agregatów chłodniczych linii RB2, centrala wentylacyjna i dwa agregaty chłodnicze linii RB3

RB1 – centrala FRAPOL typy AF55 szt. 2, agregaty Midea typ MV5-X615W – 6 szt.

RB2 – centrala FRAPOL typy AF40s szt. 2, agregaty Midea typ MV5-X450W – 6 szt.

RB3 – centrala FRAPOL typy AF30, agregaty Midea typ MV5-X500W – 2 szt.

Dodatkowo na terenie zakładu funkcjonują instalacje powiązane technologicznie wspierające produkcję podstawową, takie jak kotłownia do produkcji energii cieplnej, maszynownia chłodnicza dostarczająca media chłodnicze, magazyn piwa gotowego oraz stacja mycia instalacji, gdzie zainstalowane są urządzenia stanowiące źródła hałasu takie jak:

a) KOTŁOWNIA

wewnątrz budynku:

- 2 kotły parowe (ściana czołowa i drzwi kotłowni wyłożone są płytami z wełny mineralnej)

na zewnątrz budynku:

- nie występują urządzenia emitujące hałas

b) MASZYNOWNIA CHŁODNICZA

wewnątrz budynku:



- 4 sprężarki śrubowe: ASR – 204 (Dębica), SAB 163HF, SAB 233S, SAB 233S VSD,

na zewnątrz budynku na dachu:

- 4 skraplacze: EVAPCO LSCB 281, EVAPCO LSCB 386, BALTIMORE VXC S288, EVAPCO LSCB 280 zainstalowane na dachu maszynowni chłodniczej,

c) LABORATORIUM

wewnątrz budynku:

- centrala wentylacyjna (centrala FRAPOL typu AF18s)

na zewnątrz budynku:

- agregat chłodniczy systemu wentylacji mechanicznej (agregat Midea typ MV5-X400W)

d) BUDYNEK DEALKOHOLIZACJI PIWA

wewnątrz budynku:

- instalacja do dealkoholizacji piwa

na zewnątrz budynku:

- centrala wentylacyjna systemu wentylacji mechanicznej (centrala FRAPOL typu AF10s) wraz z ekranem akustycznym

e) MAGAZYN PIWA GOTOWEGO

wewnątrz budynku:

- piwo w opakowaniach magazynowane jest na paletach, transportowane jest wózkami widłowymi i załadowywane na samochody

na zewnątrz budynku:

- nie występują urządzenia emitujące hałas

f) STACJA MYCIA W OBIEGU ZAMKNIĘTYM (zestawy zbiorników do sporządzenia roztworów myjących i dezynfekujących zbiorniki i rurociągi instalacji produkcyjnych, pracujące w cyklu zamkniętym z możliwością wielokrotnego wykorzystania i optymalnego dozowania wody i środków myjących)

Hałas na terenie zakładu powodowany jest także przez ruch pojazdów tj.:

- wózków widłowych służących do wywożenia piwa z hali rozlewu na rampę i załadunku na samochody oraz dostarczania opakowań na linie rozlewu piwa,
- samochodów ciężarowych wywożących piwo z zakładu w opakowaniach oraz w cysternach,
- samochodów dostawczych dowożących surowce, opakowania i odbierających odpady.

Są to ruchome źródła hałasu, które nie wchodzą w skład instalacji.



Źródła hałasu instalacji produkcji piwa i instalacji powiązanych technologicznie z tą instalacją oraz rozkład czasu pracy urządzeń:

Lp	Źródło hałasu	Czas pracy źródeł			Uwagi
		Dobowy [godz.]		Tygodniowy [dni]	
		Pora dnia	Pora nocy		
1	2	3	4	5	6
INSTALACJA DO PRODUKCJI PIWA (IPPC)					
1	WARZELNIA: a) <u>wewnątrz budynku:</u> urządzenia do przygotowywania i transportu surowców i warzenia piwa: śrutownik 2 szt., kadź zacierna 3 szt., kadź filtracyjna 3 szt., kocioł warzelny 2 szt., kadź osadowa 2szt. b) <u>na zewnątrz budynku:</u> urządzenia do rozładunku surowców, zlokalizowane w pobliżu warzelni oraz urządzenia wentylacji mechanicznej zlokalizowane na dachu budynku warzelni, osłonięte ekranem akustycznym	16	8	7	praca całoroczna, przestoje 5-7 dni w miesiącu, okres remontów - do 2 tygodni w ciągu roku
		16	0	6	
2	FERMENTACJA I FILTRACJA PIWA: a) <u>wewnątrz budynku:</u> rurociągi z zaworami do transportu piwa i innych mediów do tankofermentatorów oraz urządzenia do wirowania, wymrażania i filtracji piwa b) <u>na zewnątrz budynku:</u> centrala wentylacyjna +agregat chłodniczy	16	8	7	praca okresowa wirówki - szt.2, firmy Tuchenhausen Brewery System GmbH, typ: - GSC 95 - 06 - 777, - GSC 200 - 06 - 772
		16	8	7	
3	ROZLEW PIWA DO PUSZEK: a) <u>wewnątrz budynku:</u> linia do rozlewu piwa do puszek KHS b) <u>na zewnątrz budynku:</u> centrala wentylacyjna +3 szt. agregatów chłodniczych	16	8	3	przerwy remontowe ok. 2 tygodni w ciągu roku, mycie linii 2 razy na tydzień
		16	8	3	
4	ROZLEW PIWA DO BUTELEK: a) <u>wewnątrz budynku:</u> 3 linie do rozlewu piwa do butelek i pakowania b) <u>na zewnątrz budynku:</u> 2 centrale wentylacyjne +6 szt. agregatów chłodniczych linia RB1 2 centrale wentylacyjne +6 szt. agregatów chłodniczych linia RB2 centrala wentylacyjna +2 szt. agregatów chłodniczych linia RB3	16	8	7	przerwy produkcyjne - 10 dni w ciągu roku, przestój remontowy ok. 2 tygodni w ciągu oku
		16	8	7	



5	<p>ROZLEW PIWA DO BECZEK:</p> <p>a) <u>wewnątrz budynku</u>: linia do rozlewu piwa do beczek</p> <p>b) <u>na zewnątrz budynku</u>: nie występują urządzenia emitujące hałas</p>	16	8	2	j.w.
INSTALACJE POWIĄZANE TECHNOLOGICZNIE Z INSTALACJĄ IPPC					
6	<p>KOTŁOWNIA:</p> <p>a) <u>wewnątrz budynku</u>: 2 kotły parowe (ściana czołowa i drzwi kotłowni wyłożone są płytami z wełny mineralnej)</p> <p>b) <u>na zewnątrz budynku</u>: nie występują urządzenia emitujące hałas</p>	16	8	7	krótkie przestoje w ciągu roku
7	<p>MASZYNOWNIA CHŁODNICZA:</p> <p>a) <u>wewnątrz budynku</u>: 4 sprężarki śrubowe: ASR – 204 (Dębica), SAB 163HF, SAB 233S, SAB 233S VSD,</p> <p>b) <u>na zewnątrz budynku na dachu</u>: 4 skraplacze: EVAPCO LSCB 281, EVAPCO LSCB 386, BALTIMORE VXC S288, EVAPCO LSCB 280 zainstalowane na dachu maszynowni chłodniczej</p>	16 16	8 8	7 7	praca ciągła 1 lub 4 sprężarek
8	<p>LABORATORIUM</p> <p>a) <u>wewnątrz budynku</u>: centrala wentylacyjna (centrala FRAPOL typy AF18s)</p> <p>b) <u>na zewnątrz budynku</u>: agregat chłodniczy systemu wentylacji mechanicznej (agregat Midea typ MV5-X400W)</p>	16	8	7	praca całoroczna, przerwy produkcyjne (dni wolne) – 10 dni w ciągu roku
9	<p>BUDYNEK DEALKOHOLIZACJI PIWA</p> <p>a) <u>wewnątrz budynku</u>: instalacja do dealkoholizacji piwa</p> <p>b) <u>na zewnątrz budynku</u>: centrala wentylacyjna systemu wentylacji mechanicznej (centrala FRAPOL typy AF10s) wraz z ekranem akustycznym</p>	16	8	2	praca okresowa
8	<p>MAGAZYN PIWA GOTOWEGO:</p> <p>a) <u>wewnątrz budynku</u>: piwo w opakowaniach magazynowane jest na paletach, transportowane jest wózkami widłowymi i załadowywane na samochody</p> <p>b) <u>na zewnątrz budynku</u>: nie występują urządzenia emitujące hałas</p>	16	8	7	praca całoroczna, przerwy produkcyjne (dni wolne) – 10 dni w ciągu roku
9	<p>STACJA MYCIA W OBIEGU ZAMKNIĘTYM:</p>				praca okresowa w poszczególnych dnia-



zestawy zbiorników do sporządzenia roztworów myjących i dezynfekujących zbiorniki i rurociągi instalacji produkcyjnych, pracujące w cyklu zamkniętym z możliwością wielokrotnego wykorzystania i optymalnego dozowania wody i środków myjących	16	8	7	łach produkcyjnych
--	----	---	---	--------------------

5. Punkt IV.2.1. otrzymuje brzmienie:

IV.2.1. Ustalam następujące ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku:

a) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1	Odpady z destylacji spirytualiów	02 07 02	900
2	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa (piwo)	02 07 04	540
3	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary (ziemia okrzemkowa)	02 07 80	1605
4	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	450
5	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	300
6	Opakowania z drewna	15 01 03	600
7	Opakowania z metali	15 01 04	27
8	Opakowania ze szkła	15 01 07	700
9	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	1
10	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	16 01 15	5.4
11	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0.5
12	Gleba, ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	17 05 04	5
13	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	19 09 05	5.4
14	Papier i tektura	19 12 01	500

b) odpady niebezpieczne

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	3.75
2	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	7.5
3	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego włącznie z pustymi pojemni-	15 01 11*	0.1



	kami ciśnieniowymi		
4	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	1
5	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 13	16 02 13*	0.2
6	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 05*	1
7	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne zaw. substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	0.5

6. Punkt IV.2.2. otrzymuje brzmienie:

IV.2.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości fizyczne odpadów :

a) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości fizyczne odpadów
1	Odpady z destylacji spirytualiów	02 07 02	Odpady to alkohol usunięty z piwa. Skład: alkohol etylowy. Odurzające, palne.
2	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa (piwo)	02 07 04	Odpady to usunięte piwo ze sprasowanych puszek. Skład; węglowodany, witaminy, minerały, polifenole, alkohol. Odurzające.
3	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary (ziemia krzemkowa)	02 07 80	Odpady to zużyta ziemia krzemkowa. Skład: krzemionka, kwarc. Obojętne.
4	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady to uszkodzone opakowania z papieru i tektury powstające podczas procesu pakowania. Skład: włókna celulozowe. Obojętne, palne.
5	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpady to uszkodzone opakowania z tworzyw sztucznych powstające podczas pakowania. Skład: PCV, polietylen, poliuretan. Obojętne, palne.
6	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpady to uszkodzone opakowania z drewna powstające podczas pakowania. Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina. Palne, biodegradowalne.
7	Opakowania z metali	15 01 04	Odpady to uszkodzone opakowania z metali powstające podczas pakowania. Skład: metale żelazne, stopy żelaza i węgla. Ferromagnetyczne, obojętne.
8	Opakowania ze szkła	15 01 07	Skład: piasek kwarcowy, soda, wapń i inne dodatki mineralne. Obojętne.
9	Sorbenty, materiały filtracyjne,	15 02 03	Odpady to zużyte materiały filtracyjne tka-



	tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02		ninowe i polipropylenowe powstające podczas procesu technologicznego oraz zużyte ubrania ochronne. Skład: materiał wykonany z wełny, bawełny, syntetyków zanieczyszczonych piaskiem, kurzem i pyłem. Palne.
10	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	16 01 15	Odpady z instalacji chłodniczej. Skład: glikol. Obojętne.
11	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Skład: tworzywo sztuczne, ceramika, szkło, metale; miedź, aluminium, stal. Obojętne.
12	Gleba, ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	17 05 04	Odpady to kamienie z czyszczenia słodu, zatrzymywane w separatorze przed podaniem na młyny. Obojętne.
13	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Odpady to zużyte żywice jonowymienne stosowane w procesie zmiekczenia wody podawanej do instalacji IPPC. Skład: kopolimer styrenowodywinylobenzenowy z grupami kwasu sulfonowego. Obojętne.
14	Papier i tektura	19 12 01	

b) odpady niebezpieczne

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości fizyczne odpadów
1	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Odpady oleiste, zawierają zanieczyszczenia mechaniczne, frakcje węglowodorowe parafinowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V,Cu) związki fosforu, siarki, azotu, produkty starzenia i rozkładu. Łatwopalne, toksyczne, ekotoksyczne.
2	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Opakowania to opakowania po substancjach niebezpiecznych używanych do produkcji jak i po odczynnikach chemicznych np. kwas solny, siarkowy, azotowy, wodorotlenek sodu, emulgatory, preparaty odtłuszczające lub opakowania zawierające pozostałości wyżej wym. substancji. Drażniące, Szkodliwe.
3	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	Odpady to puste metalowe pojemniki ciśnieniowe zanieczyszczone środkami konserwującymi. Toksyczne.
4	Sorbenty, materiały filtracyjne	15 02 02*	Odpady to czysto zanieczyszczone



	(w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi)		substancjami niebezpiecznymi głównie olejami. Odpady w postaci materiałów wykonanych z wełny, bawełny i materiałów syntetycznych, zanieczyszczonych mieszaninami węglowodorów. Łatwopalne, toksyczne, ekotoksyczne.
5	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 13	16 02 13*	Odpady to zużyte lampy fluorescencyjne. Skład: tworzywo sztuczne, szkło, metal, rtęć, ołów, nikiel, chrom, kadm, wodorotlenki, kwasy, sole nieorganiczne. Toksyczne, ekotoksyczne, rakotwórcze.
6	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 05*	Odpady to pożywki hodowlane po przeprowadzeniu analiz laboratoryjnych. Skład: agar, żelatyna, pierwiastki biogenne, sole mineralne, mikroelementy, bakterie. Toksyczne, ekotoksyczne.
7	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne zaw. substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych)	16 05 06*	Odpady to pojemniki zanieczyszczone resztkami chemikaliów laboratoryjnych. Skład uzależniony od odczynników laboratoryjnych. Toksyczne, ekotoksyczne.

**7. Punkt IV.2.3. otrzymuje brzmienie :
IV.2.3. Miejsca magazynowania odpadów :
a) odpady inne niż niebezpieczne**

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce magazynowania
1	Odpady z destylacji spirytualiów	02 07 02	W zbiorniku zewnętrznym obok budynku dealkoholizacji
2	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa (piwo)	02 07 04	W paletopojemniku w wyznaczonym miejscu hali rozlewu piwa
3	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary (ziemia krzemkowa)	02 07 80	W pojemniku w budynku rozlewu butelkowego przy wydziale filtracji
4	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	W kontenerze w wyznaczonym miejscu placu przy hali rozlewu piwa i na placu przy stacji trafo
5	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	W kontenerze w wyznaczonym miejscu placu przy hali rozlewu piwa i na placu przy stacji trafo
6	Opakowania z drewna	15 01 03	W pojemniku w wyznaczonym miejscu placu przy stacji trafo
7	Opakowania z metali	15 01 04	W kontenerze w wyznaczonym miejscu na placu przy hali rozlewu piwa
8	Opakowania ze szkła	15 01 07	W kontenerze w wyznaczonym miejscu



			na placu przy hali rozlewu piwa
9	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	W pojemniku w budynku sprężarkowni amoniaku
10	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	16 01 15	W stalowych beczkach 200l w budynku sprężarkowni amoniaku
11	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	W pojemniku stalowym w budynku sprężarkowni amoniaku
12	Gleba, ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	17 05 04	W workach z tworzywa sztucznego w wyznaczonym miejscu na placu warzelni
13	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	W pojemniku w budynku sprężarkowni amoniaku
14	Papier i tektura	19 12 01	W kontenerze w wyznaczonym miejscu na placu przy hali rozlewu piwa

b) odpady niebezpieczne

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce magazynowania
1	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	W pojemnikach specjalistycznych w budynku sprężarkowni amoniaku
2	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	W szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na placu przy stacji trafo
3	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	W szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na placu przy stacji trafo
4	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	W szczelnym pojemniku w budynku sprężarkowni amoniaku
5	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 13	16 02 13*	W szczelnym pojemniku w budynku sprężarkowni amoniaku
6	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 05*	W szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu laboratorium



7	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne zaw. substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemicznych i analitycznych)	16 05 06*	W szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu laboratorium
---	--	-----------	--

8. Punkt IV.2.4. otrzymuje brzmienie:

IV.2.4. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami:

- miejsca magazynowa odpadów na bieżąco utrzymywać zgodnie z wytycznymi określonymi w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz.U. z 2020r., poz. 1742),
- miejsca magazynowania i sposoby magazynowania odpadów olejowych na bieżąco utrzymywać zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz.U. z 2015r., poz. 1694).

9. Punkt IV.2.5. otrzymuje brzmienie:

IV.2.5. Zobowiązuję Wnioskodawcę do:

- miejsca wyznaczone do magazynowania odpadów wyposażać w niezbędną ilość środków gaśniczych, sorbentów potrzebnych do usunięcia ewentualnego niekorzystnego oddziaływania na środowisko,
- prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów na podstawie ewidencji odpadu oraz karty przekazania odpadu dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
- wszystkie rodzaje wytworzonych odpadów należy przekazywać wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami,
- jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów odpady magazynować nie dłużej niż 1 rok w przypadku odpadów niebezpiecznych, odpadów palnych i pochodzących z przetworzenia odpadów komunalnych oraz 3 lata w przypadku magazynowania pozostałych odpadów. Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane wyłącznie do zebrania ilości transportowej, nie dłużej niż przez rok. Okresy magazynowania odpadów są liczone dla wszystkich posiadaczy odpadów.
- odpady o kodzie 02 07 80 (zużyta ziemia okrzemkowa) można poddawać odzyskowi R10 po określeniu dawki na podstawie wyniku badań laboratoryjnych wykonanych przez laboratorium posiadające certyfikat wdrożonego systemu jakości,
- transport odpadów musi zapewniać zachowanie obowiązujących w tym zakresie przepisów i uniemożliwiać rozprzestrzenianie się odpadów w środowisku.

10. Punkt IV.3 otrzymuje brzmienie:

IV.3. Gospodarka wodna

- ustalam następujące wskaźniki wielkości poboru wód podziemnych:

$$Q_{\text{smax}} = 40 \text{ l/s}$$

$$Q_{\text{dśr}} = 2600 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{dop.rok}} = 951\,600 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Zaopatrzenie w wodę dokonywane będzie z własnego ujęcia wody podziemnej i z sieci miejskiej.

Zakładowe ujęcie wody podziemnej składa się obecnie z trzech studni wierconych.

Studnie te posiadają ustanowione strefy ochrony bezpośredniej:

- studnia nr 1 – decyzja z dnia 01. 04. 2019 r., znak: LU.ZUZ.3.4100.2.1.2018.AT
- studnia nr 2 – decyzja z dnia 01. 04. 2019 r., znak: LU.ZUZ.3.4100.2.2.2018.AT
- studnia nr 3 – decyzja z dnia 23. 12. 2020 r., znak: LU.ZUZ.3.4100.11m.2020.AT



Studniami podstawowymi będą studnie nr 2 i nr 3, natomiast studnia nr 1 będzie studnią awaryjną.

Współrzędne ujęć wód podziemnych w geodezyjnym układzie odniesienia PL-ETRF2000:

a) studnia nr 1

X = 5 677 603,90

Y = 8 400 541,41

b) studnia nr 2

X = 5 677 520,70

Y = 8 400 564,86

c) studnia nr 3

X = 5 677 569,76

Y = 8 400 472,30

11. Punkt VII. otrzymuje brzmienie:

VII. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, wody, surowców i materiałów

1) zużycie surowców

Nazwa surowca	Zużycie kg/rok)
Sól	26502635
Grys kukurydziany	3047300
Jęczmień	0
Cukier syrop	6488110
Chmiel granulaty	7696636.8
Chmiel ekstrakt	3811500
Ziemia okrzemkowa	194500
Ług sodowy	833250
Kwas fosforowy	48893
Dwutlenek węgla	5663762
Amoniak	2000

2) zużycie wody: 676461 m³/rok w roku 2020

3) wykorzystywanie energii elektrycznej : 12194270 kWh w roku 2020

4) użycie energii cieplnej : 76929916 MJ w roku 2020

12. Punkt VIII.3. otrzymuje brzmienie:

VIII.3. Określam zakres i sposób monitoringu w zakresie gospodarki wodno-ściekowej

1) pomiar ilości pobranej wody dla studni nr 1 należy prowadzić kiedy będzie miał miejsce faktyczny pobór wody z tej studni (w sytuacjach awaryjnych) za pomocą wodomierza zainstalowanego na przewodzie tłocznym w szachcie studziennym dla studni nr 1, oraz raz na dobę za pomocą wodomierza na przewodzie tłocznym dla studni nr 2 oraz raz na dobę za pomocą wodomierza zainstalowanego w obudowie studziennej studni nr 3,

2) pomiar jakości pobranej wody należy uzgodnić z Powiatową Stacją Sanitarno – Epidemiologiczną w Lublinie,

3) pomiar położenia zwierciadła wody w studni nr 1, studni nr 2, studni nr 3 należy prowadzić z częstotliwością raz na 3 miesiące. Wyniki pomiarów należy odnotowywać w książkach eksploatacji studni,



- 4) ilość odprowadzanych ścieków do kanalizacji będzie określana jako średnia dobową ilość wody pobrana przez zakład, określona z odczytów wodomierzy wskazanych w punkcie 1), pomniejszona o wodę zawartą w gotowym produkcie.
- 5) badania kontrolne jakości tj. stanu i składu ścieków przemysłowych odprowadzanych z Browaru Nr 1 do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej należy wykonywać co najmniej 2 razy w roku przez służby Centralnego Laboratorium Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Lublinie Sp. z o.o. w zakresie parametrów określonych w umowie zawartej pomiędzy MPWiK Sp. z o.o., a Perła – Browary Lubelskie S.A.,
- 6) miejscem poboru kontrolnych próbek ścieków będzie studzienka rewizyjna Nr 1 na kanale sanitarnym w ul. Próżnej.

13. Punkt VIII.4. otrzymuje brzmienie:

VIII.4. Określam zakres i sposób monitoringu w zakresie hałasu

- 1) zgodnie z § 10 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 2286) dla instalacji, dla której zostało wydane pozwolenie zintegrowane prowadzi się okresowe pomiary hałasu w środowisku,
- 2) okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonywać raz na dwa lata z uwzględnieniem specyfiki źródeł hałasu. W przypadku źródeł hałasu pracujących sezonowo pomiary hałasu należy przeprowadzić w tym okresie (§ 10 ust. 3 ww. rozporządzenia). Pomiary należy prowadzić na najbliższych terenach objętych prawną ochroną akustyczną, znajdujących się poza terenem zakładu,
- 3) prowadzący instalację oraz użytkownik urządzenia są obowiązani zapewnić wykonanie pomiarów wielkości emisji hałasu przez akredytowane laboratorium w rozumieniu ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1344),
- 4) pierwsze pomiary należy wykonać przed upływem dwóch lat licząc od dnia, w którym niniejsze pozwolenie stanie się ostateczne,
- 5) wyniki pomiarów należy przedkładać organowi wydającemu niniejsze pozwolenie w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów.

14. Punkt VIII.6 otrzymuje brzmienie:

VIII.6. Określam ilość, stan i skład ścieków, o ile nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód lub do ziemi

- 1) ścieki przemysłowe
ilość, stan i skład ścieków przemysłowych ustala się w oparciu o pozwolenie wodno-prawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego (decyzja z dnia 24 czerwca 2021 r. znak: LU.ZUZ.3.4210.161.2021.AT),
 - a) ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Lublinie Sp. z o.o. wynosi:
 $Q_{\text{smax}} = 0,034722 \text{ m}^3/\text{s}$
 $Q_{\text{dśr}} = 2\,000,0 \text{ m}^3/\text{d}$
 $Q_{\text{rdop}} = 732000,0 \text{ m}^3/\text{rok}$
 - b) przy najwyższych dopuszczalnych wartościach wskaźników zanieczyszczeń:
- fosfor ogólny – 16 mg/l

15. Punkt XXI. w brzmieniu: „Ustalam termin ważności niniejszego pozwolenia na czas nieoznaczony” zmieniam na Punkt XXIII.

16. Punkt XXI otrzymuje brzmienie:

XXI. Określam wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej

Perła – Browary Lubelskie S.A. powinny stosować się do wymagań ochrony przeciwpożarowej określonych w operacie przeciwpożarowym zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej



miejsca magazynowania odpadów opracowanym przez pana mgr inż. bezpieczeństwa pożarowego Artura Sowę - uzgodnionym pozytywnie postanowieniem wydanym z upoważnienia Komendanta Państwowej Straży Pożarnej w Lublinie z dnia 22 kwietnia 2021r., znak: MZ.5585.13.2.2021 oraz ich przestrzegania w czasie funkcjonowania Zakładu Produkcyjnego Nr 4, m.in. poprzez odpowiednie:

- usytuowanie miejsc magazynowania odpadów,
- warunki i strategię ewakuacji ludzi lub ratowania ich w inny sposób,
- sposoby zabezpieczenia przeciwpożarowego instalacji użytkowych,
- doборы urządzeń przeciwpożarowych w zakładzie oraz wyposażenie w gaśnice i inny sprzęt gaśniczy lub ratowniczy,
- zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru,
- szkolenia pracowników w zakresie ochrony przeciwpożarowej.

17. Dodaję punkt XXII. Wariant II - obowiązuje od 4.12.2023r.

1) Wdrożono system zarządzania środowiskowego zgodnego z ISO 14001, który uwzględnia:

- a) strategię ochrony środowiska uwzględniającą poprawę efektywności środowiskowej,
- b) zużycie mediów, zużycie surowców, ilość wytworzonych odpadów,
- c) procedury określające sposób postępowania z odpadami, wodą i ściekami, pobieraniem prób do analiz i badań, monitorowaniem zużycia wody, energii, surowców, przeprowadzania szkoleń, komunikacją wewnątrz firmy, nadzorem nad dokumentacją systemową,
- d) procedury na wypadek sytuacji awaryjnej, uwzględniające jej zapobieganie oraz ograniczenie skutków i likwidację skutków,
- e) procedury określające sposoby komunikacji z interesariuszami zewnętrznymi i ustalone sposoby zgłaszania skarg środowiskowych,
- f) opracowaną politykę środowiskową, program środowiskowy w tym przeprowadzania szkoleń dla wszystkich grup pracowników na temat systemu zarządzania środowiskowego,
- g) bieżące doskonalenie organizacji poprzez audyty, działania korygujące i zapobiegawcze – BAT 1,

2) Badana jest sprawność elektryczności na podstawie zużycia energii na potrzeby własne podczas normalnego funkcjonowania, po remontach i po modernizacjach. Monitorowane na bieżąco zużycie wody i surowców- BAT 2,

3) Prowadzony jest monitoring chlorków Cl⁻ wprowadzanych ze ściekami przemysłowymi do urządzeń kanalizacyjnych innego odbiorcy przeprowadzany z częstotliwością raz w miesiącu. Badania wykonywane są przez akredytowane laboratorium – BAT 4,

4) Monitorowane są emisje zorganizowane pyłu do powietrza co najmniej raz w roku na emitorach E3 i E4. Badania wykonywane są przez akredytowane laboratorium- BAT 5,

5) Wprowadzono działania zwiększające efektywność energetyczną:

- a) system wizualizacji i kontroli zużycia energii elektrycznej.
- b) odzysk ciepła ze sprężarek amoniakalnych i wykorzystywanie go w procesie odgazowywania CO₂. Wykorzystywanie ciepła odzyskanego z procesu chłodzenia oleju sprężarkowego w procesie odgazowywania CO₂,
- c) odzysk CO₂ z procesu fermentacji,
- d) wymiana sprężarek amoniakalnych na nowsze o większej efektywności energetycznej,
- e) wymiana oświetlenia z tradycyjnego na LED,
- f) odzysk ciepła z procesu grzania brzożki na warzelni i wykorzystanie go do podgrzewania wody na cele bytowe,
- g) budowa nowej kotłowni – BAT 18.



Uzasadnienie

W dniu 23 kwietnia 2021r. Perła - Browary Lubelskie S.A. złożyła w Wydziale Ochrony Środowiska Urzędu Miasta Lublin wniosek o zmianę decyzji Prezydenta Miasta Lublin z dnia 30.11.2008r., znak: OŚ.GO.I.7639/346/08, zmienionej decyzją z dnia 10.12.2010r., znak: OŚ.GO.I.7639-53/10, decyzją z dnia 22.07.2013r., znak: OŚ-EO-I.6221.7.2013, decyzją z dnia 4.12.2014r., znak: OŚ-EO-I.6221.38.2014, decyzją z dnia 06.06.2017r., znak: OŚ-EO-I.6221.12.2016 wydaną dla instalacji Perła-Browary Lubelskie S.A., eksploatowanej przy ul. Kunickiego 106 w Lublinie.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z faktu zaliczenia jej do instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w ust. 1 pkt 6 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014, poz. 1169).

W związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. - Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U.z 2020, poz. 1219 ze zm.) organem kompetentnym w sprawie jest Prezydent Miasta Lublin.

Wnioskodawca pismem z dnia 9 czerwca 2020r., znak: OŚ-EO-I. 6223.3.2020 został zobowiązany w terminie 12 miesięcy od dnia doręczenia pisma do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w związku z koniecznością dostosowania jego zapisów do wymogów określonych w decyzji wykonawczej Komisji UE 2019/2031 z dnia 31 listopada 2019r. ustanawiającej 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. Wnioskodawca wystąpił o zmianę pozwolenia zintegrowanego również w związku z rozbudową własnego ujęcia i realizacją linii do dealkoholizacji piwa.

W związku z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ust. 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska zapis wniosku oraz Informacja przekazująca wniosek o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego została przekazana do Ministerstwa Klimatu i Środowiska w dniu 5 maja 2021r.

Dnia 5 maja 2021r. na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego zostało również do Stron wysłane Zawiadomienie o wszczętym postępowaniu administracyjnymi i o możliwości zapoznania się z treścią dokumentacji sprawy.

Zgodnie z art. 183 c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska tutejszy Organ wystąpił z pismem z dnia 7 maja 2021r. do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Lublinie o przeprowadzenie kontroli przekazując kopię wniosku oraz operat ochrony przeciwpożarowej z lutego 2021r. wykonany przez pana mgr inż Artura Sowę, postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Lublinie z dnia 22 kwietnia 2021, znak: MZ.5585.13.2.2021.



Dnia 23 czerwca 2021r. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Lublinie postanowieniem z dnia 23 czerwca 2021r., znak: MZ.5585.36.3.20201 zaopiniował pozytywnie wymagania w zakresie określonych w przepisach ochrony p.poż występujących w Perła - Browary Lubelskie S.A. przy ul. Kunickiego 106 w Lublinie oraz warunki ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym z lutego 2021r. opracowanym przez pana mgr inż. Artura Sowę- specjalistę do spraw BHP i p. poż. oraz postanowieniu z dnia 22 kwietnia 2021r., znak: MZ.5585.13.2.2021.

W dniu 19 maja i 23 czerwca 2021r. Perła – Browary Lubelskie S.A. złożyła uzupełnienie wniosku.

Przed wydaniem decyzji, wypełniając obowiązek określony art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego tutejszy Organ pismem z dnia 30 lipca 2021r. zawiadomił Strony o zakończeniu postępowania administracyjnego w przedmiocie wydania zmiany decyzji Prezydenta Miasta Lublin z dnia 30.11.2008r., znak: OŚ.GO.I.7639/346/08, zmienionej decyzją z dnia 10.12.2010r., znak: OŚ.GO.I.7639-53/10, decyzją z dnia 22.07.2013r., znak: OŚ-EO-I.6221.7.2013, decyzją z dnia 4.12.2014r., znak: OŚ-EO-I.6221.38.2014, decyzją z dnia 06.06.2017r., znak: OŚ-EO-I.6221.12.2016 wydaną dla instalacji Perła-Browary Lubelskie S.A., eksploatowanej przy ul. Kunickiego 106 w Lublinie.

Dnia 13 lipca 2021r. na podstawie art. 36 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego termin rozpatrzenia sprawy został przedłużony do dnia 16 sierpnia 2021r.

Wnioskodawca oparł swój wniosek w pierwszej kolejności na przepisach prawa krajowego, ze szczególnym uwzględnieniem norm zawartych w decyzji wykonawczej Komisji UE 2019/2031 z dnia 31 listopada 2019r. ustanawiającej 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.

W niniejszej decyzji zostały zaktualizowane ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów. W związku z art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji dodano również punkt dotyczący wymagań wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji i miejsc magazynowania.

Na podstawie przedłożonego wniosku należy domniemywać że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustaw szczegółowych. Należy przyjąć, że odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko, na zdrowie i życie ludzi.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego decyzja ostateczna na mocy której Strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą Strony uchylona lub zmieniona przez Organ, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes Strony. W niniejszym przypadku za zmianą decyzji przemawia słuszny interes Strony i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczególne. Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji Stronie służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Lublinie za pośrednictwem Prezydenta Miasta Lublin w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia do Prezydenta Miasta Lublin oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia



odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Decyzja niniejsza będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania jeżeli w tym czasie Strony zrzekną się prawa do wniesienia odwołania - art. 130 § 4 ustawy kodeks postępowania administracyjnego.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz.U. z 2020r., poz. 1546) Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł. za zmianę pozwolenia.

Otrzymuje:

1. Perła - Browary Lubelskie S.A.
ul. Bernardyńska 15
20-950 Lublin
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Zarząd Zlewni w Zamościu
ul. Młyńska 27
22 - 400 Zamość
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska
pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
4. Marszałek Województwa Lubelskiego w Lublinie
5. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Lublinie
6. a.a.