



LUBLIN 2017
700 LAT
MIASTA

PREZYDENT MIASTA LUBLIN

ul. Zana 38, 20-601 Lublin, tel.: +48 81 466 2600, fax: +48 81 466 2601
e-mail: srodowisko@lublin.eu, ePUAP: /UMLublin/skrytka, www.um.lublin.eu

OŚ-EO-I.6221.12.2016

Lublin, 06.06.2017r.

Perła-Browary Lubelskie S.A.
ul. Bernardyńska 15
20-950 Lublin

DECYZJA

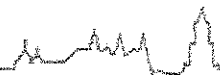
Na podstawie art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2016r., poz. 23 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku Perła-Browary Lubelskie S.A. z siedzibą przy ul. Bernardyńskiej 15 w Lublinie (REGON 430128566, NIP 712-010-34-04)

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 22.07.2013r., znak: OŚ-EO-I.6221.7.2013 oraz decyzją z dnia 4.12.2014r., znak: OŚ-EO-I.6221.38.2014, wydaną dla instalacji Perła-Browary Lubelskie S.A., eksploatowanej przy ul. Kunickiego 106w 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. pt. „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje brzmienie:

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: 170/5, 170/2, 166/3 o łącznej powierzchni około 1,691 ha.



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

2. Punkt II.1. pt. „Podstawowa działalność gospodarcza” otrzymuje brzmienie:

Browar prowadzi produkcję piwa oraz sprzedaż hurtową piwa.

3. Punkt II.2. pt. „Opis procesów technologicznych instalacji oraz opis instalacji” otrzymuje brzmienie:

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 wypłukiwany 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 zwracany do kadzi zaciernej.

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 filtry świecowym. Wymrożone piwo poddaje się filtracji przez ziemię okrzemkową. Właściwą partię piwa po filtracji kieruje się do tanków pośredniczących, zaś zużytą ziemię okrzemkową zrzuca się do zbiornika skąd następuje jej odbiór. Po filtracji następuje proces stabilizacji piwa. Piwo po obróbce stabilizującej jest przechowywane w zbiornikach pośredniczących piwa,

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 0,6l o wydajności 20 tys. sztuk butelek na godzinę,

c) do butelek o pojemności 0,5l o wydajności 48 tys. sztuk puszek na godzinę,

d) 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.

4. Punkt III.2. pt. "Źródła powstawania i miejsca wytwarzania odpadów" otrzymujen brzmienie:

1. Proces produkcji piwa

a) warzelnia

- przyjęcie i magazynowanie surowców - odpady: plastikowe obejmy, folia, palety drewniane,

- czyszczenie, śrutowanie, ważenie słoju - odpady: kamienie,

- zacieranie - odpady: plastikowe kanistry,



- filtracja zacieru – zwrot reklamacyjny wysłodzin,
- gotowanie brzeczki z chmielem - odpady opakowaniowe z tworzywa sztucznego i opakowania metalowe: worki z tworzywa sztucznego i metalowe puszki,
- b) fermentacja w tankofermentorach, zbieranie drożdży - odpad: drożdże,
- c) filtracja na filtrze świecowym- odpad: ziemia krzemkowa.

2. Rozlew i pakowanie piwa

- a) rozlew do butelek - odpady: opakowania ze szkła, stłuczka szklana, kapsle, makulatura, opakowania z tworzyw sztucznych: folia, beczki, kanistry, wiadra, uszkodzone palety drewniane,
 - linia o wydajności 36 tys. sztuk/h butelek o pojemności 0,5l oraz 0,33l,
 - linia do butelek jednorazowych o wydajności 20 tys.sztuk/h butelek o pojemności 0,5l,
 - linia do butelek jednorazowych o wydajności 12 tys.sztuk/h butelek o pojemności 0,5l i 0,33l,
- b) rozlew do puszek – odpady: opakowania metalowe, makulatura, tworzywa sztuczne, palety drewniane, odpadowe piwo z prasy,
- c) rozlew do puszek typu KEG - odpady: opakowania z tworzyw sztucznych, opakowania metalowe.

3. Mycie i dezynfekcja – odpady: odpady opakowaniowe zawierające substancje niebezpieczne lub nimi zanieczyszczone,

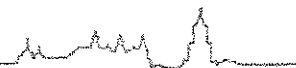
4. Instalacje pomocnicze

- 1) stacja uzdatniania wody – odpady: żywice jonowymiennie,
- 2) kotłownia - brak odpadów (kocioł gazowy),
- 3) maszynownia chłodnicza i gazów technicznych - odpady: zużyte oleje, czyściwo, sorbenty,
- 4) warsztaty techniczne – odpady: oleje, smary, czyściwo, złom metalowy, złom metali kolorowych, elementy urządzeń,
- 5) miejsca magazynowe - odpady: opakowania, transformatory, opony,
- 6) park transportowo – samochodowy- odpady: brak odpadów (obsługa serwisowa, zewnętrzna),
- 7) obiekty administracyjne i biurowe – odpady: urządzenia biurowe, makulatura, świetlówki, gruz, złom metalowy, złom kolorowy,
- 8) Magazyn WYROBÓW GOTOWYCH – odpady: folia, stłuczka szklana, palety, skrzynki kontenerowe,
- 9) Magazyn Pionu Gastronomii i Marketingu – odpady: tworzywa sztuczne, witryny chłodnicze, złom stalowy, plakaty.

5. Punkt III.3. pt. „Główne źródła hałasu i rozkład czasu ich pracy” otrzymuje brzmienie:

Na terenie zakładu wyróżnia się następujące rodzaje źródeł hałasu:

- 1) typu „hala przemysłowa”
 - 2) punktowe
 - 3) ruchome
- 1) źródła typu „hala przemysłowa”

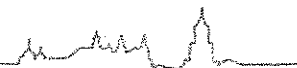


l.p.	Źródła hałasu typu „hala przemysłowa”	Czas pracy źródeł			Uwagi
		Dobowy [godz.]		Tygodniowy [dni]	
		Pora dnia	Pora nocy		
INSTALACJA DO PRODUKCJI PIWA (IPPC)					
1.	WARZELNIA: a) <u>wewnątrz budynku:</u> urządzenia do przygotowywania i transportu surowców i warzenia piwa: śrutownik 2 szt., kadź 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	16h	8h	7	praca całoroczna, przestoje 5-7 dni w miesiącu, okres remontów - do 2 tygodni w ciągu roku
		16h	0h	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	16h	8h	7	praca okresowa wirówki – 2 szt., firmy Tuchenhausen Brewery System GmbH, typ: - GSC 95 - 06 - 777, - GSC 200 - 06 - 772
3.	ROZLEW PIWA DO PUSZEK: a) <u>wewnątrz budynku:</u> linia do rozlewu piwa do puszek KHS	16h	8h	3	przerwy remontowe ok. 2 tygodni w ciągu roku, mycie 2 razy w tygodniu
4.	ROZLEW PIWA DO BUTELEK: a) <u>wewnątrz budynku:</u> 3 linie do rozlewu piwa do butelek i pakowania	16h	8h	7	przerwy produkcyjne - 10 dni w ciągu roku, przestój remontowy ok. 2 tygodni w ciągu roku
5.	ROZLEW PIWA DO BECZEK: a) <u>wewnątrz budynku:</u> linia do rozlewu piwa do beczek b) <u>na zewnątrz budynku:</u> nie występują urządzenia emitujące hałas	16h	8h	2	przerwy produkcyjne - 10 dni w ciągu roku, przestój remontowy ok. 2 tygodni w ciągu roku
INSTALACJE POWIĄZANE TECHNOLOGICZNIE Z INSTALACJĄ IPPC					
6.	KOTŁOWNIA: a) <u>wewnątrz budynku:</u> 2 kotły parowe (ściana czołowa i drzwi kotłowni wyłożone są płytami z wełny mineralnej)	16h	8h	7	krótkie przestoje w ciągu roku

	b) <u>na zewnątrz budynku:</u> nie występują urządzenia emitujące hałas	16h	8h	7	
7.	MASZYNIOWNIA CHŁODNICZA: a) <u>wewnątrz budynku:</u> 4 sprężarki śrubowe: ASR – 204 (Dębica), SAB 163HF, SAB 233S, SAB 233S VSD	16h	8h	7	praca ciągła 1 lub 4 sprężarek
8.	MAGAZYN PIWA GOTOWEGO: a) <u>wewnątrz budynku:</u> piwo w opakowaniach magazynowane jest na paletach, transportowane jest wózkami widłowymi i załadowywane na samochodach b) <u>na zewnątrz budynku:</u> nie występują urządzenia emitujące hałas	16h 16h	8h 8h	7 7	praca całoroczna, przerwy produkcyjne (dni wolne) – 10 dni w ciągu roku
9.	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	16h	8h	7	praca okresowa w poszczególnych działach produkcyjnych

2) punktowe źródła hałasu

l.p.	Punktowe źródła hałasu	Czas pracy źródeł			Uwagi
		Dobowy [godz.]		Tygodniowy [dni]	
		Pora dnia	Pora nocy		
1.	Wentylatory wyciągowe znajdujące się na dachu budynku warzelni i rozlewu piwa do butelek osłonięte ekranem akustycznym	16 h	8 h	7	praca ciągła przez 350 dni w ciągu roku
2.	4 Skraplacze: EVAPCO LSCB 281, EVAPCO LSCB 386, BALTIMORE VXC S288, EVAPCO LSCB 280 zainstalowane na dachu oraz urządzenia współpracujące z maszynownią chłodniczą	16 h	8 h	7	praca ciągła przez 365 dni w ciągu roku



3) ruchome źródła hałasu

Do głównych ruchomych źródeł hałasu na terenie zakładu należą:

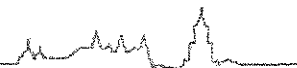
- a) pojazdy samochodowe
- b) wózki widłowe

l.p.	Źródła ruchome	Czas pracy źródeł			Uwagi
		Dobowy [godz.]		Tygodniowy [dni]	
		Pora dnia	Pora nocy		
1.	Wózki widłowe wywożące piwo z hali rozlewu puszkowego na rampę i załadunek na samochody oraz dostarczanie opakowań na linię rozlewu	15 h	7 h	7	praca 8-10 wózków widłowy w porze dnia oraz 6-8 wózków w porze nocy. Dobowy czas pracy jednego wózka wynosi : 13 godz. 54 min.
2.	Samochody wywożące piwo z zakładu w opakowaniach (butelka, puszka, beczka KEG)	1 h 26 min	0 h 41 min	7	
3.	Samochody dostawcze dowożące surowce: - słód	3 h 00 min	0 h 0 min	5	w czasie pracy uwzględniono czas pracy samochodu podczas przejazdu i czas rozładunku słodu
	Samochody dostawcze dowożące: jęczmień, chmiel, syrop	0 h 05 min	0 h 0 min	5	
	Samochody odbierające materiały paszowe - wystodziny	0 h 11 min	0 h 6 min	7	
	Samochody odbierające produkty odpadowe i materiały paszowe: drożdże, ziemia okrzemkowa, pozostałe odpady	0 h 12 min	0 h 0 min	6	
	Samochody dostawcze dowożące opakowania	0 h 27 min	0 h 5 min	6	
4.	Pojazdy inne, lekkie.	0 h 57 min	0 h 3 min	5	

6. Punkt IV.1. pt. „Ochrona powietrza” otrzymuje brzmienie:

Ustalam wielkość dopuszczalnej emisji oraz warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji piwa i amoniakalnej instalacji chłodniczej.

Lp.	Źródło emisji zanieczyszczeń	Parametry emitora wysokość / średnica [m/m]	Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń		Warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza		
			Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja [kg/h]	Temp. gazów [K]	Prędkość wylotu gazów [m/s]	Czas pracy [h/rok]
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Emitor E3 – linia czyszczenia słodu	20,5 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,000702 0,000702 0,000702	293	11,1	3266
2.	Emitor E4 – linia czyszczenia ziarna jęczmienia	19,5 / 0,26	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,000288 0,000288 0,000288	293	16,7	179
3.	Emitor E5 – instalacja amoniakalna	5,0 / 0,6	Amoniak	0,125571	298	wylot zadaszony	8760
4.	Emitor E6 – silos słodu	16,5 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,001041 0,001041 0,001041	281	wylot poziomy	252
5.	Emitor E7 – silos słodu	16,5 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,001041 0,001041 0,001041	281	wylot poziomy	252
6.	Emitor E8 – silos słodu	16,5 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,001041 0,001041 0,001041	281	wylot poziomy	252
7.	Emitor E9 – silos kukurydzianego grysu	16,0 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,001035 0,001035 0,001035	281	wylot poziomy	88
8.	Emitor E10 – silos jęczmienia	18,0 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,001043 0,001043 0,001043	281	wylot poziomy	50
9.	Emitor E11 – magazyn okrzemkowej ziemi	6,0 / 0,4	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,010304 0,010304 0,010304	293	wylot zadaszony	1280



Ustalam dopuszczalną emisję i warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji na poziomie określonym w powyższej tabeli.

Dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza wnosi:

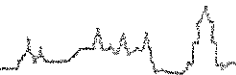
Nazwa substancji zanieczyszczającej	Dopuszczalna wielkość emisji Mg/rok
Pył ogółem	0,423
Pył PM10	0,423
Pył PM2,5	0,423
Amoniak	1,1

7. Punkt IV.2.1. pt. „Ustalam następujące ilości odpadów niebezpiecznych dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku” otrzymuje brzmienie:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	3,75
2.	Sorbenty, materiały (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	15 02 02*	0,22
3.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	7,5
4.	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 05*	0,38
5.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne	16 05 06*	0,32

8. Punkt IV.2.2. pt. „Ustalam następujące ilości odpadów niebezpiecznych dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku” otrzymuje brzmienie:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1.	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa (piwo)	02 07 04	214
2.	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa (wysłodziny, młóto, gęstwa drożdżowa)	02 07 04	32,1
3.	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne	02 07 80	1605
4.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	428
5.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	268
6.	Opakowania z drewna	15 01 03	321
7.	Opakowania z metalu	15 01 04	27
8.	Opakowania ze szkła	15 01 07	642
9.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	15 02 03	0,22



	inne niż wymienione w 15 02 02		
10.	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	16 01 15	5,4
11.	Gleba, ziemia, w tym kamienie	17 05 04	3,2
12.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	5,4
13.	Papier i tektura	19 12 01	38

9. Punkt IV.2.3. pt. „Ustaliam następujące warunki postępowania z odpadami niebezpiecznymi” otrzymuje brzmienie:

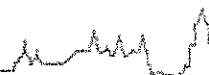
Lp.	Kod odpadu	Źródło powstawania i podstawowy skład chemiczny odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1.	13 02 08*	Odpad to przepracowany olej. Skład chemiczny: mieszanina otrzymanych drogą syntezy chemicznej krótkołańcuchowych poliolefin lub poliestrów, oraz sulfoniany wapnia, ditiofosforany cynku, siarkowane fenolany, związki różnych metali (ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi).	Szczelny pojemnik typu mauser 1000 dm ³ , pod zadaszeniem, na utwardzonym, podłożu, na wanieńce odciekowej przy maszynowni chłodniczej przy ul. Kunickiego	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów
2.	15 02 02*	Odpad powstaje na terenie całego zakładu. Odpad to zużyte sorbenty, tkaniny do wycierania, powstające w wyniku prowadzenia prac przeglądowych, remontowych i naprawczych eksploatowanych maszyn i urządzeń, a także ubrania robocze, zanieczyszczone substancjami olejowymi. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne, celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester.	Szczelny pojemnik umieszczony w wyznaczonym miejscu, w maszynowni przy ul. Kunickiego i w warsztacie w budynku rozlewu butelkowego	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów
3.	15 01 10*	Odpady powstają w wyniku prowadzenia mycia i dezynfekcji zbiorników oraz przewodów piwnych, opakowań wielokrotnego użytku, do którego rozlewa się piwo. Odpad to opakowania zawierające substancje niebezpieczne (NaOH). Skład chemiczny: Stopy metali żelaznych (stal) metale nieżelazne (aluminium), krzemionka, węglowodany (celuloza), polimery syntetyczne (politereftalan PP, polistyren PS, zawierające pozostałości lub zanieczyszczone resztkami substancji wykorzystywanych w procesie produkcyjnym.	Beczki o poj. 200l i kanistry magazynowane w metalowym kontenerze na placu naprzeciw tankofermentatorów przy ekranie akustycznym oraz na placu naprzeciw kotłowni	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów



4.	16 03 05*	Odpady powstają w laboratorium zakładowym. Odpad stanowią pożywki hodowlane po przeprowadzeniu analiz laboratoryjnych produktu. Skład chemiczny: agar, żelatyna, pierwiastki biogenne, sole mineralne, mikroelementy, bakterie.	W szczelnym pojemniku, w wyznaczonym miejscu laboratorium	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów
5.	16 05 06*	Odpady powstają głównie w laboratorium zakładowym. Odpad stanowią niewielkie pojemniki zanieczyszczone resztkami chemikaliów laboratoryjnych. Skład chemiczny: uzależniony od odczynników laboratoryjnych.	W opakowaniach producenta, w zamykanej szafce, w wyznaczonym miejscu laboratorium	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów

10. Punkt IV.2.4. pt. „Ustalam następujące warunki postępowania z odpadami innymi niż niebezpieczne” zmieniam i otrzymuje on brzmienie:

Lp.	Kod odpadu	Źródło powstawania i podstawowy skład chemiczny odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1.	02 07 04	Odpad to usunięte z napelnionych puszek piwo w wyniku ich sprasowania na prasie. Puszki te nie spełniały norm jakościowych i nie mogły zostać przekazane do sprzedaży. Skład chemiczny: węglowodany, witaminy, minerały, polifenole, alkohol.	W paletopojemnikach (4szt.) o pojemności 1m3 każdy przy hali rozlewu piwa	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów
2.	02 07 04	Odpad to gęstwa drożdżowa, która została zwrócona przez odbiorców zewnętrznych. Składa się z drożdży niez użytých w procesie fermentacji. Skład chemiczny: drożdże, witaminy, minerały.	Bez magazynowania na terenie zakładu- zwrot reklamacyjny gęstwy drożdżowej lub młóta kierowany jest bezpośrednio do uprawnionego odbiorcy	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów
3.	02 07 80	Odpad to zużyta ziemia okrzemkowa. Ziemia okrzemkowa wykorzystywana jest w produkcji piwa do jego filtracji. Po określonym czasie stanowi odpad poprodukcyjny. Ziemia okrzemkowa ma wartość nawozową. Skład chemiczny: krzemionka, kwarc.	W zbiorniku o pojemności 5m3 w pomieszczeniu przy wydziale filtracji	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów



4.	15 01 01	Odpad to uszkodzone opakowania papieru i tektury. Skład chemiczny: celuloza, włókna ścieru drzewnego, skrobia ziemniaczana, wypełniacze nieorganiczne: kaolin, talk, gips, kreda, barwniki.	W Wyznaczonym miejscu placu przy ul. Kunickiego i przy magazynie piwa przy ul. Mełgiewskiej	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów
5.	15 01 02	Odpad powstaje podczas przyjęcia, magazynowania surowców. Skład chemiczny: polimery syntetyczne (politereftalan etylu PET, polietylen PE, polipropylen PP, polistyren PS.	W wyznaczonym miejscu placu, w kontenerze, w pomieszczeniu CIP rozlewu butelkowego i w magazynie piwa w big-bagach, oraz na utwardzonym placu magazynowym przy ul. Mełgiewskiej i w kontenerze na hali wyrobów gotowych	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów
6.	15 01 03	Odpad powstaje podczas przyjęcia i magazynowania odpadów. Skład chemiczny: węgiel, tlen, wodór, azot, celuloza, hemiceluloza, lignina, cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne.	W kontenerze lub luzem na utwardzonym placu magazynowym przy ul. Kunickiego oraz przy ul. Mełgiewskiej	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów lub osobom fizycznym do wykorzystania na potrzeby własne
7.	15 01 04	Odpad powstaje podczas przyjęcia i magazynowania surowców. Skład chemiczny: stal (stop żelaza i węgla), metale nieżelazne (aluminium)	W wyznaczonym miejscu placu, w stalowym kontenerze oraz w workach foliowych, w metalowym kontenerze przy hali rozlewu butelkowego	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów
8.	15 01 07	Odpad to butelki szklane nie spełniające norm jakości i ich słuczki. Odpad powstaje na linii rozlewu. Skład chemiczny: krzemionka.	W silosach zasypowych (szt.3) o pojemności 3 Mg każdy przy hali rozlewu butelkowego oraz w kontenerze pod silosami przy ul. Kunickiego oraz w wyznaczonym miejscu w kontenerach na	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów



			utwardzonym placu przy ul. Mełgiewskiej	
9.	15 02 03	Odpady powstają na terenie całego zakładu. Odpad to: zużyte sorbenty, tkaniny do wycierania, ubrania robocze. Skład chemiczny: bawełna/celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne, celuloza, skrobia.	W wyznaczonym miejscu, w opisanych pojemnikach w laboratorium lub w magazynie technicznym	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów
10.	16 01 15	Odpad to glikol, który jest usuwany z instalacji chłodniczej. Skład chemiczny: glikol.	W wyznaczonym miejscu w magazynie „banku perły” przy ul. Bernardyńskiej	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów
11.	17 05 04	Odpad powstaje podczas warzenia piwa na wydziale warzelni. Odpad to kamyki z czyszczenia słoju zatrzymywane na separatorze przed podaniem na młyny. Skład chemiczny: zależny od miejsca powstania.	W workach, w wyznaczonych miejscach w warzelni lub na utwardzonym placu	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów lub osobie fizycznej do wykorzystania na potrzeby własne
12.	19 09 05	Odpad powstaje w stacji uzdatniania wody. Odpad to zużyte żywice jonowymienne powstające w procesie zmiękczenia wody podawanej do instalacji IPPC. Skład chemiczny: kopolimer styrenowodiwinylobenzenowy z grupami kwasu sulfonowego w formie słoju	W workach foliowych, w wyznaczonym miejscu w pomieszczeniach stacji uzdatniania wody	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów
13.	19 12 01	Odpad stanowią etykiety usunięte z butelek w trakcie ich mycia. Skład chemiczny: celuloza, włókna ścieru drzewnego, skrobia ziemniaczana, wypełniacze nieorganiczne, kaolin, talk, kreda, barwniki, spoiwo.	W kontenerach, w magazynie piwa pod silosami zsyłowymi znajdującymi się na rampie hali rozlewu butelkowego	Odpad jest oddawany uprawnionemu, posiadającemu aktualne zezwolenie na gospodarowanie nim odbiorcy odpadów

**11. Punkt IV.2.5. pt. „Zobowiązuję Wnioskodawcę do” otrzymuj brzmienie:**

- 1) miejsca wyznaczone do magazynowania odpadów wyposażyć w niezbędną ilość środków gaśniczych, sorbentów potrzebnych do usunięcia ewentualnego niekorzystnego oddziaływania na środowisko,
- 2) prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów na podstawie ewidencji odpadu oraz karty przekazania odpadu dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
- 3) sporządzać na formularzu zbiorcze zestawienia danych o rodzaju i ilości odpadu, sposobach jego gospodarowania oraz o substancjach i urządzeniach służących do odzysku lub unieszkodliwienia tych odpadów i przekazywać Marszałkowi Województwa Lubelskiego w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy,
- 4) sposób postępowania z odpadami niebezpiecznymi:
 - a) wszystkie rodzaje odpadów magazynować na terenie, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny przy ul. Kunickiego 106 i ul. Mełgiewskiej 11e w Lublinie,
 - b) rodzaje odpadów przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia z wyjątkiem składowania, magazynować jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat dla odpadów poddawanych odzyskowi lub unieszkodliwieniu dla wszystkich kolejnych posiadaczy danego odpadu,
 - c) wszystkie rodzaje wytworzonych odpadów magazynować w sposób selektywny, w pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach, w warunkach uniemożliwiających ich negatywne oddziaływanie na środowisko, a także rozprzestrzenianie się w środowisku,
 - d) wszystkie rodzaje wytworzonych odpadów należy przekazywać wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami,
 - e) transport odpadów musi odbywać się z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie odpadów niebezpiecznych,
- 5) sposób postępowania z odpadami innymi niż niebezpieczne:
 - a) magazynowanie odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwienia, z wyjątkiem składowania, jest możliwe jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat - dla odpadów poddawanych odzyskowi lub unieszkodliwieniu dla wszystkich kolejnych posiadaczy danego odpadu,
 - b) odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku - łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy danego odpadu,
 - c) magazynowanie odpadów powinno odbywać się w sposób selektywny, w wyznaczonych miejscach, w warunkach uniemożliwiających ich negatywne oddziaływanie na środowisko, a także rozprzestrzenianie się w środowisku,
 - d) magazynowanie odpadów może odbywać się jedynie na terenie, do którego zakład posiada tytuł prawny,
 - e) odpady o kodzie 02 07 80 (zużyta ziemia krzemkowa) można poddawać odzyskowi R10 po określeniu dawki na podstawie wyniku badań laboratoryjnych wykonanych przez laboratorium posiadające certyfikat wdrożonego systemu jakości,
 - f) transport odpadów musi zapewniać zachowanie obowiązujących w tym zakresie przepisów i uniemożliwiać rozprzestrzenianie się odpadów w środowisku.

**12. Punkt IV.3 pt. „Gospodarka wodna” otrzymuje brzmienie:**

1) możliwe ilości pobieranej wody z ujęć wód podziemnych są następujące:

a) studnia nr 1

$Q_{maxh} = 75 \text{ m}^3/\text{godzinę}$

$Q_{\text{śrd}} = 1800 \text{ m}^3/\text{dobę}$

$Q_{maxr} = 660\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$

b) studnia nr 2

$Q_{maxh} = 110 \text{ m}^3/\text{godzinę}$

$Q_{\text{śrd}} = 2\,600 \text{ m}^3/\text{dobę}$

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

2) ustaliam pobór wód podziemnych w łącznej ilości dla studni nr 1 i studni nr 2:

$Q_{maxh} = 145 \text{ m}^3/\text{godzinę}$

$Q_{\text{śrd}} = 2\,600 \text{ m}^3/\text{dobę}$

$Q_{\text{śrmax}} = 3\,000 \text{ m}^3/\text{dobę}$

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

3) współrzędne geograficzne ujęć wód podziemnych:

a) studnia nr 1

$N = 51^\circ 13' 36''$

$E = 22^\circ 34' 54''$,

b) studnia nr 2

$N = 51^\circ 13' 30''$

$E = 22^\circ 34' 50''$

Zakład pobiera wodę podziemną na potrzeby technologiczne (instalacji IPPC i instalacji pomocniczych) oraz na potrzeby socjalno-bytowe pracowników. Zakład nie posiada odrębnego pozwolenia wodno - prawnego na pobór wód podziemnych.

13. Punkt IV.4. pt. „Emisja hałasu” otrzymuje brzmienie:

Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (t.j. Dz.U. z 2014 r., poz.112) w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, dla terenów położonych poza terenem zakładu wynosi:

- w porze dziennej $L_{Aeq D} = 55 \text{ dB}$

w godzinach 6.00 – 22.00 dla przedziału czasu odniesienia równego 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym,

- w porze nocnej $L_{Aeq N} = 45 \text{ dB}$

w godzinach 22.00 – 6.00 dla przedziału czasu odniesienia równego 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.



14. Punkt VII. pt. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, wody, surowców i materiałów” otrzymuje brzmienie:

1) zużycie surowców

Nazwa surowca	Zużycie (Mg/rok)
Słód	22618,45
Grys kukurydziany	2617,78
Jęczmień	0
Cukier syrop	5662,54
Chmiel granulat	8,22
Chmiel ekstrakt	3,39
Ziemia okrzemkowa	156,17
Ług sodowy	973,26
Kwas fosforowy	71,7
Dwutlenek węgla	5336,51
Amoniak	0,5

2) zapotrzebowanie na wodę w roku 2016

- woda pobrana z ujęcia własnego 648 619 m³
- woda pobrana z miejskiej sieci 20m³

3) wykorzystywanie energii : 11138548 kWh w roku 2016

- zużycie gazu 2 343 470 m³
- zużycie energii elektrycznej 10 960 662 kWh

15. Punkt VIII.2. pt. „Określam zakres i sposób monitoringu w zakresie wytwarzania odpadów” otrzymuje brzmienie:

- 1) prowadzić na bieżąco ilościową i jakościową ewidencję odpadów zgodnie z katalogiem odpadów, z zastosowaniem karty przekazania odpadów oraz karty ewidencji odpadów na podstawie wzorów dokumentów ewidencji odpadów określonych przez Ministra Środowiska,
- 2) przekazywać zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilościach wytwarzanych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi za poprzedni rok kalendarzowy Marszałkowi Województwa Lubelskiego w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy. W przekroczeń ilości odpadów dopuszczonych niniejszą decyzją kopię zestawienia wraz z wyjaśnieniem przekazać do Wydziału Ochrony Środowiska Urzędu Miasta Lublin.

16. Punkt VIII.3. pt. „Określam zakres i sposób monitoringu w zakresie gospodarki wodno - ściekowej” otrzymuje brzmienie:

- 1) pomiar ilości pobranej wody będzie prowadzony raz na dobę za pomocą wodomierzy zainstalowanych odpowiednio na przewodzie tłocznym w szachcie



studziennym dla studni nr 1 oraz na przewodzie tłocznym przy zbiorniku wody zimnej dla studni nr 2,

2) pomiar jakości pobranej wody będzie odbywał się na warunkach uzgodnionych z Powiatową Stacją Sanitarno - Epidemiologiczną w Lublinie,

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

4) ilość odprowadzanych ścieków do kanalizacji określana będzie 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 wykonywane będą co najmniej dwa razy w roku przez służby Centralnego Laboratorium MPWiK Sp. z o.o. w Lublinie 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 jest studnia rewizyjna na kanale sanitarnym Ø 250/200 w ul. Próżnej, oznaczona Nr 1.

17. Punkt VIII.4. pt. „Określam zakres i sposób monitoringu w zakresie hałasu” otrzymuje brzmienie:

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 (Dz. U. 2014 poz. 1542) dla instalacji, dla której zostało wydane pozwolenie zintegrowane prowadzi się okresowe pomiary hałasu w środowisku,

2) okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonać raz na dwa lata z uwzględnieniem specyfiki źródeł hałasu, na najbliższych terenach objętych prawną ochroną akustyczną, znajdujących się poza terenem zakładu (§ 10 ust. 3 ww. rozporządzenia). W przypadku źródeł hałasu pracujących sezonowo pomiary hałasu należy przeprowadzić w tym okresie,

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 (Dz.U. z 2016 r., poz. 655, z późn. zm.),

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.

18. Dodaję punkt VIII.6 pt. „Określam monitoring zużycia energii” w brzmieniu:

1) prowadzić monitoring efektywności wykorzystywania energii poprzez prowadzenie ewidencji i okresowe bilansowanie ilości zużytej energii cieplnej i elektrycznej. Wyniki pomiarów przechowywać przez okres 5 lat.

19. Punkt X. pt. „Ilość, stan i skład ścieków, o ile nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód lub do ziemi” otrzymuje brzmienie:

1) ścieki przemysłowe



Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych ustalane są w oparciu o pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

a) ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Lublinie, wynosi:

$$Q_{\max h} = 170 \text{ m}^3/\text{godzinę}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 1700 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\max r} = 700\,000 \text{ m}^3/\text{rok},$$

b) dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczenia w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Lublinie, są następujące:

Wskaźnik zanieczyszczenia	Wartość
Odczyn	6,5-9,5 pH
BZT ₅	800 mgO ₂ /dm ³
ChZT _{cr}	1500 mgO ₂ /dm ³
Zawiesina ogólna	600 mg/dm ³
Fosfor ogólny	16 mgP/dm ³
Chlorki	1000 mgCl/dm ³
Siarczany	500 mgSO ₄ /dm ³

2) wody opadowe i roztopowe

Zakład odprowadza wody opadowe i roztopowe do miejskiej kanalizacji deszczowej. Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych wodach opadowych są następujące:

a) zawiesina ogólna - 100mg/dm³,

b) substancje ropopochodne - 15 mg/dm³.

20. Punkt XII. pt. „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska” otrzymuje brzmienie:

Wysoki poziom ochrony środowiska jest osiągnięty poprzez:

- 1) stosowanie surowców i materiałów pomocniczych oraz substancji i preparatów chemicznych wysokiej jakości oraz o jak najmniejszym szkodliwym oddziaływaniu na środowisko,
- 2) monitoring poziomu zużycia mediów na etapie poszczególnych procesów,
- 3) monitoring zużycia mediów,
- 4) monitoring zużycia surowców i materiałów,
- 5) monitoring pracy urządzeń,
- 6) przegląd i modernizację instalacji,
- 7) racjonalną gospodarkę materiałami i surowcami,
- 8) racjonalną gospodarkę odpadami,



- 9) systematyczne szkolenia pracowników na temat wykorzystywania mediów, postępowania z surowcami, produktami i odpadami,
- 10) szkolenia pracowników w przypadku ewentualnych zagrożeń awariami,
- 11) wyposażenie zakładu w potrzebne sorbenty oraz zabezpieczenia ludzi i środowiska w przypadku ewentualnej sytuacji awaryjnej.

21. Punkt XIV. pt. „Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii” otrzymuje brzmienie:

Efektywne wykorzystanie energii będzie realizowane przez:

- 1) bieżący monitoring zużycia energii,
- 2) szkolenie pracowników służące informowaniu o oszczędzaniu energii,
- 3) zainstalowane w kotłowni kotły parowe o wysokiej sprawności wywarzania energii, opalane gazem ziemnym - paliwem o wysokiej wartości opałowej,
- 4) odzysk ciepła technologicznego (odzysk kondensatu z warzelni) za pomocą systemu Pfaduco (opary gorące z gotowania w kotłach warzelnych podgrzewają wodę, która jest używana do podgrzewania brzeczki po filtracji),
- 5) optymalizację procesów mycia technologicznego CIP,
- 6) komputerową kontrolę procesu gotowania,
- 7) termoizolację instalacji,
- 8) odzysk kondensatu pary wodnej w ciśnieniowym układzie zamkniętym,
- 9) optymalizację pracy urządzeń elektrycznych poprzez sterowanie oparte na pomiarach i zmianie napędu urządzeń (przetwornice częstotliwości),
- 10) komputerowe sterowanie układu chłodzenia,
- 11) optymalizację układu sprężonego powietrza dla potrzeb ciśnienia wymaganego przez odbiorców powietrza,
- 12) stosowanie energooszczędnych źródeł oświetlenia,

22. Punkt XV. pt. „Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii, jeżeli nie dotyczy to zakładów, o których mowa w art. 248 ust.1” otrzymuje brzmienie:

Na terenie Browaru mogą wystąpić :

- 1) zagrożenia pożarowe, dlatego w chłodni i kotłowni zainstalowane są wyłączniki prądu, czujniki p.poż., zawory bezpieczeństwa. Na wyposażeniu zakładu znajduje się mobilny i stacjonarny sprzęt gaśniczy oraz sieć hydrantów zewnętrznych i wewnętrznych,
- 2) wyciek środków myjących lub olejów - miejsca ich rozładunku są utwardzone oraz wyposażone w sorbenty, a magazynowanie tych środków odbywa się w odpowiednio zabezpieczonych pomieszczeniach, w szczelnych opakowaniach producentów i w specjalnych zbiornikach,
- 3) awaryjna emisja z amoniakalnej instalacji chłodniczej - na bieżąco są prowadzone przeglądy i konserwacja instalacji, która wyposażona jest w system komputerowy kontrolujący bieżącą pracę chłodni oraz w system detekcji amoniaku. Instalacja wyposażona jest w zawory odcinające, zawory zabezpieczające przed ewentualnym wybuchem. Instalacja chłodnicza wyposażona jest w system detekcji amoniaku oparty na 12 czujnikach rozmieszczonych w maszynowni przy każdym skraplaczu oraz przy kolektorach amoniaku między tankofermentatorami. W sytuacji awaryjnej system uruchamia automatycznie sygnalizację świetlną i dźwiękową, kurtynę wodną zainstalowaną na dachu maszynowni, obejmującą zasięgiem



skraplacze i zbiorniki amoniaku, a także awaryjną wentylację wyciągową. W 2012 r. została powołana grupa ratownictwa chemicznego, a w 2013r. wykonana została Instrukcja Bezpieczeństwa Pożarowego dla obiektu Browar 1.

23. Punkt XVII otrzymuje brzmienie: XVII. pt. „Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych”

- 1) magazynowanie odpadów niebezpiecznych prowadzić w specjalnie do tego przystosowanych pojemnikach odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w miejscach nie stwarzających zagrożenia dla środowiska, w wydzielonych zamkniętych, zadaszonych i oznakowanych pomieszczeniach o utwardzonej i szczelnej nawierzchni, a odpadów innych niż niebezpieczne w miejscach właściwie oznakowanych nie stwarzających zagrożenia dla środowiska oraz o utwardzonej i szczelnej nawierzchni,
- 2) teren zakładu jest uszczelniony, zapewniając izolację przed przenikaniem zanieczyszczeń do gruntu i wód podziemnych,
- 3) podłoża hal produkcyjnych i magazynowych posiadają pełne zabezpieczenia w postaci szczelnej posadzki odpornej na uszkodzenia mechaniczne,
- 4) proces technologiczny prowadzony jest w szczelnych instalacjach w zamkniętych halach,
- 5) w procesach mycia i dezynfekcji instalacji wykorzystywane są stacje CIP z obiegiem zamkniętym zapewniające mniejsze zużycie wody oraz środków myjących,
- 6) hale produkcyjne i magazynowe wyposażone są w system korytek ściekowych mających na celu zebranie ścieków powstających podczas procesów mycia i dezynfekcji pomieszczeń,
- 7) wszystkie urządzenia i instalacje utrzymywane są we właściwym stanie technicznym i eksploatowane w oparciu o stosowne instrukcje,
- 8) ścieki przemysłowe ujmowane są w szczelne systemy kanalizacyjne i odprowadzane do kanalizacji sanitarnej,
- 9) na terenie zakładu prowadzona jest ścisła ewidencja i nadzór nad wykorzystywaniem substancji niebezpiecznych,
- 10) prowadzona jest okresowa kontrola sprawności oraz kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC,
- 11) transport odpadów i substancji niebezpiecznych musi odbywać się z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie materiałów niebezpiecznych,
- 12) odpady olejowe zbierane są w miejscu wytworzenia do szczelnych, zamykanych i opisanych pojemników lub beczek, a następnie transportowane do wydzielonego miejsca na terenie zakładu, które jest wyposażone w szczelne podłoże,
- 13) przeprowadzone badania gruntów pobranych z terenu zakładu nie wykazały przekroczeń dopuszczalnych wartości dla gruntów typu C (tereny przemysłowe).
Badania jakości gruntu potwierdziły, że użytkowanie terenu w dotychczasowy sposób nie wpłynęło negatywnie na stan środowiska gruntowo - wodnego.

24. Dodaję punkt XVIII pt. „Ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust.6.” w brzmieniu:

Nie dotyczy warunków, o których mowa art. 202 ust. 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska



25. Dodaję punkt XIX pt. „Zakres, sposób i termin przekazywania organowi i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Lublinie corocznej informacji” w brzmieniu:

Zobowiązuję Stronę do przedkładania Prezydentowi Miasta Lublin oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Lublinie:

- 1) do 30 kwietnia za ubiegły rok kalendarzowy, w formie pisemnej, informacji dotyczącej oceny prawidłowości działania stosowanych środków mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych,
- 2) natychmiast po wystąpieniu awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub środowiska zawiadomienia w formie pisemnej o tym fakcie oraz informacji o sposobie usunięcia skutków awarii,
- 3) nie rzadziej niż dwa razy do roku, w formie pisemnej, wyników badań jakościowych odprowadzanych ścieków przemysłowych w zakresie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego,
- 4) kwartalnych raportów w formie pisemnej dotyczących ilości odprowadzanych ścieków do kanalizacji sanitarnej.

26. Dodaję punkt XX. pt. „Zastosowanie technologii spełniającej wymagania, o których mowa w art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska” w brzmieniu:

- 1) prowadzony jest ciągły monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii. Elementy monitoringu obejmują: produkcję, energię cieplną, zużycie paliw i surowców, jednostkowe zużycia paliwa na produkcję piwa, parametry piwa, współczynniki wykorzystania paliwa.
- 2) stosowane są substancje o małym potencjale zagrożeń,
- 3) efektywne wytwarzanie i wykorzystanie energii,
- 4) zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców, materiałów i paliw,
- 5) postęp naukowo-techniczny,

27. Dodaję punkt XXI. w brzmieniu: „Ustalam termin ważności niniejszego pozwolenia na czas nieoznaczony”.

UZASADNIENIE

W dniu 30.05.2016r. Perła - Browary Lubelskie S.A. z siedzibą przy ul. Bernardyńskiej 15 w Lublinie wystąpiła z wnioskiem o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji 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, eksploatowanej przy ul. Kunickiego 106 w Lublinie. Strona jest właścicielem i prowadzącym instalację.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z faktu zaliczenia jej do instalacji mogącej powodować zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości - ust. 6 pkt 5 lit.b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować zanieczyszczenie



poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014r., poz.1169) oraz art. 201 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotowa instalacja IPPC na podstawie rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j.z 2016r., poz.71) nie została sklasyfikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko wobec czego na podstawie art. 378 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego w przedmiotowej sprawie jest Prezydent Miasta Lublin.

Wnioskodawca przedłożył dowód uiszczenia opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 zł, co stanowi 50 % opłaty skarbowej określonej od zmiany pozwolenia w związku z prowadzoną działalnością zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2016r., poz.1827), oraz dowód uiszczenia 50% opłaty rejestracyjnej w wysokości 6360,0 zł zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r.w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014r., poz.1183).

W dniu 30 czerwca 2016r. zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu w przedmiocie wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego i wprowadzono zawiadomienie do ogólnodostępnego publicznego wykazu danych dotyczącego wszczęcia postępowania oraz o możliwości składania do niego uwag w Wydziale Ochrony Środowiska Urzędu Miasta Lublin.

W związku z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładów o zwiększonym lub o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016r., poz.138), zakład nie został sklasyfikowany jako zakład o zwiększonym lub o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii. We wniosku Strona przedstawiła sposoby zapobiegania lub minimalizowania skutków wystąpienia sytuacji awaryjnych związanych z: awarią amoniakalnej instalacji chłodniczej, rozlaniem środków chemicznych i olejów oraz pożaru.

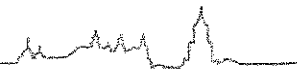
Proces technologiczny prowadzony jest w zamkniętych obiektach, o utwardzonych posadzkach. Powierzchnie magazynowe wydzielone z hal produkcyjnych również mają utwardzone podłoża. Drogi wewnętrzne są utwardzone i szczelne.

Optymalizacja efektywności energetycznej ma uzasadnienie ekonomiczne.

Zarządzanie efektywnością energetyczną polega na zaangażowaniu kierownictwa, zwracaniu uwagi na monitoring, działania naprawcze i zapobieganie.

Najlepsze dostępne techniki dla przemysłu spożywczego mówią o minimalizacji strat produktów, surowców, wody, energii, odpadów i ścieków, segregacji odpadów, oszczędzaniu energii i wody w tym monitoringu zużycia i optymalizacji procesów, myciu w obiegach zamkniętych CIP, zapobieganiu powstawania odpadów i efektywnym wykorzystywaniu surowców i ograniczaniu strat w produkcji.

Zużycie energii elektrycznej w latach 2013 - 2015 wynosiło w zakładzie odpowiednio 7,4; 6,7 i 6,8 kWh/hl piwa. Zgodnie z wytycznymi Najlepszych Dostępnych Techniki BAT dla przemysłu piwowarskiego zużycie energii dla bardzo nowoczesnych instalacji jest mniejsze niż 8 kWh/hl piwa. Zużycie energii cieplnej w latach 2013- 2015 wynosiło odpowiednio 65; 52 i 47 MJ/hl piwa. Zgodnie z



wytycznymi Najlepszych Dostępnych Techniki BAT dla przemysłu piwowarskiego zużycie energii cieplnej jest mniejsze niż 100MJ dla bardzo nowoczesnej instalacji. Dane powyższe dowodzą o dobrze prowadzonej gospodarce energetycznej. O zaliczeniu zakładu do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej decyduje ilość magazynowanej substancji niebezpiecznej. Zasady klasyfikacji zakładu o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej są określone w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016r. (Dz.U. z 2016r., poz.138). Zapobieganie awaryjnej emisji z instalacji chłodniczej mają służyć przeglądy i konserwacja instalacji, detektory amoniaku, wyposażenie instalacji w system komputerowy kontrolujący bieżącą pracę chłodni i system detekcji amoniaku. Zapobieganie wyciekom środków myjących lub olejowych jest dzięki magazynowaniu ich w pomieszczeniach o utwardzonym podłożu, w szczelnych opakowaniach. Ewentualnemu pożarowi mają zapobiec czujniki p.poż i zawory bezpieczeństwa.

Eksploatacja instalacji na terenie zakładu przy ul. Kunickiego 106 powoduje wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza. Źródłem emisji zorganizowanej na terenie zakładu są linie czyszczenia słodu i ziarna jęczmienia, instalacja amoniakalna, silosy słodu, grysu kukurydzianego i jęczmienia oraz magazyn ziemi okrzemkowej. Emisja zorganizowana gazów i pyłów do powietrza odbywa się za pomocą dziewięciu emitorów i powstaje na różnych etapach i miejscach w ciągu technologicznym produkcji.

Na terenie zakładu funkcjonuje również instalacja powodująca emisję gazów i pyłów do powietrza tj. kotłownia. Zgodnie z art. 152 ustawy Prawo ochrony środowiska przedmiotowa instalacja została zgłoszona organowi ochrony środowiska.

Analiza wniosku w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza pozwoliła stwierdzić, że emisja substancji do powietrza w związku ze zmianami w bilansie zużycia surowców i czasem pracy instalacji nie spowoduje przekroczeń, wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) oraz poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 roku w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031). Rodzaj i ilość gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ustalono zgodnie z wnioskiem Strony.

W celu eliminacji hałasu podstawową techniką zapobiegawczą jest planowanie czynności intensywne akustycznie w czasie i miejscu bez istotnego oddziaływania poza instalację oraz konserwacja urządzeń np. wentylatorów, schładzaczy.

Zakład stosuje wyciszenia urządzeń np. wentylacji mechanicznej zlokalizowanej na dachu, poprzez osłonięcie ekranem akustycznym, zaś wszystkie urządzenia są na bieżąco poddawane przeglądom, naprawom i remontom, dlatego działalność zakładu nie powoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów dźwięku w środowisku.

Na każdym etapie produkcji przeprowadza się mycie i dezynfekcję zbiorników oraz przewodów piwnych w cyklu mycia CIP. Cały proces produkcyjny nadzorowany jest kontrolą laboratoryjną przy zachowaniu higieny produkcji oraz przy stałej kontroli międzyfazowej średniego dozoru produkcyjnego. Gospodarowanie energią należy do najważniejszych aspektów środowiskowych piwowarstwa. Podniesienie efektywności energetycznej jest realizowane poprzez: w kotłowni zainstalowane są kotły parowe



o wysokiej sprawności wytwarzania energii, opalane gazem ziemnym, odzyskiwane jest ciepło technologiczne (kondensat z warzelni), opary gorące z gotowania w kotłach warzelnych podgrzewają wodę, która jest używana do podgrzewania brzożki po filtracji, stosowana jest optymalizacja procesów mycia technologicznego CIP, prowadzona jest komputerowa kontrola procesu gotowania, stosowane są termoizolacje instalacji, prowadzony jest odzysk kondensatu pary wodnej w ciśnieniowym układzie zamkniętym, optymalizowana jest praca urządzeń elektrycznych poprzez sterowanie oparte na pomiarach i zmianie napędu urządzeń, układ chłodzenia sterowany optymalnie dla potrzeb, prowadzona jest optymalizacja układy sprężonego powietrza dla potrzeb ciśnienia wymaganego przez odbiorców powietrza- sprężarki są zainstalowane w systemie centralnym, na terenie całego zakładu mają zastosowanie energooszczędne źródła oraz prowadzone są szkolenia mające na celu efektywne wykorzystanie energii.

Analiza wymagalności sporządzania raportu początkowego wykazała, że nie stwierdzono możliwości zanieczyszczenia na terenie zakładu gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami niebezpiecznymi.

Możliwość wystąpienia ryzyka dla środowiska wiąże się z gromadzeniem lub stosowaniem na terenie zakładu substancji niebezpiecznych, które ze względu na swoje właściwości mogą być źródłem zagrożeń dla środowiska gruntowo-wodnego.

Główne zagrożenie dla środowiska gruntowo-wodnego podczas eksploatacji instalacji związane jest ze stosowaniem olejów, których dopuszczalne stężenia w gruntach są normowane rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz.U. z 2002r., Nr 165, poz.1359). W związku z tym substancje te powinny być w pierwszej kolejności brane pod uwagę przy ocenie. Na potrzeby instalacji IPPC nie są stosowane oleje, w związku z tym w analizie skupiono się na środkach myjących i dezynfekujących stosowanych w zakładzie.

Zakład jest przygotowany na podjęcie czynności zapobiegawczych oraz usuwania skutków na wypadek wycieku środków myjących. Środki te są magazynowane w odpowiednio zabezpieczonych pomieszczeniach, w szczelnych opakowaniach producenta i w zbiornikach wykonanych ze specjalnych materiałów.

Teren Browaru jest w całości utwardzony kostką brukową, co przyczynia się do minimalizacji wycieku do gruntu. Zakład jest wyposażony w sorbenty na wypadek ewentualnego wycieku na kostkę brukową, co może mieć miejsce np. podczas rozładunku. Zastosowano środki minimalizujące ryzyko wystąpienia awaryjnej emisji z amoniakalnej instalacji chłodniczej. Na podstawie przeprowadzonych badań gruntu nie stwierdzono zanieczyszczenia gruntów na terenie Browaru nr 1 eksploatowanego przez Perła-Browary Lubelskie S.A. w Lublinie. Zakład oświadczył, że ocenę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko będzie prowadził na bieżąco na etapie aktualizacji pozwolenia zintegrowanego. W przypadku stwierdzenia w przyszłości ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby lub wód podziemnych opracowany zostanie zakres raportu początkowego oraz projekt koniecznych do wykonania prac badawczych. Teren zakładu jest uszczelniony, zapewniając izolację przed przenikaniem zanieczyszczeń do gruntu i wód podziemnych, wszystkie urządzenia są utrzymywane we właściwym stanie technicznym i są eksploatowane w oparciu o instrukcje zgodnie z przeznaczeniem. Podłoga hal produkcyjnych i magazynowych posiadają pełne zabezpieczenie w



postaci szczelnej posadzki, odpornej na uszkodzenia mechaniczne, procesy technologiczne prowadzone są w szczelnych instalacjach w zamkniętych halach. Prowadzona jest okresowa kontrola sprawności oraz kontrole techniczne wszystkich urządzeń instalacji IPPC. Hale produkcyjne i magazynowe zostały wyposażone w system korytek ściekowych, mających na celu zebranie ścieków powstających podczas procesów mycia i dezynfekcji pomieszczeń. Odpady magazynowane są w wyznaczonych do tego celu i odpowiednio zabezpieczonych miejscach w sposób uniemożliwiający przedostanie się zanieczyszczeń zgromadzonych w odpadach do środowiska gruntowo-wodnego. Na terenie zakładu prowadzona jest ścisła ewidencja i nadzór nad wykorzystaniem substancji niebezpiecznych. W celu zapobiegania i minimalizowania skutków sytuacji awaryjnych opracowano instrukcje alarmową w przypadku wystąpienia pożaru, katastrofy lub innego miejscowego zagrożenia.

Zostały również uwzględnione zagrożenia związane z amoniakiem, ługiem sodowym, kwasem fosforowym. Przestrzeganie przepisów z zakresu ochrony przeciwpożarowej, zabezpieczenia przed osobami nieuprawnionymi, wypełnianie instrukcji stanowiskowych, użytkowanie instrukcji dotyczącej eksploatacji instalacji minimalizuje wystąpienie sytuacji awaryjnych. Stwierdzono, że pomimo stosowania substancji stwarzających ryzyko nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Spełniony jest jeden z dwóch warunków kwalifikujących zakład do sporządzenia raportu początkowego (art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska) i dlatego raport początkowy w omawianym przypadku nie jest wymagany.

W dniu 04.08.2016r. do Strony została wysłana prośba o uzupełnienie złożonego wniosku o uzyskanie zmiany pozwolenia zintegrowanego, na którą w dniu 31.08.2016r. do Wydziału Ochrony Środowiska Urzędu Miasta Lublin wpłynęło uzupełnienie przedmiotowego wniosku. W dniu 19.10.2016r. ponownie zostało wysłane do Strony pismo z prośbą o uzupełnienie wniosku, na które w dniu 02.11.2016r. Strona złożyła uzupełnienie. Dnia 25.10.2016r. Strona złożyła prośbę o zawieszenie postępowania administracyjnego w przedmiocie wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego z uwagi na rozszerzenie złożonego wcześniej wniosku. W dniu 18.11.2016r., na wniosek Strony, postanowieniem, zostało zawieszona postępowanie, o którym mowa. W dniu 9.12.2016r. Strona zwróciła się o odwieszenie postępowania w sprawie wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego. W dniu 20.12.2016r. na wniosek Strony zostało podjęte zawieszona postępowanie. W dniu 09.01.2017r. do strony zostało skierowane pismo z prośbą o uzupełnienie złożonego wniosku. W dniu 20.01.2017r. Strona przedstawiła prośbę o zawieszenie postępowania administracyjnego w przedmiocie wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego. W dniu 30.01.2017r. na wniosek Strony postanowieniem, zostało zawieszona postępowanie, o którym mowa. Dnia 27.03.2017r. Strona zwróciła się o odwieszenie postępowania w sprawie wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego. W dniu 04.04.2017r. na wniosek Strony zostało podjęte zawieszona postępowanie. Z uwagi na wielowątkowy charakter złożonego wniosku zawiadomieniem z dnia 20.04.2017r. Strona została poinformowana, że postępowanie administracyjne w sprawie wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego zostanie zakończone do dnia 06.06.2017r.

Zgodnie z art.10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r.- Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2016r., poz. 23 ze zm.) organ zawiadomił Stronę o możliwości zapoznania się i wypowiedzenia się co do zebranych dowodów

i materiałów oraz wglądu w akta sprawy. W ustalonym terminie Strona nie wniosła uwag.

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Zmiana decyzji ostatecznej, na wniosek strony jest zasadna. Zmiany tej dokonano niniejszą decyzją na podstawie art. 155 i art. 104 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego oraz w związku z art. 188 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

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

Z up. PREZYDENTA MIASTA LUBLIN
DYREKTOR
Wydziału Ochrony Środowiska
Maria Smał-Chudzik

Otrzymuje

1. Adresat
2. Minister Środowiska
email: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
3. Marszałek Województwa Lubelskiego
4. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Lublinie

[Signature]
AP/ES/SG/AP/PN/KG