

MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WARMIŃSKO-MAZURSKIEGO

Olsztyn, dnia 17.09.2024 r.

OŚ-PŚ.7222.24.2019

DECYZJA

Na podstawie art. 186 ust. 1 pkt 1 i art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r., poz. 572 t.j.), po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez Energoutil Sp. z o.o., Nowa Wieś Ełcka, ul. Ełcka 1A, 19-300 Ełk o zmianę decyzji Starosty Ełckiego z dnia 28.07.2006 r., znak: R.7649-2/05/06 udzielającej Energoutil Sp. z o.o., Nowa Wieś Ełcka, ul. Ełcka 1A, 19-300 Ełk, Regon: 360821940, NIP: 8481862793 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w Nowej Wsi Ełckiej, gmina Ełk, zmienionej decyzją Starosty Ełckiego z dnia 12.03.2007 r., znak: R.7649-1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 22.04.2009 r., znak: OŚ.PŚ.7650-29/08/09, z dnia 16.09.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/10, z dnia 30.10.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.2.2013, z dnia 14.08.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.44.2014, z dnia 4.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.87.2014 oraz z dnia 7.03.2016 r., znak: OŚ-PŚ.7222.76.2015

orzekam:

- I. **Odmówić zmiany pozwolenia zintegrowanego** udzielonego Energoutil Sp. z o.o., Nowa Wieś Ełcka, ul. Ełcka 1A, 19-300 Ełk, Regon: 360821940, NIP: 8481862793, decyzją Starosty Ełckiego z dnia 28.07.2006 r., znak: R.7649-2/05/06 zmienioną decyzją Starosty Ełckiego z dnia 12.03.2007 r., znak: R.7649-1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 22.04.2009 r., znak: OŚ.PŚ.7650-29/08/09, z dnia 16.09.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/10, z dnia 30.10.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.2.2013, z dnia 14.08.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.44.2014, z dnia 4.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.87.2014 oraz z dnia 7.03.2016 r., znak: OŚ-PŚ.7222.76.2015 dla instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w Nowej Wsi Ełckiej, gmina Ełk, **w zakresie zmiany zapisów decyzji w rozdziale II, w pkt 4, ppkt 4.2. Odprowadzanie ścieków.**
- II. **Zmienić, na wniosek strony, ww. pozwolenie zintegrowane, w następujący sposób:**

1. W sentencji decyzji zapis:

„udzielić Energoutil Sp. z o.o., Nowa Wieś Ełcka, ul. Ełcka 1A, 19-300 Ełk, Regon: 360821940, NIP: 8481862793, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do

unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w Nowej Wsi Etckiej, ul. Etcka 1A, 19-300 Etk, gmina Etk.

Prowadzenie działalności powinno odbywać się przy zachowaniu warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska określonych w niniejszej decyzji”.

zastępuje się zapisem:

„udzielić Energoutil Sp. z o.o., Nowa Wieś Etcka, ul. Etcka 1A, 19-300 Etk, Regon: 360821940, NIP: 8481862793, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w Nowej Wsi Etckiej, ul. Etcka 1A, 19-300 Etk, gmina Etk – produkcja mączki mięsno-kostnej i tłuszczu technicznego.

Prowadzenie działalności powinno odbywać się przy zachowaniu warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska określonych w niniejszej decyzji”.

2. Rozdział I otrzymuje nowe brzmienie:

I. Rodzaj prowadzonej działalności

1. Opis instalacji, zastosowanych urządzeń i technologii

Przedmiotowa instalacja prowadzona jest przez Energoutil Sp. z o.o. w Nowej Wsi Etckiej, ul. Etcka 1A, 19-300 Etk, na działce o nr ew. 326/2, obręb 31 Nowa Wieś Etcka o powierzchni 4,2198 ha i na działce o nr ew. 326/1, obręb Nowa Wieś Etcka o powierzchni 0,8127 ha.

Analizowana instalacja składa się z:

- Instalacji do produkcji mączki mięsno-kostnej (przetworzonego białka zwierzęcego PAP) oraz tłuszczu technicznego z ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego kat.3, w skład której wchodzi linie technologiczne działające w oparciu o technologię Hartmann „suchy”;
- Podczyszczalni ścieków przemysłowych;
- Zespołu biofiltrów;
- Hal magazynowych i zbiorników magazynowych;
- Pomieszczeń biurowych.

Przedmiotowa instalacja pracuje w oparciu o technologię Hartmann „suchy”. Niniejsza technologia składa się z następujących etapów:

- Magazynowanie (składowanie) surowca;

- Obróbka wstępna mechaniczna – rozdrabnianie surowca;
- Sterylizacja w destruktorach;
- Suszenie w suszarkach i destruktorach;
- Skraplanie i schładzanie oparów,
- Odtłuszczanie na prasach;
- Mielenie, przesiewanie i konfekcjonowanie mączki;
- Klarowanie i magazynowanie tłuszczu.

Surowiec (produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego kategorii 3) przyjmowany do Energoutil Sp. z o.o. trafia do wentylowanej hali przyjęcia surowca, bezpośrednio do podziemnego zbiornika (muldy) o pojemności użytkowej ok. 50 Mg lub jest gromadzony w hali w celu stopniowego dodawania do określonej partii surowca dla ujednoczenia wsadu. Z muldy surowiec przekazywany jest podajnikiem ślimakowym, wstępnie segregowany i rozdrabniany na łamaczu (cząstki do 50 mm), po czym ładowany jest do gardzieli załadowniczych destruktora. Powietrze z hali przyjęcia surowców, hali produkcyjnej oraz zbiornika ścieków (skroplin z destruktor) kierowane jest na złoża biofiltracyjne (zespół czterech biofiltrów). W jednym cyklu produkcyjnym z masy surowca powstaje ok. 30-40% mączki mięsno-kostnej i 10-15% tłuszczu, pozostałość stanowią skropliny. Skropliny (odpady) trafiają do podłączonej do układu beczki o pojemności 16 m³, a następnie transportowane są do sąsiednich instalacji w zakładzie.

Miazga z destruktorów lub suszarek odprowadzana jest do koryt pochyłych, z których podajnikami ślimakowymi transportowana jest do zasobnika załadowniczego zespołu pras ślimakowych typu EP1304. Następnie makuchy po zespole pras transportowane są obudowanym przenośnikiem taśmowym do młynkowania. Zespół urządzeń do młynkowania współpracuje z workownicą półautomatyczną. Zmielone i przesiane przetworzone białko zwierzęce jest następnie workowane (w worki typu BIG BAG na paletach) lub składowane luzem w magazynie produktu gotowego.

Wyciśnięty z miazgi tłuszcz przekazywany jest do odstożników wstępnego oczyszczania, a następnie kolejno do zbiorników magazynowych znajdujących się na zewnątrz hali produkcyjnej, po czym tankowany jest do cystern odbiorców tłuszczu.

Obecnie instalacja do produkcji przetworzonego białka zwierzęcego i tłuszczu pracuje 365 dni w roku, przez 24h/dobę, czyli 8760 godzin/rok.

Proces produkcji polega na przetwarzaniu produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego kategorii 3. Produktem końcowym jest mączka mięsno-kostna (przetworzone białko zwierzęce PAP) stanowiąca głównie wysokobiałkowy komponent do karmy dla zwierząt. W procesie technologicznym powstaje również tłuszcz używany dalej jako surowiec w wielu gałęziach przemysłu, głównie na cele paszowe.

1.1. Parametry instalacji

Moc przerobowa instalacji

Lp.	Proces	Moc przerobowa	
		Teoretyczna	Praktyczna
		[Mg surowca /dobę]	
1.	Produkcja mączki mięsno-kostnej i tłuszczu	95	85

Wielkość produkcyjna instalacji

Lp.	Produkt	Wielkość produkcji		
		Teoretyczna	Praktyczna	
		[Mg produktu/dobę]	[Mg produktu/rok]	
1.	Mączka mięsno-kostna	30	25	9 125
2.	Tłuszcz techniczny	25	20	7 300

1.2. Opis procesu technologicznego

Proces produkcji przetworzonego białka zwierzęcego (mączki mięsno-kostnej) i tłuszczu odbywa się zgodnie z obecną nomenklaturą wewnątrzzakładową w dwóch liniach technologicznych – linii technologicznej nr 1 (produkcja mączki mięsno-kostnej) oraz linii technologicznej nr 4 (obróbka tłuszczu).

Przebieg procesu technologicznego dla linii nr 1

Linia nr 1 jest podstawowym układem przetwarzania mogącym być zasilanym w zależności od rodzaju surowca z trzech miejsc załadunku.

Załadunek 1

Surowiec (uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego kat. 3 – drobiowe, wieprzowe oraz przeżuwaczy) do produkcji przetworzonego białka zwierzęcego (mączki mięsno-kostnej) oraz tłuszczu bezpośrednio z naczep samochodów kierowany jest do podziemnego zbiornika magazynowego (muldy) o pojemności około 50 Mg, który znajduje się w wentylowanej hali przyjęcia surowca. Po zmagazynowaniu odpowiedniej ilości surowa podawany jest on podajnikiem ślimakowym do łamacza, w którym następuje rozdrobnienie surowca do cząstek o wielkości około 30 mm. Wartość krytyczna dla cząstek wynosi 50 mm. Z łamacza rozdrobniony surowiec trafia do zasobnika, gdzie do surowca dodawany jest przeciwutleniacz. Z zasobnika surowiec kierowany jest do destruktora (sterylizatora). Surowiec poddawany jest sterylizacji w temperaturze 133°C pod ciśnieniem 3 atm przez co najmniej 20 minut.

Po sterylizacji materiał kierowany jest do zasobnika, skąd dalej podajnikami ślimakowymi trafia do jednej z suszarek. Czas przebywania materiału w suszarce zależy od wilgotności materiału i zawiera się w przedziale ok. 1-1,5 godziny. Po przejściu surowca przez suszarkę otrzymywana jest sucha masa, która po przejściu przez elektromagnes poddawana jest działaniu mechanicznej prasy w celu oddzielenia tłuszczu. Odtłuszczona na prasach miazga (płat gotowy do zmielenia, tzw. makuch) po przejściu przez magnes trafia do młynka bijakowego, gdzie następuje jej rozdrobnienie. Następnie wstępnie rozdrobniona mączka trafia na młyn. Drobna frakcja trafia do wanny wyrobu gotowego skąd podajnikiem przechodzi do worka. Bezpośrednio przed pakowaniem dodawany jest przeciwutleniacz. Otrzymane przetworzone białko zwierzęce pakowane jest do worków typu big-bag.

Załadunek 2

Na tę część linii do kosza zasypowego trafiają produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego zawierające grube kości, które wymagają wstępnego rozdrobnienia na łamaczu i dalej rozdrabniaczu do wielkości ok. 30 mm. Dalej tak rozdrobniona mieszanka mięsno-kostna może trafić do kontenera, a następnie do muldy zasypowej na linię lub bezpośrednio do destruktora (sterylizatora). Dalszy ciąg procesu przebiega zgodnie z opisem załadunku 1.

Załadunek 3

Na tę część linii trafiają pióra (w postaci miazgi, wstępnie osuszone) oraz krew. Materiał kierowany jest bezpośrednio do destruktora gdzie poddawany jest obróbce w temperaturze 133°C pod ciśnieniem 3 atm przez co najmniej 20 minut. Z destruktorów wysuszony surowiec kierowany jest podajnikiem do wanny zasypowej i wchodzi w ciąg produkcyjny na linii technologicznej jak dla załadunku nr 1.

Przebieg procesu technologicznego dla linii nr 4

Na linii oznaczonej jako linia nr 4 następuje dalsze wydzielanie z materiału tłuszczu utylizacyjnego. Odcisnięty tłuszcz z prasy (linia nr 1), który zanieczyszczony jest osadem mączki trafia do wirówki, a następnie do zbiornika pośredniego (odstojnika), gdzie następuje sedymentacja zawiesiny mączki. Wydzielony osad traktowany jest już jako odpad, a oczyszczony z osadów tłuszcz przesyłany jest systemem rurociągów do ogrzewanych zbiorników magazynowych zewnętrznych, skąd jest tankowany do cystern odbiorców tłuszczu.

Para do celów procesowych wytwarzana jest w kotle parowym opalanym węglem kamiennym. Prowadzący instalację spełnił obowiązek zgłoszenia ww. instalacji zgodnie z odrębnymi przepisami. Po rozładunku surowców w hali przyjęć następuje mycie samochodów transportowych i pojemników na surowce, w wyniku czego powstają ścieki przemysłowe.

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

2.1. Rodzaje wykorzystywanych podstawowych surowców i materiałów pomocniczych, zastosowanie i zużycie

Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie
Niezawierający substancji niebezpiecznych		
Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego	Materiał kierowany do przerobu w instalacji	31 025 Mg/rok
Przeciwutleniacz	Stabilizator produktu gotowego	40 Mg/rok
Preparaty do dezodoryzacji	Zmniejszenie uciążliwości zapachowej	150 l/rok
Kompost	Wkład biofiltrów	70 Mg/rok ¹⁾
Sól tabletkowana	Środek do uzdatniania wody kotłowej	20 Mg/rok
Czynnik chłodniczy	Czynnik roboczy urządzeń schładzających	5 kg/rok ¹⁾
Mogący zawierać substancje niebezpieczne		
Środki myjąco-dezynfekujące	Utrzymanie czystości i warunków sanitarnych w obiekcie	15 Mg/rok
Środek do kondycjonowania wody kotłowej	Przygotowanie wody kotłowej- zapobieganie korozji i tworzeniu osadów w układzie instalacji	10 Mg/rok

1) – zużycie tylko podczas wymiany lub uzupełniania obiegu

2.2. Rodzaje wykorzystywanej wody, energii i paliw oraz ich zużycie

Woda/Energia/Paliwa	Jednostka	Zużycie
Zużycie wody ogółem, w tym na cele technologiczne	m ³ /rok	44 820 44 000
Energia elektryczna	MWh/rok	2 900
Węgiel	Mg/rok	2 628

3. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Ewentualne przestoje w pracy instalacji mogą być związane z obowiązkowymi przeglądami (badaniami) i konserwacją maszyn i urządzeń, obiektów wchodzących w skład instalacji. Są one w kalkulowane w normalne warunki funkcjonowania instalacji.

3. W rozdziale II, w pkt 1, ppkt 1.1., 1.2., 1.3. i 1.5. otrzymują nowe brzmienie:

1.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

Nr Emitora	Nazwa obiektu źródła emisji	Zanieczyszczenia	Dopuszczalna emisja z emitora	Dopuszczalna emisja z emitora
			godzinowa	roczna
			[kg/h]	[Mg/a] ¹
E3	biofiltr nr 3 wentylacja zbiornika skroplin z destruktorów hali technologicznej mączek oraz magazynu mączek	amoniak	0,0196	0,1717
		siarkowodór	0,0054	0,0473
		merkaptany	0,0021	0,0184
E4	biofiltr nr 4 wentylacja hali technologicznej mączek, części przyjęciowej i muldy zasypowej	amoniak	0,0417	0,3653
		siarkowodór	0,0115	0,1007
		merkaptany	0,0044	0,0385
E6	biofiltr nr 6 wentylacja zbiornika skroplin z destruktorów hali technologicznej mączek	amoniak	0,0183	0,1603
		siarkowodór	0,0050	0,0438
		merkaptany	0,0019	0,0166
E7	biofiltr nr 7 wentylacja hali technologicznej mączek	amoniak	0,0183	0,1603
		siarkowodór	0,0050	0,0438
		merkaptany	0,0019	0,0166
Łącznie z instalacji IPPC		amoniak	-	0,8576
		siarkowodór	-	0,2356
		merkaptany	-	0,0901

1.2. Miejsca i parametry wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Nr emitora	Opis	Wysokość emitora	Średnica / powierzchnia emitora	Przepływ gazów na wylocie emitora lub wydajność wentylatora	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora	Czas emisji
		[m]	[m ² /m]	[m ³ /h] ¹	[K]	[h/rok]
E3	biofiltr nr 3 wentylacja zbiornika skroplin z destruktorów hali technologicznej mączek oraz magazynu mączek	1,8	99 m ²	10 800	290	8 760

E4	biofiltr nr 4 wentylacja hali technologicznej mączek, części przyjęciowej i muldy zasypowej	1,8	214 m ²	23 000	290	8 760
E6	biofiltr nr 6 wentylacja zbiornika skroplin z destruktorów hali technologicznej mączek	1,5	200 m ²	10 080	290	8 760
E7	biofiltr nr 7 wentylacja hali technologicznej mączek	1,5	200 m ²	10 080	290	8 760

1.3. Sposób redukcji zanieczyszczeń

1. Z procesów obciążonych odorowo oraz miejsc związanych z przechowywaniem i manipulacją surowcami i produktem powietrze kierowane jest do powietrza poprzez układ biofiltrów o skuteczności redukcji zanieczyszczeń nie niższej niż 96 %.

1.5. Emisje niezorganizowane

Z pracą instalacji podstawowej związane są następujące procesy stanowiące źródła emisji niezorganizowanej:

- ruch samochodów poruszających się po terenie zakładu,
- odory z budynków technologicznych,
- odory z procesów manipulacji tłuszczem, np. tankowanie do cystern,
- odory z procesów manipulacji ściekami przemysłowymi, tj. przepompowywanie, wypompowywanie ścieków.

4. W rozdziale II, w pkt 2, ppkt 2.2. otrzymuje nowe brzmienie:

2.2. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska

Lp.	Instalacja/źródło	Urządzenie/lokalizacja	Czas pracy [h]	
			dzień 6 ⁰⁰ -22 ⁰⁰	noc 22 ⁰⁰ -6 ⁰⁰
Źródła zewnętrzne punktowe				
1	kondensator powietrzny typu A5		16	8

2	wentylator wyciągowy spalin kotła parowego ER-125	hala produkcji mączki mięsno-kostnej i tłuszczu technicznego	16	8
3	wentylator biofiltra nr 3		16	8
4	wentylator biofiltra nr 4		16	8
5	wentylator biofiltra nr 6		16	8
6	wentylator biofiltra nr 7		16	8
7	skraplacz natryskowo-wyparny		16	8
8	klimatyzator muldy surowcowej		16	8
9	kondensator powietrzny VKM 3		16	8
Źródła kubaturowe				
10	główna hala technologiczna produkcji mączek		16	8
11	budynek kotłowni		16	8
12	warsztat mechaniczny		16	8
13	hala pakowania i magazynowania wyrobu gotowego		16	8
Źródła liniowe				
14.	ruch samochodów ciężarowych na terenie instalacji		16	8

5. W rozdziale II, pkt 3 otrzymuje nowe brzmienie:

3. Warunki prowadzenia działalności w zakresie wytwarzania odpadów

3.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów

Posiadaczem odpadów jest Energoutil Sp. z o.o., Nowa Wieś Etcka, ul. Etcka 1A, 19-300 Etka o numerze identyfikacji podatkowej (NIP): 848-18627-93 oraz numerze REGON: 360821940.

3.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela 1 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3,5	<p>Oleje mineralne są otrzymywane z produktów przeróbki ropy naftowej i zawierają w swoim składzie głównie węglowodory o dużej masie cząsteczkowej – olej bazowy. Prócz oleju bazowego stosowane są liczne dodatki syntetycznych związków organicznych polepszające własności eksploatacyjne, takie jak np.: regulatory lepkości, antyutleniające, inhibitory korozji, środki antypienne itd. (w ilości w sumie nawet 30-40 % wag).</p> <p>Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy, odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: HP 4 – drażniące, HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją i HP 14 – ekotoksyczne</p>
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,4	<p>Część używanych do różnych celów tkanin (ochronnych, konserwatorskich, czyszczenia, zabezpieczenia) będzie miała kontakt z substancjami niebezpiecznymi głównie olejami i smarami, w części warsztatowej. Z punktu widzenia chemicznego będą to, więc barwione tkaniny naturalne (bawełna, wełna) lub syntetyczne (głównie poliestrowe), nasączone różnymi substancjami niebezpiecznymi, a głównie olejami mineralnymi czy smarami. Także ze względu na specyfikę prowadzonej działalności tkaniny mogą być zanieczyszczone materiałem o zagrożeniu sanitarnym.</p> <p>Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy, odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: HP 4 – drażniące, HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 6 – ostra</p>

				toksyczność, HP 13 – uczulające i HP 14 – ekotoksyczne.
3.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,01	Filtr składa się z obudowy wykonanej z blachy metalowej, uszczelnień oraz tkaniny/tektury filtracyjnej wewnątrz. Charakter niebezpieczny temu odpadowi nadaje więc jedynie przepracowany olej, którym nasączona jest tkanina/tektura filtracyjna oraz wydzielone w porach tkaniny/tektury zanieczyszczenia stałe – sadze, cząstki mineralne. Same elementy konstrukcyjne filtra nie posiadają własności niebezpiecznych Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy, odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, i HP 14 – ekotoksyczne
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,006	Świetlówka składa się z rury szklanej w której występują wyładowania elektryczne pomiędzy dwiema elektrodami. Wnętrze rury wypełnia argon i pary rtęci pod niskim ciśnieniem. Powierzchnia wewnętrzna rury pokryta jest mieszaniną odpowiednio dobranych substancji chemicznych wykazujących właściwości fluorescencyjne, tworzącą warstwę zwaną luminoforem. W przypadku rozszczelnienia rury świetlówki, uwalniana jest rtęć w postaci pary, stanowiąca składnik niebezpieczny i wysoce toksyczny. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy, odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 6 – ostra toksyczność, HP 10 - działające szkodliwie na rozrodczość i HP 14 – ekotoksyczne.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
1.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	30	Jest to materiał pochodzenia biologicznego, jako fragmenty przyjmowanych tkanek zwierzęcych, stąd stanowi głównie zagrożenie sanitarne i odorotwórcze. Odpad ten jest tożsamy z materiałem przerabianym na instalacji produkcyjnej mączek, ze względów jakościowych nieprzyjętym na tę instalację czy też nieprzerobionym z uwagi na awarię i stąd traktowany jako odpad

2.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	40	Materiał będący pozostałością wydzieloną w procesie podczyszczania ścieków, cechujący się wysoką zawartością związków organicznych podatnych na rozkład biologiczny (50 - 75 % s.m.), a także wysoką zawartością związków biogennych: azotu i fosforu
3.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	11 050	Jest to materiał pochodzenia biologicznego bardziej rozwodniony, jako fragmenty przyjmowanych tkanek zwierzęcych, stąd stanowi głównie zagrożenie sanitarne i odorotwórcze. Odpad ten jest tożsamy z materiałem przerabianym na instalacji produkcyjnej mączek, ze względów jakościowych nieprzyjętym na tę instalację czy też nieprzerobionym z uwagi na awarię czy też stanowi pozostałości z procesu traktowane jako odpady. Są to także sklasyfikowane jako odpady odcieki z muldy i skropliny ze skraplacza.
4.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	41	Zużyty wkład do biofiltrów to, zgodnie z materiałem wyjściowym będącym wypełnieniem roboczym urządzenia, głównie kora drzewna brzoźowa i sosnowa oraz zrębki głównie z drzew liściastych. Przepracowane złożę stanowi odpad biologiczny pochodzenia roślinnego z wykształconym filmem mikrobiologicznym
5.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	150	Podstawowym składnikiem żużla są glinokrzemiany SiO ₂ 40%, Al ₂ O ₃ 25%, Fe ₂ O ₃ 15%, CaO 7,5%, MgO 1,5%, SO ₃ 11% występują również śladowe ilości metali ciężkich
6.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	65	Popiół lotny ma postać miałkiego pyłu mineralnego. Składa się w przeważającej części z tlenków krzemu, glinu i żelaza. Poza tym zawiera, tak samo jak naturalne skały, różnego rodzaju pierwiastki śladowe oraz niewielki udział nie spalonych części węgla kamiennego. Udział wagowy głównych składników w popiel lotnym: SiO ₂ : 5-25%; Al ₂ O ₃ : 4-15%; Fe ₂ O ₃ : 5-15%; CaO: 20-45%; SO ₃ : 2-20%.
7.	17 04 07	Mieszanki metali	10	Do tej grupy należą wszelkie odpadowe elementy konstrukcyjne wykonane ze stopów żelaza z węglem wraz z dodatkami, czyli stali. Powstawała będzie także pewna ilość metali nieżelaznych jak aluminium, miedź czy w mniejszym stopniu mosiądze (stop miedzi i cynku).

4.3. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów wraz z opisem sposobu dalszego gospodarowania odpadami

Tabela 2 Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów wraz z opisem sposobu dalszego gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania*	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady będą gromadzone w metalowych beczkach w wannie wychwytowej. Miejscem magazynowania odpadów będzie zadaszona ogrodzona wiata na odpady niebezpieczne z betonowym podłożem (Sektor I)	Odpady zostaną przekazane firmie upoważnionej do ich odbioru
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady będą gromadzone w metalowych beczkach lub plastikowych pojemnikach. Miejscem magazynowania odpadów będzie zadaszona ogrodzona wiata na odpady niebezpieczne z betonowym podłożem (Sektor I)	Odpady zostaną przekazane firmie upoważnionej do ich odbioru
3.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady będą gromadzone w metalowych beczkach lub plastikowych pojemnikach. Miejscem magazynowania odpadów będzie zadaszona ogrodzona wiata na odpady niebezpieczne z betonowym podłożem (Sektor I)	Odpady zostaną przekazane firmie upoważnionej do ich odbioru
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą gromadzone w plastikowych pojemnikach. Miejscem magazynowania odpadów będzie zadaszona ogrodzona wiata na odpady niebezpieczne z betonowym podłożem (Sektor I)	Odpady zostaną przekazane firmie upoważnionej do ich odbioru
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
1.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	Odpady nie są magazynowane	Odpady trafiają bezpośrednio do sąsiedniej instalacji do termicznego przetwarzania odpadów.
2.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady nie są magazynowane	Odpady trafiają bezpośrednio do sąsiedniej instalacji do termicznego przetwarzania odpadów.
3.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	Odpady nie są magazynowane	Odpady trafiają bezpośrednio do sąsiedniej instalacji do termicznego przetwarzania odpadów lub biogazowni.

4.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady nie są magazynowane	Odpady trafiają bezpośrednio do sąsiedniej instalacji do termicznego przetwarzania odpadów.
5.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady gromadzone będą w metalowym kontenerze o pojemności 20 m ³ , osłoniętym przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejscem magazynowania odpadów będzie utwardzony plac (Sektor III)	Odpady zostaną przekazane firmie upoważnionej do ich odbioru
6.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Odpady gromadzone będą w workach typu big-bag na palecie. Miejscem magazynowania odpadów będzie wiata na odpady inne niż niebezpieczne (Sektor II)	Odpady zostaną przekazane firmie upoważnionej do ich odbioru
7.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady gromadzone będą w metalowym kontenerze o pojemności 20 m ³ , osłoniętym przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejscem magazynowania odpadów będzie utwardzony plac (Sektor III)	Odpady zostaną przekazane firmie upoważnionej do ich odbioru

* Magazynowanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

4.4. Podstawowe źródła powstawania odpadów:

1. Procesy podstawowe – produkcja mączek mięsno-kostnych i tłuszczu.
2. Bieżąca eksploatacja instalacji
3. Zakładowa podczyszczalnia ścieków

4.5. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- systematyczne szkolenia pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami,
- monitorowanie rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów,
- selektywne zbieranie i magazynowanie wszystkich wytwarzanych odpadów,
- używanie olejów o wydłużonym okresie użytkowania,
- stosowanie zasady ograniczania zużycia produktów i surowców generujących odpady,
- stosowanie zabezpieczeń przed przeciekami odpadów płynnych – wanny, sorbenty,
- magazynowanie odpadów w bezpieczny sposób (pojemniki, worki, ochrona przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi),
- ograniczanie magazynowania odpadów o ile to możliwe.

4.6. Dodatkowe obowiązki w zakresie gospodarowania odpadami

W celu zapewnienia prawidłowej gospodarki odpadami na terenie instalacji należy prowadzić następujące działania:

- działania zmierzające do ograniczania ilości wytwarzanych odpadów,
- magazynować odpady zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady,
- zapewnić zagospodarowanie wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, określoną w ustawie o odpadach,
- przekazywać odpady wyłącznie uprawnionym podmiotom,
- magazynować wytworzone odpady niebezpieczne w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach.

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

1. Przestrzeganie obowiązujących przepisów przeciwpożarowych;
2. Przestrzeganie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Ełku z dnia 19.07.2023 r., znak: PZ.52805.04.2023.1 uzgadniającym te warunki;
3. Przestrzeganie przeciwpożarowych wymagań techniczno-budowlanych, instalacyjnych i technologicznych;
4. Zapewnienie, aby instalacje, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do magazynowania były wyposażone, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru;
5. Wyposażenie budynków, obiektów budowlanych lub terenu w wymagane urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice;
6. Zapewnienie konserwacji oraz naprawy urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic w sposób gwarantujący ich sprawne i niezawodne funkcjonowanie;
7. Zapewnienie osobom przebywającym na terenie instalacji bezpieczeństwa i możliwości ewakuacji;
8. Przygotowanie budynków, obiektów budowlanych lub terenu do prowadzenia akcji ratowniczej;
9. Zapewnienie nośności ogniowej konstrukcji przez określony czas;
10. Zapewnienie ograniczenia rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie;

11. Zapewnienie ograniczenia rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe;
 12. Zapewnienie instalacji i urządzeń elektrycznych o stopniu bezpieczeństwa odpowiadającym występującemu zagrożeniu pożarowemu lub zagrożenia wybuchem;
 13. Zapewnienie dróg pożarowych;
 14. Zapewnienie wody do celów przeciwpożarowych;
 15. Zapewnienie oznakowania znakami bezpieczeństwa;
 16. Zapoznanie pracowników z przepisami przeciwpożarowymi;
 17. Uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych;
 18. Ustalenie sposobów postępowania na wypadek powstania pożaru.
6. Pozostałe zapisy decyzji Starosty Ełckiego z dnia 28.07.2006 r., znak: R.7649-2/05/06 udzielającej Energoutil Sp. z o.o., Nowa Wieś Ełcka, ul. Ełcka 1A, 19-300 Ełk, Regon: 360821940, NIP: 8481862793 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w Nowej Wsi Ełckiej, gmina Ełk, zmienionej decyzją Starosty Ełckiego z dnia 12.03.2007 r., znak: R.7649-1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 22.04.2009 r., znak: OŚ.PŚ.7650-29/08/09, z dnia 16.09.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/10, z dnia 30.10.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.2.2013, z dnia 14.08.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.44.2014, z dnia 4.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.87.2014 oraz z dnia 7.03.2016 r., znak: OŚ-PŚ.7222.76.2015, pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 18.04.2019 r. (data wpływu do tut. Organu 24.04.2019 r.), Energoutil Sp. z o.o., Nowa Wieś Ełcka, ul. Ełcka 1A, 19-300 Ełk, wystąpiła do tut. Organu z wnioskiem o zmianę decyzji Starosty Ełckiego z dnia 28.07.2006 r., znak: R.7649-2/05/06 ze zm., udzielającej Energoutil Sp. z o.o., Nowa Wieś Ełcka 1A, 19-300 Ełk, Regon: 360821940, NIP: 8481862793 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w Nowej Wsi Ełckiej, gmina Ełk.

Po przeanalizowaniu wniosku tut. Organ uznał, że wymaga on merytorycznego uzupełnienia, dlatego w piśmie z dnia 28.05.2019 r. wezwał Spółkę do uzupełnienia wniosku. Przy piśmie z dnia 27.06.2019 r. (data wpływu do tut. Organu: 1.07.2019 r.) spółka przedłożyła uzupełnienie do wniosku.

Po przeanalizowaniu wniosku oraz jego uzupełnienia stwierdzono, że przed wydaniem rozstrzygnięcia w przedmiotowej sprawie konieczne jest uzyskanie dalszych informacji i wyjaśnień. W związku z tym, pismem z dnia 30.10.2019 r.

zwrócono się do Wnioskodawcy, o przesłanie dodatkowych informacji i wyjaśnień. W dniu 5.12.2019 r. do tut. Urzędu wpłynęło uzupełnienie.

Ponadto w toku prowadzonego postępowania działając z upoważnienia art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, tut. Organ zwrócił się pismem z dnia 20.01.2020 r. do Wójta Gminy Ełk z prośbą o wydanie opinii w przedmiotowej sprawie oraz o określenie czy sposób gospodarowania odpadami w ww. instalacji jest zgodny z przepisami prawa miejscowego. W dniu 11.02.2020 r. do tut. Organu wpłynęło postanowienie Wójta Gminy Ełk z dnia 6.02.2020 r., znak KGO.7000.3.2020 opiniujące pozytywnie przedmiotową sprawę.

Po rozpatrzeniu wniosku wraz z ww. uzupełnieniem tut. Organ pismem z dnia 22.05.2020 r. ponownie wezwał Spółkę do złożenia wyjaśnień. W dniu 29.06.2020 r. do tut. Urzędu wpłynęło uzupełnienie.

Następnie po przeanalizowaniu całości obszernego materiału zgromadzonego w przedmiotowej sprawie pismem z dnia 18.05.2021 r. wezwano Spółkę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i informacji. Pismem z dnia 01.06.2021 r. Spółka złożyła stosowne uzupełnienie wraz z informacją o dodatkowych zmianach w instalacji przedstawiając jednocześnie wniosek o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego dotyczący tych zmian. W dniu 12.11.2021 r. do tut. Organu wpłynęła aktualizacja operatu przeciwpożarowego.

Ponadto w dniu 02.12.2021 r. do tut. Organu wpłynęła informacja od Wnioskodawcy o wystąpieniu pożaru instalacji do produkcji mączek i tłuszców, co w konsekwencji doprowadziło do wstrzymania działalności tej instalacji. W ślad za tym, Wnioskodawca pismem z dnia 7.12.2021 r. (data wpływu do tut. Organu: 13.12.2021 r.) zwrócił się o zawieszenie postępowania administracyjnego.

Postanowieniem z dnia 16.12.2021 r., znak: OŚ-PŚ.7222.24.2019 tut. Organ zawiesił powyższe postępowanie administracyjne.

W dniu 16.06.2023 r. do tut. Organu wpłynęła informacja o zakończeniu prac remontowych i uruchomieniu instalacji do produkcji mączek i tłuszców. Ponadto w dniu 24.07.2023 r. Wnioskodawca zwrócił się z prośbą o wstrzymanie wznowienia postępowania administracyjnego do 15.10.2023 r., w związku z koniecznością zaktualizowania wniosku. Następnie pismem z dnia 11.10.2023 r. Wnioskodawca ponownie zwrócił się z prośbą o wstrzymanie wznowienia postępowania administracyjnego oraz wskazał termin przedłożenia uzupełnienia do wniosku do dnia 31.12.2023 r. Tut. Organ przy piśmie z dnia 18.10.2023 r. poinformował Wnioskodawcę, że przedmiotowe postępowanie administracyjne zostało zawieszona na wniosek Spółki.

W dniu 24.11.2023 r. do tut. Organu wpłynęło pismo z prośbą o podjęcie zawieszona postępowania administracyjnego wraz z uzupełnieniem. Postanowieniem z dnia 4.12.2023 r., znak: OŚ-PŚ.7222.24.2029 tut. Organ podjął zawieszona postępowanie administracyjne.

Po dokonaniu analizy przedłożonego aneksu do wniosku tut. Organ stwierdził, że dokumentacja wymaga uzupełnienia, dlatego pismem z dnia 25.01.2024 r.

wezvano Spółkę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i informacji. Uzupelnienie wpłynęło w dniu 27.02.2024 r.

Następnie pismem z dnia 25.03.2024 r. tut. Organ ponownie wezwał spółkę do uzupełnienia wniosku w zakresie hałasu i emisji do powietrza. Przy piśmie z dnia 22.04.2024 r. Wnioskodawca przedłożył brakujące uzupełnienie.

Pismem z dnia 30.04.2024 r., znak: OŚ-PS.7222.24.2019 tut. Organ na podstawie art. 183 c ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.) zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Ełku, ul. Suwalska 50, 19-300 Ełk o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, zlokalizowanej w Nowej Wsi Ełckiej, ul. Ełcka 1A, 19-300 Ełk, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Następnie pismem z dnia 16.05.2024 r. (data wpływu do tut. Organu 23.05.2024 r.) Wnioskodawca przedłożył dodatkowe uzupełnienie do wniosku, w którym zwrócił się dokonanie dodatkowych zmian w pozwoleniu zintegrowanym w zakresie gospodarki ściekowej oraz wytwarzania odpadów.

W dniu 7.06.2024 r. wpłynęło postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Ełku z dnia 7.06.2024 r., znak: PZ.52805.08.2024.3 pozytywnie opiniujące spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu.

Następnie w dniu 11.06.2024 r. wpłynęło kolejne uzupełnienie do wniosku, w tym m.in. aktualizacja wprowadzająca zmiany do zapisów operatu przeciwpożarowego.

Po dokonaniu analizy przedłożonych uzupełnień do wniosku, tut. Organ uznał, że wymagają one wyjaśnienia pewnych kwestii, dlatego pismem z dnia 5.07.2024 r. tut. Organ zwrócił się do Wnioskodawcy o przedłożenie niezbędnych wyjaśnień.

Ponadto mając na uwadze przedłożoną przez Wnioskodawcę aktualizację operatu przeciwpożarowego, tut. Organ pismem z dnia 5.07.2024 r. zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Ełku z prośbą o udzielenie informacji, czy aktualizacja operatu przeciwpożarowego została uwzględniona podczas kontroli instalacji bądź wskazanie, czy w związku ze zmianami Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Ełku podtrzymuje swoje stanowisko wyrażone w ww. postanowieniu.

Następnie pismem z dnia 8.07.2024 r. tut. Organ zwrócił się także do Wójta Gminy Ełk z prośbą o udzielenie informacji, czy dla instalacji do produkcji mączki mięsno-kostnej i tłuszczu wydana została decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach m.in. w związku z odbudową instalacji po pożarze oraz ewentualne

przesłanie kopii potwierdzonej za zgodność z oryginałem decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach oraz wszystkich zmian ww. decyzji.

W dniu 10.07.2024 r. do tut. Organu wpłynęło pismo Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Ełku, w którym wskazał, że zmiany wprowadzone do operatu przeciwpożarowego zostały uwzględnione w czynnościach kontrolno-rozpoznawczych.

Ponadto w dniu 18.07.2024 r. wpłynęło pismo Wójta Gminy Ełk z dnia 17.07.2024 r., znak: GGO.6223.1.2024 w którym poinformował, że dla instalacji do produkcji mączki mięsno-kostnej i tłuszczu nie została wydana decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach.

Następnie pismem z dnia 1.08.2024 r. (data wpływu do tut. Organu: 7.08.2024 r.) Wnioskodawca przedłożył niezbędne informacje i wyjaśnienia.

W toku przedmiotowego postępowania ze względu na skomplikowany charakter sprawy, tut. Organ wielokrotnie zawiadomieniami informował stronę o niezatawieniu sprawy w terminie i wyznaczał nowy termin jej zatawienia.

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację oraz dokumenty potwierdzające wniesienie opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Z przedmiotowym wnioskiem wystąpiono w celu dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego m.in. do planowanego zwiększenia praktycznej mocy przerobowej oraz produkcyjnej instalacji, a także ze względu na konieczność dokonania zmian zapisów przedmiotowej decyzji wynikającej z potrzeby dostosowania pozwolenia do wymogów wprowadzonych ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 ze zm.), związanych szczególnie z warunkami magazynowania odpadów oraz z określeniem wymagań wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub innych miejsc magazynowania odpadów.

Zgodnie bowiem z art. 10 ww. ustawy, prowadzący instalację, który posiada pozwolenie zintegrowane uwzględniające zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, był obowiązany, w terminie do dnia 5 marca 2020 r., złożyć wniosek o zmianę tego pozwolenia, w celu dostosowania go do przepisów zmienionych niniejszą ustawą. W przypadku gdy prowadzący instalację nie dopełnił tego obowiązku, pozwolenie to wygasa w zakresie gospodarowania odpadami. Przepisy art. 14 ust. 1-7 stosuje się odpowiednio.

W trakcie prowadzonego postępowania administracyjnego, instalacja do produkcji mączki i tłuszczów uległa pożarowi, ze znacznym zniszczeniem części hali, urządzeń czy sieci przesyłowych. W instalacji przeprowadzono kompleksowy remont. W związku z powyższym, wnioskodawca przedłożył aktualizację wniosku o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego. Wnioskodawca odstąpił od przetwarzania w tej instalacji odpadów. W instalacji będą przetwarzane jedynie produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego. Zgodnie z art. 2 pkt 9 ustawy o odpadach – przepisów ustawy nie stosuje się do produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, w tym produktów przetworzonych, objętych rozporządzeniem (WE) nr 1069/2009,

z wyjątkiem tych, które są odpadami przewidzianymi do składowania na składowisku odpadów albo do przekształcania termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni, zgodnie z tym rozporządzeniem.

Ostatecznie zmiana pozwolenia zintegrowanego wynika z dostosowania zapisów decyzji do stanu rzeczywistego.

W pozwoleniu zintegrowanym dokonano zmiany w sentencji decyzji, poprzez zmianę nazwy instalacji. Dotychczasowa nazwa instalacji była tożsama z nazwą sąsiedniej instalacji w zakładzie.

Niniejszą decyzją dokonano zmian w rozdziale I nadając mu nowe brzmienie. Zwiększeniu uległa praktyczna moc przerobowa surowca (z 70 Mg/dobę do 85 Mg/dobę) oraz wydajność produkcyjna zarówno mączki mięsno-kostnej (z 15 Mg/dobę do 25 Mg/dobę) jak i tłuszczu technicznego (z 12 Mg/dobę do 20 Mg/dobę). Teoretyczna moc przerobowa surowca oraz teoretyczna wydajność produkcyjna nie uległy zmianie. Powyższe spowodowane zostało poprawą jakości dostarczanych surowców, np. mniej uwodnionych, bardziej mięsistych i z większą zawartością tłuszczu. Ponadto w związku ze zmianą rodzaju przetwarzanych surowców oraz zwiększeniem praktycznej mocy przerobowej i praktycznej wydajności produkcyjnej instalacji dokonano zmian w tym rozdziale, w zakresie rodzajów i zużycia surowców i materiałów pomocniczych w instalacji. W związku z pożarem instalacji do produkcji mączki i tłuszczu który miał miejsce w trakcie prowadzonego niniejszego postępowania oraz koniecznością odbudowy instalacji, w niniejszej decyzji dokonano dokładnego opisu całego procesu technologicznego produkcji mączki mięsno-kostnej i tłuszczu.

Zmiana posiadanego pozwolenia zintegrowanego wynika m.in. z uszkodzeń części urządzeń w wyniku pożaru, co wymusiło na prowadzącym instalację zmianę układu wentylacji instalacji, układu urządzeń filtrujących, jednocześnie zwiększona została wydajność instalacji do 85 Mg/dobę po jej odbudowie. Dwa z dotychczas użytkowanych biofiltrów (E1 o powierzchni 60 m² i E2 o powierzchni 49 m²) nie zostały odbudowane. W celu umożliwienia przyjęcia i oczyszczenia zwiększonej ilości obciążonego odorowo powietrza bioriltry E1 i E2 zostały zastąpione biofiltrem E4 (o powierzchni 214 m²). Przed ponownym uruchomieniem biofiltr E4 został naprawiony z jednoczesnym zwiększeniem powierzchni. W celu optymalizacji prowadzonego procesu oczyszczania powietrza ze związków złoonych, zostały częściowo zmodernizowane pracujące urządzenia (wymiana wentylatorów). Dodatkowo, z urządzeń biofiltracyjnych określone zostały emisje merkaptanów. W związku ze wzrostem wydajności instalacji, wielkość emisji substancji należących do związków złoonych (amoniak, siarkowodór, merkaptany), nie zostanie przekroczona.

Na terenie zakładu Energoutil Sp. z o.o. w ramach przedmiotowej instalacji para do celów procesowych, nadal wytwarzana będzie w kotle typu ER-125 o nominalnej mocy cieplnej 3,71 MW, który nie uległ uszkodzeniu w trakcie pożaru, w związku z czym nie wymagał odbudowy czy wymiany. W pozwoleniu nie określono dopuszczalnej wielkości emisji gazów i pyłów w czasie jego eksploatacji. Zgodnie

z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. *w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia* (oraz rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. *w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia* kocioł typu RE-125 z uwagi na to, że jest to instalacja energetyczna o nominalnej mocy cieplnej nie mniejszej niż 1 MW i mniejszej niż 5 MW opalana węglem kamiennym wymaga zgłoszenia emisji, co wynika z art. 152 ust. 1 ustawy *Poś*. Pismem z dnia 14.04.2024 r. (data wpływu do tut. Organu: 26.04.2024 r.) Strona spełniła obowiązek zgłoszenia ww. instalacji. Na podstawie § 6 ust. 5 pkt 1 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. *w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów*, w związku z art. 146 ust. 3 ustawy *Poś* dla średnich źródeł spalania określono standardy emisyjne w załączniku nr 3 do ww. rozporządzenia. W związku z powyższym Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego w decyzji z dnia 27.06.2024 r., znak: OŚ-PŚ.7223.12.2024, na podstawie art. 154 ust. 1a ustawy *Poś* ustalił wymagania w zakresie ochrony środowiska dotyczące eksploatacji kotła typu ER-125.

Z analizy przeprowadzonej przez Wnioskodawcę wynika, że na skutek wprowadzenia zmian w instalacji do produkcji mączek mięsno-kostnych oraz tłuszczów technicznych, zmianie ulegną rodzaje wprowadzanych do powietrza substancji (merkaptany) oraz niewielkiemu zwiększeniu ulegnie roczna wielkość wprowadzanych do powietrza zanieczyszczeń. Wnioskodawca wykazał, że pomimo zwiększenia wydajności przedmiotowej instalacji w dalszym ciągu na terenach sąsiednich z uwzględnieniem wpływów skumulowanych, dotrzymywane będą obowiązujące normy stężenia określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. *w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu*.

Na terenie zakładu Energoutil Sp. z o.o. równoległe do pracy instalacji do produkcji mączek mięsno-kostnych i tłuszczów technicznych pracuje instalacja do termicznego unieszkodliwiania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i odpadów oraz biogazownia wraz z dodatkowymi źródłami energetycznymi. W wyniku zwiększenia wydajności przedmiotowej instalacji dodatkowo obsługiwać ją będą 2-3 samochody ciężarowe w skali dobowej. Nie przewiduje się uruchamiania dodatkowych zewnętrznych źródeł emisji akustycznych, ponieważ zwiększona wydajność instalacji zostanie osiągnięta w wyniku optymalizacji przebiegu procesu oraz kompleksowego remontu z częściową wymianą uszkodzonych lub wyeksploatowanych urządzeń w ciągu linii przetwarzania. Z analizy zawartej we wniosku wynika także, że sumaryczne oddziaływanie akustyczne całego zakładu Energoutil Sp. z o.o. pozwoli w dalszym ciągu na dotrzymywanie norm hałasowych na terenach wymagających ochrony akustycznej, zarówno w dzień jak i w nocy. Prowadzący instalację przeprowadza raz na dwa lata okresowe pomiary hałasu w środowisku zgodnie

z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji.

Przedmiotową decyzją dokonano zmian w punkcie 1 Rozdziału II pozwolenia, gdzie:

- w ppkt 1.1. zmieniono zapisy w tabeli określającej dopuszczalne wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji, poprzez wykreślenie zapisów dotyczących emisji kotła typu ER-125 oraz z biofiltrów nr 1 i nr 2, dodanie zapisów określających dopuszczalną emisję z biofiltra nr 4 oraz zmianę zapisów dotyczących łącznej rocznej dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów z instalacji (zmiana wielkości dla amoniaku i siarkowodoru, dodanie wielkości dla merkaptanów);
- w ppkt 1.2. w tabeli określającej miejsca i parametry wprowadzania gazów i pyłów do powietrza wykreślono zapisy dotyczące kotła typu ER-125 oraz biofiltrów nr 1 i nr 2, a dodano zapisy dotyczące biofiltra nr 4.
- w ppkt 1.3. w związku ze zmianą liczby biofiltrów eksploatowanych na potrzeby przedmiotowej instalacji, zmieniono zapis dotyczący emisji z procesów obciążonych odorowo oraz miejsc związanych z przechowywaniem i manipulacją surowcami i produktem oraz skuteczności redukcji zanieczyszczeń układu biofiltrów.
- w ppkt 1.5. dodano dwa punkty odnoszące się do źródeł emisji niezorganizowanej poprzez uwzględnienie emisji odorów z procesów manipulacji tłuszczem i ściekami przemysłowymi.

Ponadto, zgodnie z wnioskiem, w punkcie 2 Rozdziału II pozwolenia zintegrowanego, w ppkt 2.2. w tabeli określone zostały aktualne parametry źródeł hałasu z instalacji po jej odbudowie oraz wznowieniu produkcji.

W rozdziale II pkt 3 otrzymał nowe brzmienie. W punkcie tym określono warunki prowadzenia działalności w zakresie wytwarzania odpadów. Zaktualizowane zostały rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w instalacji, a także określono ich właściwości i skład chemiczny, z uwzględnieniem właściwości niebezpiecznych (tj. HP) określonych zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy. Określone zostały także warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego i postanowienia Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Ełku.

Ponadto w związku z tym, że w instalacji do produkcji mączki mięsno-kostnej będą przetwarzane wyłącznie produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego, a nie jak do tej pory także odpady, przepisy ustawy o odpadach w zakresie przetwarzania odpadów nie mają w tym przypadku zastosowania. Konieczne zatem było dokonanie zmian zapisów pozwolenia zintegrowanego odnoszących się do przetwarzania odpadów poprzez ich usunięcie z rozdziału II pkt 3 decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego.

Ponadto w związku ze zmianą m.in. sposobu odprowadzania ścieków przemysłowych oraz ich stanu i składu, Wnioskodawca wystąpił o zmianę zapisów

pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie. Spółka wniosła, aby zmienić zapisy dotyczące sposobu odprowadzania ścieków przemysłowych w taki sposób, że ścieki będą odprowadzane do zbiornika, a następnie wywożone do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Wodociągów Białostockich Sp. z o.o., a nie jak do tej pory odprowadzane do kanalizacji miejskiej, a następnie kierowane do oczyszczalni ścieków. Wnioskodawca do ww. wniosku załączył nowe pozwolenie wodnoprawne na szczególne korzystanie z wód, tj. wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Wodociągów Białostockich Sp. z o.o. uzyskane decyzją Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Białymstoku z dnia 7.05.2024 r., znak: B.RUZ.4210.11.2024. Ponadto ze względu na liczne zmiany w instalacji (zwiększenie mocy przerobowej i wielkości produkcji, zmiana sposobu odprowadzania ścieków i uzyskanie nowego pozwolenia wodnoprawnego na ich odprowadzanie), na prośbę tut. Organu Wnioskodawca przedstawił prognozowany stan i skład ścieków przemysłowych.

Po przeanalizowaniu dokumentacji zgromadzonej w sprawie w ww. zakresie, tut. Organ nie może zgodzić się na zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki ściekowej w sposób zaproponowany przez Wnioskodawcę. Pomimo, że Wnioskodawca wskazał, że odcieki z muldy i skropliny ze skraplacza traktowane będą jako odpady, przewidywana ilość powstających ścieków przemysłowych została na tym samym poziomie i wynosi 30 000 m³/rok. Zgodnie z zapisami aktualnego pozwolenia wodnoprawnego, ścieki zarówno z instalacji objętej wnioskiem jak i dwóch sąsiednich instalacji (biogazowni i spalarni odpadów) będą gromadzone w zbiorniku o pojemności 15 m³, a następnie wywożone wozem asenizacyjnym do punktu zrzutu. Wynika z tego, że zbiornik do gromadzenia ścieków nie będzie w stanie pomieścić nawet średniej dobowej ilości ścieków przemysłowych z tej jednej instalacji objętej wnioskiem. Zdaniem tut. Organu, brak podczyszczalni ścieków i zbiornika buforowego na ścieki o pojemności zapewniającej możliwość zmagazynowania przynajmniej średniej dobowej ilości ścieków przemysłowych stanowi zagrożenie dla środowiska.

W dalszej części dokumentacji Wnioskodawca przedstawił sposób gospodarowania ściekami przemysłowymi dla całego zakładu, w tym przedmiotowej instalacji. Nie jest on tożsamy z zapisami pozwolenia wodnoprawnego. Wskazuje on inne, różne miejsca gromadzenia ścieków, zabezpieczone dodatkowo beczkami na wypadek wypełnienia zbiornika. Taki sposób gromadzenia ścieków przemysłowych, a także niewielkie pojemności zbiorników wymagają bardzo częstego opróżniania ich, przeładunku i transportu w ciągu jednej doby, co stanowi poważne ryzyko dla środowiska. Tak częsty przeładunek i załadunek ścieków pomiędzy zbiornikami i do cystern powoduje emisję zanieczyszczeń i odorów do powietrza oraz mikrowycieki, które razem z wodami opadowymi będą się przedostawały do gruntu. Ponadto biorąc pod uwagę wystąpienie zdarzenia losowego, kiedy to nie będzie możliwości odbioru ścieków przemysłowych tylko z okresu jednej doby, sposób zagospodarowania tych

ścieków w sposób zgodny z przepisami i bezpieczny dla środowiska będzie niemożliwy. Zapewnienie odpowiedniej pojemności zbiornika na ścieki przemysłowe w takich instalacjach jest jednym z wymogów określonych w decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2023/2749 z dnia 11 grudnia 2023 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do rzeźni oraz sektorów przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i/lub jadalnych produktów ubocznych – BAT 13, do których to cały zakład będzie musiał się dostosować.

Kolejną bardzo ważną kwestią w zakresie gospodarki ściekowej jest stan i skład odprowadzanych ścieków przemysłowych. Aktualnie podczyszczalnia ścieków jest niesprawna - trwa jej remont i modernizacja. Zapisy pozwolenia wodnoprawnego jednoznacznie określają dopuszczalną wartość stężenia substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, a także konieczność podczyszczania ścieków przed ich odprowadzeniem do urządzeń zewnętrznych. Przedstawiony przez Wnioskodawcę skład odprowadzanych ścieków przemysłowych przekracza dopuszczalne wartości określone w pozwoleniu wodnoprawnym: fosfor ogólny – wskazano 150 mgP/l, dopuszczalne 12 mgP/l; azot amonowy – wskazano 2 200 mgN_{NH4}/l, dopuszczalne 200 mgN_{NH4}/l.

Mając powyższe na uwadze, tut. Organ w niniejszej decyzji odmówił zmiany pozwolenia zintegrowanego w rozdziale II, w pkt 4, ppkt 4.2. Odprowadzanie ścieków.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie nie stanowi istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego przed wydaniem decyzji orzekającej co do istoty sprawy Stronie przysługuje prawo zapoznania się z aktami, wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań.

W związku z powyższym w piśmie z dnia 12.08.2024 r. poinformowano Stronę o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz składania końcowych oświadczeń i uwag w terminie 7 dni od daty otrzymania zawiadomienia. W wyznaczonym terminie do tut. Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Zgodnie z art. 186 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.), organ właściwy do wydania pozwolenia odmówi jego wydania, jeżeli nie są spełnione wymagania, o których mowa w art. 141 ust. 2, art. 143 i art. 204 ust. 1, a w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów, o którym mowa w art. 181 ust. 1 pkt 4, oraz pozwolenia zintegrowanego - także jeżeli zamierzony sposób gospodarowania odpadami jest niezgodny z planami gospodarki odpadami, o których mowa w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Ponadto zgodnie z art. 192 ww. ustawy przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków.

Zmienione zapisy decyzji zostały dostosowane do stanu rzeczywistego oraz aktualnego porządku prawnego.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze Stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego.

Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich Stron (podmiotów na prawach Strony) zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające także wówczas, gdy jedna ze Stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe Strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.

Z upoważnienia
Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego
Bogdan Meina
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Energoutil Sp. z o.o.
Nowa Wieś Etcka
ul. Etcka 1A
19-300 Etk
2. 2 x a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska - ePUAP
2. Warmińsko – Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska - ePUAP
3. Wójt Gminy Etk - ePUAP

Za zmianę pozwolenia uiszczono opłatę skarbową zgodnie z ustawą z 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej. Opłatę wniesiono przelewem na konto Urzędu Miasta Olsztyna.

